

1001 1

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ОАО «Беларуськалий»
_____ А.Б.Петровский

«___» _____ 2025г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ № 753 от 06.02.25
к типовому техническому заданию № 8.32 на закупку установки
аргодуговой сварки для лаборатории технической диагностики и наладки
управления автоматизации.

1. Назначение

Установка для аргодуговой сварки предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (TIG) на постоянном (DC) и переменном токах (AC), а также ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA) и должна быть закуплена согласно типового технического задания № 8.32 «Альбома типовых технических заданий на закупку технических устройств общепромышленного назначения для ОАО «Беларуськалий» и настоящего приложения цеха заявителя.

2. Технические характеристики

№ п/п	Наименование параметра	Требуемое значение
14	Способ охлаждения (воздушный или жидкостной)	воздушный
15	Сварочный кабель отрезками по 10 м	требуется
18	Горелка TIG с воздушным (газовым) охлаждением в комплекте со шлейфом проводов и шлангов длиной, м	4
19	Горелка TIG с жидкостным охлаждением в комплекте со шлейфом проводов и шлангов длиной, м	не требуется
20	Охлаждающая жидкость - 10л	не требуется
21	Транспортировочная тележка (в случае отсутствия транспортировочных колес на корпусе установки)	требуется

Изменить:

№ п/п	Наименование параметра	Требуемое значение
16	Сварочный кабель марки КГ1*35 в сборе с байонетным разъёмом и электрододержателем, длина 5 м, шт.	1

17	Обратный кабель в сборе с байонетным разъёмом и зажимной клеммой, длина 3 м, шт.	1
----	--	---

Дополнить:

№ п/п	Наименование параметра	Требуемое значение
22	Комплект расходных частей для сварочной горелки:	
	Колпачок длинный, шт.	5
	Колпачок средний, шт.	5
	Цанга $\varnothing 2,4 \times 50,0$ мм, шт.	5
	Цангодержатель $\varnothing 2,4$ мм для стандартной газовой линзы, шт.	5
	Изолятор для газовой линзы, шт.	5
	Сопло керамическое для газовой линзы № 11, шт.	10
23	КПД, %	не менее 85
24	Наличие функции VRD (ограничение напряжения холостого хода)	требуется
25	Диаметр электрода (MMA/TIG), мм	1,5-5,0/1,0-4,0
26	Синергетическое управление (позволяет выбирать оптимальные настройки сварочного оборудования)	требуется
27	Сетевой кабель с вилкой длиной не менее 3 м	требуется
28	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом на переменном токе с пульсом (TIG AC Pulse)	требуется
29	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом на постоянном и переменном чередующемся токе (смешанный режим) (TIG AC+DC)	требуется
30	Наличие функции для быстрого вызова предустановленных сварочных программ из памяти аппарата	требуется
31	Раздельные регулировки баланса полярности волны переменного тока по амплитуде тока и по времени	требуется
32	Функция автоматической подстройки параметров сварки на переменном токе (частота и баланс) в зависимости от величины сварочного тока (функция АВТОНАСТРОЙКА)	требуется
33	Наличие раздельной регулировки сварочных параметров циклограммы: стартовый ток и его длительность, длительность перехода от стартового тока к основному току,	требуется

	длительность перехода от основного тока к току заварки кратера, длительность заварки кратера	
34	Количество ячеек памяти для сохранения настроенных пользовательских режимов сварки, шт.	Не менее 20
35	Функция настройки индуктивности (динамики) сварочной дуги при аргонодуговой сварке.	требуется
36	Газовый шланг с быстроразъёмным соединением, длина не менее 2,0 м, шт.	1
37	Педаль управления сварочным током длиной не менее 3 м	требуется

6. Комплект поставки и сроки

6.1. Установка для аргонодуговой сварки - 1 шт.

6.2. Срок поставки - 3 квартал 2025 года.

Начальник управления автоматизации -
главный метролог ОАО «Беларуськалий»

О.М.Чечуха

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер УА
ОАО «Беларуськалий»

С.С.Антонович

Начальник ЛТДиН УА
ОАО «Беларуськалий»

М.Н.Карпец

Главный энергетик
ОАО «Беларуськалий»

А.А.Стельченко

Главный механик
ОАО «Беларуськалий»

К.А.Гвоздков

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО «Беларуськалий»
Подлесный И.А.

« 22 » 12 2017

ТИПОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 8.32
на закупку установки для аргонодуговой сварки
на постоянном и переменном токах (400А AC/DC)

1. Назначение

Установка для аргонодуговой сварки предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (TIG) на постоянном (DC) и переменном токах (AC), а так же ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).

2. Технические характеристики

1	Напряжение питающей сети, В	380
2	Род тока	Постоянный и переменный (AC/DC)
3	Диапазон регулировки сварочного тока, А	5-400*
4	Номинальный сварочный ток, при ПВ60% не менее, А	380*
5	Максимальная потребляемая мощность не более, кВт	22
6	Вес (с блоком охлаждения) не более, кг	100
7	Степень защиты не ниже	IP23
8	Поджиг дуги	Касанием и высокочастотный
9	Сварка импульсами (TIG DC Pulse)	требуется
10	Возможность предустановки параметров цикла сварки: (частота импульса, нарастание и снижение тока, время продувки газом)	требуется
11	2-тактный и 4-тактный режим	требуется
12	Наличие функции «Hot Start» (мягкое зажигание дуги)	требуется
13	Наличие функции «Anti stick» (предотвращение прилипания электрода)	требуется
14	Способ охлаждения (воздушный или жидкостной)	приложение цеха заявителя

15	Сварочный кабель отрезками по 10м	приложение цеха заявителя
16	Электрододержатель	приложение цеха заявителя
17	Зажим заземления	приложение цеха заявителя
18	Горелка TIG с воздушным (газовым) охлаждением в комплекте со шлейфом проводов и шлангов длиной _____ м	приложение цеха заявителя
19	Горелка TIG с жидкостным охлаждением в комплекте со шлейфом проводов и шлангов длиной _____ м	приложение цеха заявителя
20	Охлаждающая жидкость – 10л	приложение цеха заявителя
21	Транспортировочная тележка (в случае отсутствия транспортировочных колес на корпусе установки)	приложение цеха заявителя

*Примечание: Максимальное значение тока может быть большим, при условии неизменных остальных указанных параметров.

3. Дополнительные технические требования

3.1. Поставщик должен иметь сервисный центр на территории РБ;

3.2. Способ консервации по ГОСТ 9.014-78 должен обеспечивать сохранность изделия при транспортировке, погрузочно-разгрузочных операциях и временном хранении до монтажа в течение 6 месяцев в условиях хранения по ГОСТ 15150-69 8(ОЖ-3) в атмосфере тип 4.

4. Документация, входящая в состав технического предложения

4.1. Техническое предложение, состоящее из:

- текстовой части с ответами на все требования настоящего технического задания;
- графического материала, содержащего рисунки габаритных и присоединительных размеров

4.2. Декларация о соответствии поставляемого оборудования требованиям Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», либо гарантийное письмо о предоставлении вышеуказанного документа до момента поставки оборудования.

5. Документация, поставляемая с оборудованием

5.1. Декларация соответствия поставляемого оборудования требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических устройств».

5.2. Руководство по эксплуатации, включающее разделы по техническому описанию оборудования, инструкции по эксплуатации, техническому обслуживанию, монтажу, пуску, регулированию, ремонту, техники безопасности, выполненное в соответствии с требованиями ГОСТ 2.610-2006.

5.3. Каталог запасных частей по всему оборудованию, поставляемому по данному контракту, с указанием фирмы-изготовителя и каталожного номера;

5.4. Технический паспорт с указанием сведений о содержании драгоценных материалов и цветных металлов;

5.5. Протоколы заводских испытаний.

Весь текстовый материал и основные надписи на чертежах и схемах должны быть выполнены на русском языке.

6. Комплект поставки и сроки

6.1. Установка для аргонодуговой сварки – ____ шт.

6.2. Сроки поставки – согласно плану закупок (приложение цеха заявителя).

7. Гарантийные обязательства

Продавец несет гарантийные обязательства в течение 24 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

8. Требования к конкурсному предложению

8.1. К рассмотрению технических предложений допускаются участники конкурса не имевшие ранее претензий по качеству предлагаемого оборудования.

8.2. Техническое предложение должно содержать ответы на все вопросы в последовательности, изложенной в техническом задании.

8.3. Техническое предложение признаётся не соответствующим техническому заданию, если:

- оно не отвечает требованиям технического задания;
- не содержит ответов на все вопросы, изложенные в техническом задании;
- участник, предоставивший техническое предложение, отказался исправить выявленные в нём ошибки и неточности.

Главный механик

ОАО «Беларуськалий»

Березовский Ю.А.
Главный механик

Главный энергетик

ОАО «Беларуськалий»

Грищенко С.Б.

10m 2

УТВЕРЖДАЮ
 Главный инженер
 ОАО «Беларуськалий»
 _____ Подлесный И.А.
 «__» _____ 2023г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ № 1490
 к типовому техническому заданию №8.31 на закупку установки для
 аргонодуговой сварки для отделения ВКУ.

1. Назначение

Установка для аргонодуговой сварки предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (TIG) на постоянном (DC) и переменном токах (AC), а также ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA) и должны быть закуплены согласно типового технического задания №8.31 «Альбома типовых технических заданий на закупку технических устройств общепромышленного назначения для ОАО «Беларуськалий» и настоящего приложения.

2. Технические характеристики:

№ п/п	Наименование параметра	
16	Сварочный кабель отрезками по 10м	не требуется
17	Электрододержатель	не требуется
18	Зажим заземления	не требуется
19	Горелка TIG с воздушным (газовым) охлаждением в комплекте со шлейфом проводов и шлангов длиной м	не менее 20м
20	Транспортировочная тележка (в случае отсутствия транспортировочных колес на корпусе установки)	не требуется

Изменить:

№ п/п	Наименование параметра	
7	Степень защиты не ниже	IP23S
15	Возможность работы от электростанции (генератора)	не требуется

Дополнить:

№ п/п	Наименование параметра	
21	КПД, %	Не менее 75
22	Напряжение холостого хода (TIG/MMA), В	не менее 70
23	Диаметр электрода (MMA/TIG), мм	1,5-5,0/1,0-4,0
24	Синергетическое управление (позволяет выбирать оптимальные настройки сварочного оборудования)	требуется

6. Комплект поставки и сроки

6.1. Установка для аргонодуговой сварки – 1 шт.;

6.2. Сроки поставки – 2 квартал 2023г.

Дополнить:

6.3. Горелка типа TECH TS 18 в сборе – не менее 20м, охлаждение воздушное – 1 шт;

6.4. Горелка с гибкой шейкой типа TECH TS 18 в сборе – не менее 8м, охлаждение воздушное;

6.5. Сетевой кабель длиной не менее 3 м – 1 шт;

6.6. Защитный щиток «Хамелеон» с возможностью использования совместно с респиратором (полумаска типа 3М 6200);

6.7. Комплект инструмента и приспособлений, стандартно предусмотренный заводом-изготовителем.

Главный инженер 4РУ

П.В.Брагин

Главный энергетик 4РУ

Ю.А.Новогран

Главный механик 4РУ

С.И.Шатилена

Главный инженер СОФ 4РУ

Е.В.Колчин

Главный энергетик СОФ 4РУ

Ю.В.Иванов

Главный механик СОФ 4РУ

С.В.Луцевич

Начальник отделения ВКУ СОФ 4РУ

С.И.Панкратович

СОГЛАСОВАНО

Главный энергетик
ОАО «Беларуськалий»

А.А.Стельченко

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО «Беларуськалий»

Подпись И.А.

«22» 12 2017

ТИПОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 8.31
на закупку установки для аргонодуговой сварки
на постоянном и переменном токах (300А AC/DC)

1. Назначение

Установка для аргонодуговой сварки предназначена для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (TIG) на постоянном (DC) и переменном токах (AC), а так же ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).

2. Технические характеристики

1	Напряжение питающей сети, В	380
2	Род тока	Постоянный и переменный (AC/DC)
3	Диапазон регулировки сварочного тока, А	5-300*
4	Номинальный сварочный ток, при ПВ60% не менее, А	240*
5	Максимальная потребляемая мощность не более, кВт	15
6	Вес не более, кг	40
7	Степень защиты не ниже	IP23
8	Поджиг дуги	Касанием и высокочастотный
9	Сварка импульсами (TIG DC Pulse)	требуется
10	Возможность предустановки параметров цикла сварки: (частота импульса, нарастание и снижение тока, время продувки газом)	требуется
11	2-тактный и 4-тактный режим	требуется
12	Наличие функции «Hot Start» (мягкое зажигание дуги)	требуется
13	Наличие функции «Anti stick» (предотвращение прилипания электрода)	требуется
14	Способ охлаждения	Воздушный
15	Возможность работы от электростанции (генератора)	требуется

16	Сварочный кабель отрезками по 10м	приложение цеха заявителя
17	Электрододержатель	приложение цеха заявителя
18	Зажим заземления	приложение цеха заявителя
19	Горелка TIG с воздушным (газовым) охлаждением в комплекте со шлейфом проводов и шлангов длиной _____ м	приложение цеха заявителя
20	Транспортировочная тележка (в случае отсутствия транспортировочных колес на корпусе установки)	приложение цеха заявителя

*Примечание: Максимальное значение тока может быть большим, при условии неизменных остальных указанных параметров.

3. Дополнительные технические требования

3.1. Поставщик должен иметь сервисный центр на территории РБ;

3.2. Способ консервации по ГОСТ 9.014-78 должен обеспечивать сохранность изделия при транспортировке, погрузочно-разгрузочных операциях и временном хранении до монтажа в течение 6 месяцев в условиях хранения по ГОСТ 15150-69 8(ОЖ-3) в атмосфере тип 4.

4. Документация, входящая в состав технического предложения

4.1. Техническое предложение, состоящее из:

- текстовой части с ответами на все требования настоящего технического задания;
- графического материала, содержащего рисунки габаритных и присоединительных размеров

4.2. Декларация о соответствии поставляемого оборудования требованиям Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», либо гарантийное письмо о предоставлении вышеуказанного документа до момента поставки оборудования.

5. Документация, поставляемая с оборудованием

5.1. Декларация соответствия поставляемого оборудования требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических устройств».

5.2. Руководство по эксплуатации, включающее разделы по техническому описанию оборудования, инструкции по эксплуатации, техническому обслуживанию, монтажу, пуску, регулированию, ремонту, техники безопасности, выполненное в соответствии с требованиями ГОСТ 2.610-2006.

- 5.3. Каталог запасных частей по всему оборудованию, поставляемому по данному контракту, с указанием фирмы-изготовителя и каталожного номера;
5.4. Технический паспорт с указанием сведений о содержании драгоценных материалов и цветных металлов;
5.5. Протоколы заводских испытаний.

Весь текстовый материал и основные надписи на чертежах и схемах должны быть выполнены на русском языке.

6. Комплект поставки и сроки

- 6.1. Установка для аргодуговой сварки – _____ шт.
6.2. Сроки поставки – согласно плану закупок (приложение цеха заявителя).

7. Гарантийные обязательства

Продавец несет гарантийные обязательства в течение 24 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

8. Требования к конкурсному предложению

8.1. К рассмотрению технических предложений допускаются участники конкурса не имевшие ранее претензий по качеству предлагаемого оборудования.

8.2. Техническое предложение должно содержать ответы на все вопросы в последовательности, изложенной в техническом задании.

8.3. Техническое предложение признаётся не соответствующим техническому заданию, если:

- оно не отвечает требованиям технического задания;
- не содержит ответов на все вопросы, изложенные в техническом задании;
- участник, предоставивший техническое предложение, отказался исправить выявленные в нём ошибки и неточности.

Главный механик
ОАО «Беларуськалий»

Главный энергетик
ОАО «Беларуськалий»

Березовский Ю.А.
Главный механик