



комбинат
ЭЛЕКТРОХИМПРИБОР

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Федеральное государственное унитарное предприятие
«Комбинат «Электрохимприбор»



Коммунистический пр., д. ба,
г. Лесной, Свердловская обл., 624200
Тел.: (34342) 9-50-62, 9-50-73
Факс: (34342) 9-56-76, 2-65-03
Телетайп: 221210 «Радар»
E-mail: main@ehp-atom.ru

ИНН 6630002336 КПП 660850001 ОКПО 07624577
Р/с 40502810616340101001 Уральский банк ОАО «Сбербанк России»
г. Екатеринбург БИК 046577674 К/с 30101810500000000674

11.09.2014 № 191-055-73/4866

На _____ от _____
№ _____

Разъяснение положений закупоч-
ной документации

Для публикации на
общероссийском официальном
сайте закупок: www.zakupki.gov.ru (№
процедуры 31401459496), на
официальном сайте закупок ГК
«Росатом»: www.zakupki.rosatom.ru
(№ процедуры 140826/0477/296), на
сайте ЭТП «АКД»: www.a-k-d.ru (№
процедуры №АС20379)
(стандартное промышленное
оборудование).

Уважаемые участники закупочной процедуры
№ 31401459496, № 140826/0477/296, № АС20379

По данной процедуре поступил вопрос от претендента / участника следующей
формулировкой :

При рассмотрении электронной процедуры №140826/0477/296, опубликованной
на официальном сайте www.zakupki.rosatom.ru и на ЭТП АКД №АС20379–
Открытый аукцион на Право заключения договора на поставку стандартного
промышленного оборудования, возникли следующие вопросы относительно
технических характеристик Установки ручной лазерной сварки HTS-300Т,
описанных в техническом задании (позиция 5):

1. Раздел 2

Глубина проплавления до 2 мм

Подраздел 4.2

Максимальная глубина проплавления – не менее 2 мм

Для какого материала глубина проплавления должна быть не менее 2 мм?

2. Подраздел 4.4

- Не указано взаимное расположение рабочей поверхности трех координатного
стола размером 400х250 и рабочей поверхности монтажного стола размером
1500х800?

- Какое предпочтительно расположение горизонтальной оси, вдоль которой
перемещается излучатель, относительно сторон монтажного стола? Судя по
тексту ТЗ излучатель можно расположить вдоль (параллельно) меньшей стороне
стола или наоборот.

- Рабочее место для сварки в координатах

X-Y-Z и тел вращения должно обеспечивать комфортную работу оператора в положении сидя.

При предлагаемой к исполнению системы позиционирования (изменение углового и линейного перемещения лазерного излучателя...) будет происходить поворот бинокляров в горизонтальной плоскости, что будет нарушать комфортную работу оператора.

Непонятно насколько важны данные требования?

3. Подраздел 4.7

Потребляемая мощность – не более 10 кВт.

Указано суммарное энергопотребление лазера с чиллером или только лазера?

4. Подраздел 4.9

Есть неясности по комплектации и ЗИП и далее по тексту.

- Комплектация установки:

- Трехкоординатная система позиционирования в координатах x-y-z – 1 шт.
...электрохимический лифт – 1 шт.
Один входит в состав системы x-y-z, а этот лифт поставляется дополнительно?
- Контрольно-фокусирующая оптическая система с объективом F-100 мм (с Z-коорд.)- 1 шт.
Объектив F = 50 мм(с Z-коорд.) - 1 шт.
Объектив F = 100 мм(с Z-коорд.) - 1 шт.
Объектив F = 200 мм поставляется дополнительно?
- Электрохимическая система регулирования размера пятна излучения – 1 шт.
Оптическая система регулирования размера пятна излучения с пульта управления лазера для объективов E= 50; F = 100; F = 200 – 1 шт.
Это разные системы?
- Система наведения и фокусировки излучения лазера с лазер-пилотом, совместимая со всеми прилагаемыми объективами – 1 шт.
В подразделе 4.1 и 4.4, где излагаются основные требования к параметрам установки, о характеристиках и параметрах данной системы ничего не изложено.
Сообщите требования к данной системе фокусировки
- Дополнительные конденсаторы накопительной батареи для напряжения до 600 В – 1 шт.
Какое количество и где они располагаются?
- Чиллер – 1 шт.
В комплекте ЗИП также указан чиллер в количестве 1 шт. Поставляется – 2 шт.?

Ответ закупочной комиссии:

Разъяснения технических характеристик Установки ручной лазерной сварки HTS-300T, описанных в техническом задании (позиция 5)

1. В разделе 2 «Область применения» описана производственная задача, а в разделе 4 «Технические требования» описаны требования к оборудованию позволяющему решать поставленную задачу. Максимальная глубина проплавления – не менее 2 мм указана для деталей приборной тематики из алюминиевых сплавов, титановых сплавов, медных сплавов, циркониевых сплавов и высоколегированных сталей, в соответствии с разделом 2.

2. Подраздел 4.4

- Взаимное расположение рабочей поверхности трех координатного стола размером 400x250 и рабочей поверхности монтажного стола размером 1500x800, должно быть следующим образом, сторона трех координатного стола на 400 мм вдоль (параллельно) стороне монтажного стола на 1500 мм и соответственно сторона трех координатного стола на 250 мм вдоль (параллельно) стороне монтажного стола на 800 мм.

- Расположение горизонтальной оси, вдоль которой перемещается излучатель, относительно сторон монтажного стола, должно быть вдоль (параллельно) меньшей стороне стола 800 мм.

- Требование к обеспечению комфортной работы оператора в положении сидя особенно важно для серийной сварки. Поясняем, что перемещение бинокляров будет происходить при настройке установки на новую серию (партию) деталей.

3. Подраздел 4.7

- Потребляемая мощность – не более 10 кВт. - это суммарное энергопотребление только лазера, без учета потребляемой мощности Чиллера.

4. Подраздел 4.9

Разъяснения по комплектации установки:

- Электромеханический лифт (1 штука) входит в состав трехкоординатной системы позиционирования для сварки в координатах X-Y-Z (1 штука).

- В состав установки входит контрольно-фокусирующая оптическая система поставляется с объективом F-100 мм (с Z-коорд.) (1 шт.) и сменные объективы F = 50 мм, F = 100 мм, F = 200 мм (с Z-коорд.) по 1 шт. А также в составе дополнительных опций заявлены еще 3 шт. объективов F = 50 мм, F = 100 мм, F = 200 мм (с Z-коорд.). Всего в общей сумме должно быть 7 шт. объективов.

- Электромеханическая система регулировки размера пятна излучения (1 штука) и оптическая система регулировки размера пятна излучения с пульта управления лазера для объективов: F=50 мм, F=100 мм, F=200 мм (1 штука), это одна система, с возможностью управления с управляющего контроллера и с пульта управления.

- Требования к системе наведения и фокусировки излучения лазера с лазером-пилотом, совместимая со всеми прилагаемыми объективами (1 штука) изложены в разделе 4.8, а именно:

Система управления должна обеспечивать стабильность поддержания основных параметров лазерной сварки с точностью не более

- диаметр сфокусированного пятна излучения - $\pm 5\%$.

- Источник установки должен обеспечивать рабочий диапазон напряжения в пределах от 200 до 600В. Соответственно конденсаторы накопительной батареи должны располагаться в корпусе источника. Количество конденсаторов определяет изготовитель.

- Количество чиллеров в составе установке 2 шт. (один рабочий, второй резервный).

С уважением,
председатель закупочной комиссии
заместитель генерального
директора по логистике



Ларионов И.А.