

Лом 1

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ОАО «Беларуськалий»
А. Б. Петровский
«____» _____ 2025

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 1234 от 21.02.25
на закупку сварочного выпрямителя типа ВДМ (1600А)
для СОФ 3 РУ

1. Назначение

Выпрямитель сварочный многопостовой типа ВДМ предназначен для питания нескольких постов одновременно, при ручной дуговой сварке покрытыми электродами (ММА).

2. Технические характеристики

1	Напряжение питающей сети, В	380
2	Частота питающей сети, Гц	50
3	Номинальный сварочный ток, при ПВ 100%, А	1600
4	Напряжение холостого хода не более, В	80
5	Потребляемая мощность не более, кВт	140
6	Количество питаемых постов, шт.	8
7	Вес не более, кг	415
8	Вид климатического исполнения, согласно ГОСТ 15150-69.	УЗ
9	Сварочный кабель	Не требуется
10	Электродержатель	Не требуется
11	Зажим заземления	Не требуется
12	Устройство снижения напряжения холостого хода, шт.	8
13	Время снижения напряжения холостого хода, с	1

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;

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

6. Комплект поставки и сроки

6.1. - Сварочный выпрямитель - 3 шт;

- Устройство снижения напряжения холостого хода – 24 шт.

6.2. Сроки поставки – 2 квартал 2025 г.

7. Гарантийные обязательства

Продавец несет гарантийные обязательства в течение 12 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;

Главный инженер 3 РУ

Главный инженер СОФ 3 РУ

Главный энергетик СОФ 3 РУ

Р.М. Данилевич

С.В. Зубаревич

Ю.А. Мацукевич

лет 2

УТВЕРЖДАЮ
 Главный инженер
 ОАО «Беларуськалий»
 _____ А. Б. Петровский
 «_____» _____ 2025

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ *№ 1451 от 04.03.25*
 на закупку сварочного выпрямителя типа ВДМ (1600А)
 для СОФ 2 РУ

1. Назначение

Выпрямитель сварочный многопостовой типа ВДМ предназначен для питания нескольких постов одновременно, при ручной дуговой сварке покрытыми электродами (ММА).

2. Технические характеристики

1	Напряжение питающей сети, В	380
2	Номинальный сварочный ток, при ПВ 600% не менее, А	1600*
3	Максимальная потребляемая мощность, кВт	не более 150
4	Количество питаемых постов, шт.	4
5	Вес, кг	350-500
6	Степень защиты	IP23
7	Балластный реостат, шт	4
8	Сварочный кабель отрезками по 40м	Требуется
9	Электродержатель	Требуется
10	Струбцины для подключения	Требуется
11	Струбцины на обратный провод	Требуется

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

3. Дополнительные технические требования

- 3.1. Наличие устройства автоматического отключения напряжения холостого хода или снижение его до безопасной величины(12В);
- 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.
- 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.

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

6. Комплект поставки и сроки

6.1. - Сварочный выпрямитель многопостового типа ВДМ - 1 шт;

- Балластный реостат – 4 шт.

6.2. Сроки поставки – 3 квартал 2025 г.

7. Гарантийные обязательства

Продавец несет гарантийные обязательства в течение 12 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 инженер 2 РУ

И.о. главного инженера СОФ 2 РУ

А.В. Богаченко

Д.Н.Сыман