

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО «Славнефть-ЯНОС»

Мисеев Д.Н. Вахромов

«19» 10 2018г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Предмет закупки – ножницы гильотинные гидравлические с наклонным ножом.


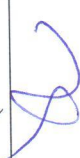
№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
1.	<p>Назначение: Для прямой продольной и поперечной резки листового материала толщиной не менее 16 мм и шириной 3200 мм, с $\sigma_{br} \leq 45 \text{ кгс/мм}^2$. Резка металла производится за один ход ножа по разметке или упору. Ножницы эксплуатируются в закрытых помещениях или на открытом воздухе, при температуре окружающей среды от -10С до +40С. Настройка работы ножниц осуществляется с пульта (контроллера), установленного на станине или поворотной стойке, рабочий ход с педали. Электрическая схема обеспечивает работу ножниц на одиночных и автоматических ходах.</p> <p>Основные требования: Максимальная толщина листа, мм. не менее 16 Максимальная ширина листа не менее, мм. 3200 Регулировка зазора между ножами от 0,05 до 0,5 Частота ходов ножа, мин-1 (рабочих, на всю длину) 10-12 Кол-во режущих кромок ножа, шт. 4 Количество гидропримов не менее, шт. 13 Рабочее давление на прижимах Па от 10 до 15 Эл. двигатель главного привода мощность не более, кВт от 28 до 35</p>	<p>Комплект документации, (техническое предложение) спецификации заверенные подписью и штампом Контрагента</p>	Да	Предоставление комплекта документации в составе оферты

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<p>Эл.двигатель заднего упора мощность не менее, кВт Количество режимов работы Управление рабочим ходом Вес, не более кг. (без удлинительной стола и бокового упора) В стандартную комплектацию гидравлических ножиц должно входить: 1.Ножницы в сборе, пульт управления (контроллер с УЦИ) на станине; 2.Рабочий стол с шариковыми опорами для облегчения передвижения разрезаемого материала; 3.Задний электромеханический упор с ходом 10-800 мм (точность позиционирования не менее 1 мм) – управление кнопочное, с контроллера; 4.Решетчатое отражение зоны реза; 5.Регулируемый зазор между ножами для качественного реза металла различной толщины – управление кнопочное; 6.Верхний и нижний ножи с 4-х сторонней заточкой; 7.Секция для рубки сортового проката (уголок, круг); 8.Задний упор с увеличенным ходом - до 1000 мм; 9.Задний упор с точностью позиционирования ± 0,3 мм.</p>			
2.	Предоставление Контрагентом (Производителем) документации на русском языке (в электронном виде): листы технических характеристик.	Комплект документации (техническое предложение)	Да	Предоставление комплекта документации в составе оферты
4.	Предоставление Контрагентом (Производителем) документации на русском языке (в электронном виде) референц-лист поставок аналогичного оборудования.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
5.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) Гарантийного срока на Товар 36 месяцев от даты поставки или 24 месяца с даты пуска в эксплуатацию.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
6.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) наличия сервисного центра на территории РФ (для иностранного производителя).	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
	< Разрешительная и техническая документация >			
7.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) предоставления сертификатов, инструкций по эксплуатации, а также паспортов на Товар, совместно с поставкой, на русском языке.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
8.	Наименование подтверждения, что Контрагент (Изготовитель) обязуется поставить Товар не бывший в эксплуатации.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью	Да	Подтверждение требований Заказчика

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
		за подписью руководителя		

Примечание: В случае невыполнения вышеуказанных требований, ОАО «Славнефть-ЯНОС» оставляет за собой право принять либо отклонить ofertу Участника

Инициатор закупки

Начальник цеха №19 (должность)		Г.Н.Горбунов (ф.и.о.)	« » 2018 г. (дата)
Согласовано Главный механик (должность)		Д.П.Кучин (ф.и.о.)	« 28 ОКТ 2018 г. (дата)