

УТВЕРЖДАЮ

И.о. Генерального Директора  
предприятия SA „CET-Nord”

Мариан БРЫНЗА

„15” 12 2023 г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
**на поставку выпрямителя сварочного многопостового ВДМ**

Объект S.A. „CET-Nord”, str. Ștefan cel Mare, 168, m. Bălți, RM

**1. Введение**

Техническое задание является неотъемлемой частью документации по присуждению, сопровождающее технический проект и подробно описывающее технические требования, на основании которых каждый участник тендера составляет техническое и финансовое предложение.

В этом отношении любая представленная оферта, которая отличается от положений технического задания, будет принята во внимание, но только в той мере, в какой техническое предложение подразумевает предоставление качественного уровня, превосходящие минимальные требования технического задания. Оферты не соответствующие требованиям технического задания, будут объявлены как несоответствующие и будут отклонены.

**2. Необходимость**

Для возможности производства ремонта теплоэнергетического оборудования требуется создание неразъемных соединений, которые должны удовлетворять многочисленным требованиям, в том числе и промышленной безопасности. Для соблюдения всего выше отмеченного необходимо иметь в наличии исправное промышленное сварочное оборудование. В нашем случае при наличии в цехе большого количества постов сварки рационально использование многопостовых систем питания (от 4 до 30 постов на один источник). Многопостовые трансформаторы в настоящее время серийно не выпускаются. Многопостовые выпрямительные системы изготавливают на токи 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000, 4000 и 5000 А. По назначению различают системы для ручной сварки, для механизированной сварки в углекислом газе и универсальные. Система имеет общий источник, шинопровод и постовые устройства. Поэтому внешняя характеристика общего источника должна быть жесткой. Действительно, при падающей характеристике короткое замыкание на одном из постов вызвало бы снижение напряжения и погасание дуги на других постах. Кроме того, для развязки ток короткого замыкания поста должен быть ограничен, например, наличием балластного реостата или дросселя. Подобно электромашинным преобразователям, сварочные выпрямители могут быть не только однопостовыми с падающей внешней характеристикой, но и многопостовыми с жесткой характеристикой, с питанием отдельных сварочных постов через балластные реостаты. Опыт показывает, что выпрямители экономичнее электромашинных преобразователей, удобнее в эксплуатации, дают более устойчивую дугу, меньшее разбрызгивание металла, обладают лучшими динамическими свойствами и повышенным быстродействием сварочной цепи. Преимущества сварочных выпрямителей перед преобразователями заключаются в отсутствии вращающихся частей, более высоком к. п. д. и меньших потерях энергии при холостом ходе, бесшумности работы, равномерной загрузке трёхфазной сети, меньшей массе и более широких пределах регулирования сварочного тока и напряжения. Эти преимущества позволяют широко использовать сварочные выпрямители вместо преобразователей, особенно в условиях стационарного производства. В настоящее время самым распространенным источником питания при сварке постоянным током является сварочный выпрямитель. И здесь, мы сможем

использовать многопостовой аппарат вместо однопостового, задействовав персонал группы сварки на различных постоянных рабочих местах в необходимом количестве.

### 3. Требования к техническим характеристикам

#### 3.1 Общие требования

- товар должен соответствовать заявленным техническим характеристикам;
- товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, последнего поколения;
- товар должен поставляться в исправном и работоспособном состоянии;
- по качеству должен соответствовать стандартам, ГОСТу или техническим условиям и спецификациям производителя, а также сертификатам, подтверждающим прохождение метрологической поверки и/или имеющим соответствующие маркировки.

#### 3.2 Технические характеристики

(наименование, количество, размеры, сертификаты соответствия/качества, стандарты и др.)

№	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Технические характеристики, стандарты соответствия
1.	Выпрямитель сварочный многопостовой ВДМ-1601	комплект	1,0	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Напряжение сети 380 В.</li> <li>b) Номинальная частота 50 Гц.</li> <li>c) Напряжение холостого хода 80 В.</li> <li>d) Номинальное рабочее напряжение не менее 60 В.</li> <li>e) Исполнение - стационарное.</li> <li>f) Класс защиты - IP 22.</li> <li>g) Количество постов - 9.</li> <li>h) Внешняя характеристика - жёсткая.</li> <li>i) Охлаждение - воздушное, принудительное.</li> <li>j) Режим работы (ПН) 60 %.</li> <li>k) Коэффициент одновременности работы постов, не более 0,5</li> <li>l) Класс изоляции Н.</li> <li>m) Пределы регулирования тока 50-1250 А.</li> <li>n) Род тока DC (постоянный).</li> <li>o) Номинальный выпрямленный ток 1600 А (ПВ 100 %).</li> <li>p) Номинальный сварочный ток одного поста 315 А.</li> <li>q) Тип сварки/резки ММА.</li> <li>r) Тип питания трёхфазный.</li> <li>s) Потребляемая мощность при номинальном выпрямленном токе не более 130 кВА.</li> <li>t) Диаметр электрода 2,0-6,0 мм.</li> <li>u) Режим работы - продолжительный.</li> <li>v) Коэффициент полезного действия не менее 80 %.</li> <li>w) Габаритные размеры 1010x690x810 мм.</li> <li>x) Вес 440 кг.</li> </ul>

#### 4. Альтернативные предложения

Согласно технических параметров.

## **5. Выставка продукции или товара**

Необходимость в предоставлении образцов продукции отсутствует.

## **6. Требования к упаковке, маркировке, транспортировке**

До момента передачи товара получателю поставщик несёт полную ответственность за обеспечение транспортировки. Продукция поставляется в специальной для транспортировки упаковке завода изготовителя. Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции на всё время транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения. Транспортирование должно проводиться в закрытых транспортных средствах при температуре от - 25 до + 55 °С. Погрузочно-разгрузочные операции должны проводиться с учётом транспортной маркировки с соблюдением правил и требований безопасности с учётом массы и габаритов. Предоставляется – технический паспорт, сертификат соответствия, руководство (инструкция) по эксплуатации завода - изготовителя. Производитель должен обеспечить следующей технической информацией:

- Обозначение выпрямителя;
- Идентификационный знак производителя;
- Марка, тип выпрямителя;
- Серийный (заводской) номер;
- Дата изготовления.

Техническая документация на поставляемую продукцию должна быть на русском языке, на бумажных носителях.

## **7. Требования к условиям поставки и приёмки**

Поставка в IV кв. 2023 г. для SA «СЕТ – Nord» в комплекте на склад покупателя за счёт продавца и с оплатой перевозки. Товар должен быть поставлен в полном объёме после подписания договора. Приёмка согласно положению по приёмке оборудования и материалов.

## **8. Требования к гарантии**

Гарантийный срок эксплуатации сварочного выпрямителя 12 месяцев со дня продажи.

Изготовитель гарантирует соответствие сварочного выпрямителя его заводским характеристикам, при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, транспортирования и хранения. Бесплатное устранение дефектов и неисправностей или замену деталей и сборочных единиц, вышедших из строя по вине изготовителя в течение гарантийного срока.

До заключения контракта о закупках выигравший экономический оператор обязан предоставить бенефициару заверение в исполнении контракта в форме договорной гарантии в соответствии с условиями, указанными в документации по присуждению контракта. Эта гарантия представляет собой уверенность в количественном и качественном выполнении договорных положений в установленные сроки. За отказ подписания договора или отзыв тендера после окончания срока вскрытия тендерных заявок экономический оператор (участник тендера) выплачивает заказчику штраф в размере 10% от суммы тендера.

## **9. Контактные лица:**

Менеджер по снабжению – Рошка Г.Н.  
Телефон: + 373 (231) 5-33-67,  
Телефон моб. 068101559  
e-mail: [office@cet-nord.md](mailto:office@cet-nord.md)

Менеджер по снабжению



Рошка Г.Н.

**Составил:**



---

Мастер-механик ЦЦР

Симак С.М.

07.12.2023 г.

**Согласовано:**



---

Технический директор  
предприятия SA „СЕТ-Nord”

Савин И.Д.