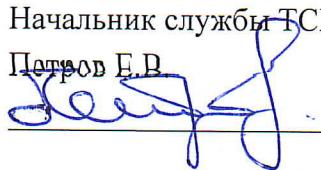


**УТВЕРЖДАЮ:**

Начальник службы ТСБ

Петров Е.В.



**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на покупку оборудования для ремонта и восстановления корпусов  
телеметрического оборудования  
ТМС ZTS-48

АО «САМОТЛОРНЕФТЕПРОМХИМ»

## **1. Общие положения**

1.1. Настоящее техническое задание (далее – ТЗ) определяет перечень технических характеристик на покупку оборудования для ремонта и восстановления корпусов телеметрического оборудования АО «Самотлорнефтепромхим».

## **2. Организационные требования.**

2.1. Срок поставки услуг - с 01.10.2024г.

## **3. Технические требования к оборудованию**

3.1. Аппарат для нанесения алюминиевых, медных, цинковых, никелевых и баббитовых покрытий при выполнении широкого спектра монтажных, ремонтных и восстановительных работ.

В комплект к аппарату для нанесения покрытий необходимы следующие комплектующие:

Порошковый материал А-20-11 в количестве 10 шт.

Порошковый материал А-80-13 в количестве 10 шт.

В комплект необходимо включить СИЗ для его использования в количестве 2шт. (защитные очки, многоразовая полумаска со сменными фильтрами класса FFP2 (тройной комплект сменных фильтров), фартук резиновый с нагрудником).

Давление потребляемого сжатого воздуха - 0,5-0,9 МПа (5-9 атм);

Расход сжатого воздуха – 0,45 м<sup>3</sup>/мин;

Электропитание - 220 В, 3,3 кВт;

Производительность по массе наносимого покрытия на основе алюминия: 1-6 г/мин (0,3-2 см<sup>3</sup>/мин);

Количество фиксированных температурных режимов - 5;

Количество порошковых питателей - 2;

Размер частиц рабочего порошка до 200 мкм;

Расход порошкового материала от 0,1 до 0,8 г/с;

Время выхода на режим не более 10 с.

Под данные характеристики подходит аппарат ДИМЕТ-404.

3.2. Необходим сварочный аппарат для сварки с мелкокапельным переносом для углеродистой и нержавеющей стали, сварка со струйным переносом для алюминия углеродистой и нержавеющей сталей.

В комплект к сварочному полуавтомату необходимы следующие комплектующие:

1. Блок жидкостного охлаждения AnyCool 100,

2. Тележка для крепления оборудования и сварочного баллона ТСП1,

3. Сварочная горелка 5 м, MB 501,

4. Газовый редуктор.

### **Характеристики:**

Управление: Цифровое;

Номинальное напряжение питания, В: 3x380 В±25% (285-475В);

Частота напряжения питания 45-65 Гц;  
Номинальная потребляемая мощность 24 кВт\*А;  
Фактор мощности 0,94;  
Эффективный КПД 87%;  
Номинальное напряжение холостого хода 85В;  
Максимальный сварочный ток 500А;  
Диапазон сварочного тока 30-350А;  
Диапазон сварочного напряжения 12-45 В (шаг 0,1В);  
Номинальная нагрузка (ПВ) 500А/39В/ПВ 60%;  
При +40 °С - 387А/33,5А/ПВ 100%;  
Диаметр проволоки 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 мм;  
Режим управления сваркой EN 60974-10 EMC;  
Защита от молнии Класс D(6000В/3000А);  
Класс изоляции – Н;  
Степень защиты – IP235;  
Рабочая температура – от -10°С до +40 °С/влажность ≤95%.  
Сварочные процессы:

- Синергетика;
- Мелкокапельный перенос (Tranquil Fusion);
- Ударное проплавление (Thunder Fusion);
- Ступенчатое проплавление (Leaping Fusion);
- Глубокое проплавление (DP Fusion);

Подключение горелки «Push-pull».

Под данные характеристики подходит сварочный полуавтомат PLUTON 500Q.

#### **4. Условия поставки.**

Поставщик обязуется предоставить Покупателю оборудование в технически исправном состоянии.

#### **5. Общие требования к поставщику услуг:**

5.1 Готовность заключить договор в редакции Заказчика.

5.2 Исполнитель оказывает Заказчику комплекс услуг в полном объеме и на условиях, предусмотренных Договором.

5.3 Оплата не ранее, чем через 60 календарных дней после исполнения обязательств и не более 90 календарных дней.

5.4 Наличие необходимого ЗИП для проведения ревизии/ремонта.

#### **6. Изменение объемов услуг Покупателя.**

В одностороннем порядке количество услуг может изменяться в сторону как уменьшения, так и увеличения исходя из потребности Заказчика.

## 7. Прочие условия:

7.1 Наличие необходимых лицензий, сертификатов, разрешений государственных органов.

7.2 В случае выявления брака оборудования по вине Продавца, Продавец обязан за свой счет устранить брак и последствия, некачественно оказанных услуг и возместить убытки.

**Исполнитель:**

Зам. Нач цеха РиО СТ



Кикинев А.С.