

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на оборудование, приобретаемое по программе «Производство металлокерамических корпусов микросборок и микросхем».

### 1. Наименование лота: Листоправильный станок

Наименование	Срок гарантии	Кол-во
Листоправильный станок	Не менее 12 месяцев или 2000 норм/часов	1 шт.
<b>Назначение</b>		
Станок предназначен для правки и устранения напряжений в материалах, применяющихся как заготовки в производстве деталей из листовых металлов и сплавов методами лазерного раскроя, газопламенной и гидроабразивной резки, штамповки, а также готовых деталей из листа толщиной от 0,1 до 3 мм.		
<b>Состав оборудования</b>		
Листоправильный станок состоит из следующих узлов: <ul style="list-style-type: none"><li>- узел правки;</li><li>- система быстрой очистки/ смены правильных вальцов;</li><li>- синхронизированный приводной подающий конвейер в месте загрузки;</li><li>- стол загрузки;</li><li>- выгрузной лоток;</li><li>- упрочненные хромированные вальцы;</li><li>- система безопасности.</li></ul>	1 к-т.	
<b>Технические параметры</b>		
Толщина листовой заготовки	от 0,1 до 3,0 мм	
Отношение габаритов листовой заготовки к толщине и пределу прочности заготовки при растяжении	согласно диаграммы (приложение 1)	
Максимальная ширина листовой заготовки	не менее 500 мм	
Минимальная длина листовой заготовки (в направлении правки), не более	42 мм	
Скорость подачи, бесступенчатая	от 3 до 20 м/мин	
Количество приводных правящих валков	не менее 21 шт.	
Диаметр правящих валков	25 мм	
Точность настройки	не более 0,01 мм	
Высота стола подачи	от 950 до 1050 мм	
Общий вес машины с приставным оборудованием	не более 4000 кг	
Потребляемая мощность	не более 12 кВт	
Габаритные размеры правильной машины (ДхШхВ)	не более 2100х1900х2100 мм	

**Правящие валки и поддерживающие ролики.** Правящие валки должны быть изготовлены из высококачественной стали, закалены с твердостью не менее 62 HRC, полированы не хуже Ra = 0,2 μm, собраны в едином блоке компактной конструкции. Правящие вальцы должны располагаться на опорных роликах по всей рабочей ширине с возможностью их смещения для смены опорных мест. У каждого вальца должен быть свой привод синхронизированный между собой. В комплекте станка должны иметься вальцы с упрочненным хромированным покрытием для обработки материалов с высокочувствительной поверхностью, нержавеющей стали или алюминиевых сплавов.

**Система управления.** Настройка рабочих параметров станка должна осуществляться двумя поворотными ручками и все необходимые параметры работы станка должны отображаться на дисплее.

**Обслуживание.** Шарнирные валы и подшипники вальцов должны иметь принудительную непрерывную смазку не требующую обслуживания. Все компоненты станка, требующие обслуживания и визуального контроля, должны быть легкодоступными. Вальцы должны иметь возможность быстрой смены (в течении нескольких минут) и не требовать при этом специального инструмента и последующей юстировки во время обратной установки.

**Безопасность.** Станок должен быть со столом загрузки и выгрузным желобом. Станок должен иметь систему безопасности, мгновенно останавливающую его работу в случае его неправильной эксплуатации соответствующую нормам СЕ.

#### **Электрооборудование**

Электрооборудование должно быть изготовлено согласно стандартов IEC:

- Вводное напряжение: 400 В / 3 ф / 50 Гц;

- Вводной автомат-выключатель

Все рабочие органы управления и отображения элементов для быстрой настройки станка должны располагаться на панели управления, в том числе, дополнительно:

- аварийные конечные выключатели;

- операционный дисплей.

#### **2. Условия поставки:** (согласно «Инкотермс 2000») DDP, склад Заказчика.

В общую сумму контракта должны входить НДС, доставка на склад Заказчика, расходы на перевозку, упаковку, экспедирование, полный комплект тех. документации, уплаты таможенных пошлин, налогов, пуско-наладочных работ, инструктажа (обучения) и других обязательных платежей.

**3. Требования к упаковке оборудования:** Оборудование поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения.

**4. Требования к технической документации:** Поставщик обязуется предоставить полный комплект технической документации в 2-х экземплярах на русском языке, каталог запасных частей, сертификат безопасности.

**5. Прочие условия:** Поставщик обязуется предоставить технический паспорт или информацию для проведения всех подготовительных работ, необходимых для установки, подключения, монтажа и пуско-наладки оборудования (подготовка производственных помещений, электричества, подачи воздуха и схемы фундамента) в течение 30 (Тридцати) рабочих дней после поступления Поставщику суммы предоплаты по платежу.

Поставляемое оборудование должно быть новым, (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость. Оборудование, подлежащее обязательной сертификации, должно иметь сертификат соответствия.

**6. Место поставки и условия допуска:**

Пензенская область, г. Заречный, пр-т Мира д. 1. Поставщик должен проводить сервисное обслуживание в гарантийный и после гарантийный период, а также пуско-наладочные работы, инструктажи (обучение) специалистами гражданами РФ, с постоянной пропиской на территории РФ и принятыми на работу согласно законодательству РФ.

**7. Срок поставки товара:** Поставка оборудования осуществляется в срок не позднее 6 месяцев с момента подписания договора.

**8. Условия оплаты:** 9 840000,00-аванс, окончательный расчет после поставки оборудования и проведения пуско-наладочных работ.

Приложение: Рабочая диаграмма (предел текучести материала Rp0.2), отношение габаритов листовой заготовки к толщине и пределу прочности заготовки при растяжении, на 1 листе (обязательно предоставлять в составе конкурсной заявки).

Рабочая диаграмма (предел текучести материала Rp0.2).

