



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор

А.В. Чириков

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение торцовочного станка

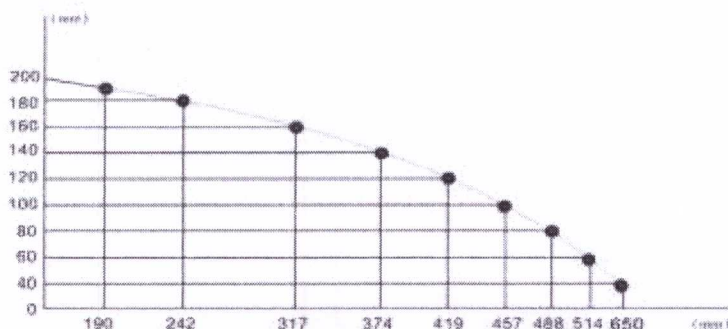
1. **Заказчик, адрес:** НПО «ЭЛСИБ» ПАО, г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
2. **Адрес поставки:** г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
3. **Требования к техническим характеристикам:**

Место установки: Участок упаковки ц16, пролет АБ Главного корпуса НПО «ЭЛСИБ» ПАО.

Станок приобретается для поперечного распила бруса и торцовки заготовок в размер из древесины (преимущественно сосна) с габаритными размерами от 19х100х6000 мм и до 180х180х6000 мм. В качестве приобретаемого оборудования рассматриваем аналоги торцовочного станка ЦКБ-40К с характеристиками, не уступающими ниже приведенным:

	Характеристики	Ед. изм.	Величина параметра
Основные параметры станка	Толщина обрабатываемого материала	мм	10÷180
	Ширина обрабатываемого материала	мм	10÷650
	Длина и ширина подающего рольганга	мм	5000х690
	Длина и ширина принимающего рольганга	мм	5000х690
	Диаметр ролика	мм	55
	Толщина флажкового упора	мм	10
	Длина флажкового упора	мм	200
	Размеры рабочего стола	мм	663х1140
	Наибольший размер устанавливаемой пилы	мм	600
	Посадочный диаметр пилы	мм	30
	Толщина зубьев пилы до	мм	4,2
	Число зубьев пилы в основном диапазоне	---	60÷120
	Способ подачи заготовки	---	Ручной
Электрооборудование станка	Частота вращения пилы	об/мин	1850
	Частота тока	Гц	50
	Напряжение	В	380
	Рабочее давление	МПа	0,6
Габарит и масса станка	Мощность эл.двигателя	кВт	7,5
	Габарит станка (длина х ширина х высота)	мм	4250х1150х1300
	Масса станка	кг	700

Диаграмма распила изделия



Комплект поставки

- Торцовочный станок по дереву-1 шт.;
- Приставные рольганги с массивным флажковым упором (подающий и принимающий) по 1 шт.;
 - Приемный общей длиной 5м с массивным флажковым упором
 - Подающий общей длиной 5м
- Фиксацию упорных линеек - 1шт. (фиксация упорных линеек винтовыми зажимами в 2-х точках);
- Лазерный указатель пропила - 1шт.;
- Пульт управления станком - 2шт:
 - с лицевой стороны станка - 1шт
 - выносной пульт возле зоны пиления – 1шт
- Пильный диск - 1шт;
- Блок подготовки воздуха -1 шт.;
- Патрубок аспирации (для сбора опилок);
- Пылеулавливающий агрегат;
- ЗИП и вспомогательные инструменты (ключи);
- Пакет технической документации на русском языке в твердой копии (1экз.) и на электронном носителе (паспорт, руководство по эксплуатации и т.д.);
- Доставка на склад Заказчика.

4. Дополнительные требования:

- 1) Оборудование должно быть укомплектовано быстроизнашивающимися деталями и расходными материалами на гарантийный период работы оборудования. Быстроизнашивающиеся детали и расходные материалы должны быть в том же исполнении, в котором изготовлено оборудование.
- 2) Комплектация поставки оборудования должна обеспечить его запуск, отладку и двухсменную работу в течение гарантийного срока.
- 3) Требуется провести монтаж оборудования, пуско-наладочные работы, испытания, инструктаж персонала.
- 4) После монтажа оборудования у Заказчика, необходимо провести приемку станка и выполнить обработку детали по чертежу Заказчика с выпуском акта.
- 5) Вместе с коммерческим предложением должны быть предоставлено:
 - Подробное техническое описание предлагаемого оборудования;
 - Список инструментов для обслуживания и ремонта, входящих в комплект поставки;
 - Оборудование должно быть новым и качественным, обязательное наличие технической документации на русском языке;
 - Вновь приобретаемое оборудование должно соответствовать общим требованиям безопасности согласно ГОСТ 12.2.026.0-2015. Движущиеся части, если они являются источником опасности, должны быть ограждены.
 - Гарантия производителя не менее 12 месяцев.

- 5. Опыт Поставщика:** Опыт Поставщика в сфере поставки аналогичного по техническим характеристикам оборудования должен составлять не менее 3 (трех) лет. Подтверждается Справкой о перечне и годовых объемах выполнения аналогичных договоров Закупочной документации, отзывами и рекомендательными письмами.

Документальное подтверждение Производителя оборудования о правах Поставщика в РФ на продажу станков, проведение пуско-наладочных работ, гарантийного обслуживания, послегарантийного ремонта и проведение обучения и инструктажа персонала Получателя.

Поставщик должен иметь собственную ремонтную базу (сервисную службу) для обеспечения гарантийного обслуживания и послегарантийного ремонта.

Необходимо приобрести 1 ед. ленточнопильного станка.

Поставщик предоставляет Заказчику гарантию изготовителей оборудования, оформленную соответствующими гарантийными талонами или иными аналогичными документами.

Поставщик гарантирует соответствие оборудования требованиям технических условий и другим нормативным документам при соблюдении Заказчиком условий хранения и эксплуатации.

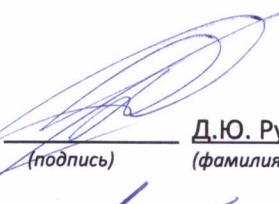
Гарантия на станок должна действовать не менее чем 12 (двенадцать) месяцев с момента сдачи-приёмки оборудования на территории Заказчика и ввода его в эксплуатацию. При возникновении неисправности станка в гарантийный период, Поставщик обязан письменно или по телефону ответить на сообщения о неисправности станка в течение трех рабочих дней после получения сообщения. В течение следующих пяти рабочих дней Поставщик обязан определить причину неисправности и уведомить Заказчика о способе восстановления (ремонта) станка. Срок восстановления (ремонта) станка – не более семи рабочих дней после определения неисправности без учета времени на изготовление, поставку и таможенное оформление частей или материалов, необходимых для ремонта.

В случае возникновения необходимости замены станка срок замены согласуется сторонами дополнительно.

Поставляемое оборудование должно быть новым и качественным, обязательное наличие паспорта/руководства по эксплуатации на русском языке, сертификата соответствия.

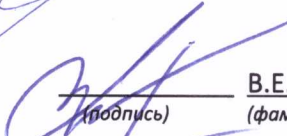
СОГЛАСОВАНО:

Заместитель технического
директора


(подпись) Д.Ю. Рудик
(фамилия и инициалы)

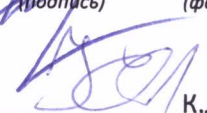
«20» 02 2024г.

Начальник УГМ-
Главный механик


(подпись) В.Е. Вылегжанин
(фамилия и инициалы)

«16» 02 2024г.

Начальник УОТПБиЭ


(подпись) К.Л. Скачков
(фамилия и инициалы)

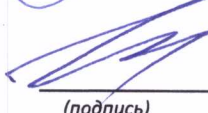
«21» 02 2024г.

Главный технолог


(подпись) Е.С. Климович
(фамилия и инициалы)

«19» 02 2024г.

Заместитель начальника
производства


(подпись) Е.В. Тимофеев
(фамилия и инициалы)


«22» 02 2024г.

Плотник 5 разряда


(подпись) С.А. Васильев
(фамилия и инициалы)


«26» 02 2024г.

Ведущий
инженер- технолог ПГТ


(подпись) Е.А. Обертышева
(фамилия и инициалы)

«15» 02 2024г.

И.о. начальника ОЭБ


(подпись) М.Ю. Зеленов
(фамилия и инициалы)

«26» 02 2024г.