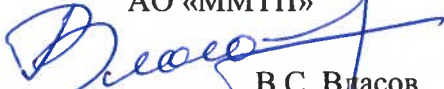


**Акционерное общество
«Мурманский морской торговый порт»**

СОГЛАСОВАНО:

Директор по производству
АО «ММТП»



В.С. Власов

«29» 12 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер - технический директор
АО «ММТП»



И.В. Кузнецовский

«29» 12 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку установки для транспортирования угля, на колесном шасси с грохотом и конвейером, включая подвесной магнитный сепаратор для нужд АО «Мурманский морской торговый порт»

Разработал:

Начальник отдела механизации



А.В. Басалаев

«28» 12 2023 г.

Поставка установки для транспортирования угля, на колесном шасси с грохотом и конвейером, включая подвесной магнитный сепаратор для нужд

АО «ММТП»

№ п/п	Основные параметры	Параметры
1	Наименование оборудования	Установка на колесном шасси с грохотом и конвейером, включая подвесной магнитный сепаратор
2	Объем поставки	1 единица
3	Сведения о новизне	Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2024 года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.
4	Область применения	Перевалка навалочных грузов на открытых грузовых площадках
5	Условия эксплуатации	Установка предназначен для перевалки навалочных грузов на открытых грузовых площадках при температуре воздуха от -35 ⁰ С до +40 ⁰ С, относительной влажности до 100% и повышенной запыленности
6	Место и условия поставки:	
6.1	Населенный пункт	г. Мурманск
6.2	Адрес	г. Мурманск, пр. Портовый, д.19
6.3	Условия поставки оборудования (Инкотермс 2010)	DDP
6.4	Требование к транспортированию	Не требуется
6.5	Требования к упаковке	Поставляемое оборудование, должно быть упаковано и затарено в соответствии с требованиями утвержденных стандартов, способом, исключающим возможность порчи, утраты и/или повреждения поставляемого оборудования в период загрузки (разгрузки) и транспортировки до места эксплуатации
7	Срок поставки	Не более 250 календарных дней с момента заключения договора.
8	Период поставки	Не требуется
9	Срок предоставления гарантий качества (требования по надежности)	<p>Минимальный срок предоставления гарантии качества - 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию или 10 000 м/ч, что наступит ранее.</p> <p>Коэффициент технической готовности (КТГ) – не менее 0,93 на гарантийный срок эксплуатации техники (предусматривается ежегодный расчет коэффициента).</p> <p>Формула расчета коэффициента технической готовности: $КТГ = (КФРВ - ВП) / КФРВ$, где КТГ – коэффициент технической готовности; КФРВ - календарный фонд времени; ВП – время простоя техники, связанное с работами выполняемыми специалистами сервисной службы (ТО, гарантийные работы, ремонтные работы) или с отсутствием запасных частей на складе сервисанта; В случаях простоев, вызванных нарушением правил техники безопасности, простоев, связанных с аварийным выходом из строя машин по вине эксплуатирующего персонала, данное время простоев в расчете КТГ не учитывается.</p> <p>К случаям простоев техники по вине эксплуатирующей организации относятся такие технические простои как:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. все технологические простои; 2. простои, по причине повреждений в результате внешних воздействий (затопление, механические, термические, химические); 3. простои, связанные с ремонтом повреждений, вызванных несчастными случаями и авариями.
10	Характеристика поставляемого оборудования	

10.1	Функциональные характеристики (потребительские свойства)	Транспортировка материала. Материал – навалочный груз (уголь).
10.2	Эксплуатационные характеристики	Производительность не менее 900т/ч.
10.3	Технические характеристики	<ol style="list-style-type: none"> 1. Производительность – не менее 900т/ч; 2. Максимальная крупность питания – 300мм; 3. Допустимый размер ячейки установленного сита – 60мм; 4. Высота загрузки – не более 3000мм (приемный лоток установки должен позволять работать с ОМ «Giroges» R130C и ZP130R в одной технологической линии); 5. Привод конвейера – электрический асинхронный двигатель, 3-х фазный, 380В, 50Гц 6. Количество приводов конвейера – 2 ед; 7. Длина конвейера по центрам барабанов - не более 16 000мм. 8. Угол наклона конвейера в рабочем положении – не более 22 градусов; 9. Габариты установки в рабочем положении ДхШ – не более 16300х3700мм (без площадок обслуживания). Высота сброса – конвейер должен обеспечивать подачу угля на бункер с высотой борта 4600мм; 10. Тип ленты – шевронная, многослойная; 11. Скорость движения ленты конвейера – не более 3,2м/с; 12. Ширина ленты конвейера – 1200мм; 13. Ширина грохота – не более 1800мм; 14. Длина грохота – не более 4000мм; 15. Количество дек (уровней сит) – 1 ед; 16. Минимальная площадь просеивания – 7,2м²; 17. Транспортируемый материал – уголь разных марок (насыпная плотность 0,8-1,2т/м³); 18. Максимальная потребляемая мощность комплекса (грохот, конвейер, магнитный сепаратор) – не более 60кВт; 19. Общая масса - не более 22 000 кг 20. Магнитный сепаратор (один из двух вариантов): <ul style="list-style-type: none"> <u>Вариант 1:</u> Модель магнитного сепаратора с электрическим приводом с постоянным магнитом – ЭРГА СМПА-ТМ 1000/Т5521_Н, новый 2024 года выпуска. <ul style="list-style-type: none"> - Фракция материала, мм До 300 - Скорость движения ленты, м/с До 3,0 - Высота установки изделия, мм До 400 - Потребляемая мощность электродвигателя, кВт 4,0 - Масса изделия, не более, кг 2250 <u>Вариант 2:</u> Модель магнитного сепаратора с электрическим приводом с постоянным неодимовым магнитом – 0452N-95/120-200 К6, новый 2024 года выпуска, производитель Wagner Magnete: <ul style="list-style-type: none"> - Немагнитный привод и барабан; - Немагнитные пластины из марганцевой стали, а также защищенные от материала и контакта пластины; - Протяжная плита; - Размер плиты магнита – 820х1210мм; - Стандартная коррозионная защита; - Ширина ленты сброса металла – 1000мм; - Скорость ленты – 1м/с; <p>Масса сепаратора – не более 1500кг.</p>
10.4	Требования к комплектации	<ol style="list-style-type: none"> 1. Централизованная панель управления конвейером; 2. Усиленная цельная отбойная плита, без выступающих элементов;

		<p>3. Удаленная система смазки (предусмотреть трубопровод для шприцевания смазкой вручную подшипников приводного барабана);</p> <p>4. Наличие токовой защиты электродвигателей;</p> <p>5. Класс защиты электрооборудования – не ниже IP65;</p> <p>6. Система аварийного предупреждения и защиты;</p> <p>7. Наличие реле контроля фаз;</p> <p>8. Наличие счётчика моточасов;</p> <p>9. Наличие счетчика электроэнергии;</p> <p>10. Наличие кнопок аварийной остановки по периметру установки;</p> <p>11. Наличие огнетушителя с креплением к раме;</p> <p>12. Наличие установленного стопора обратного хода;</p> <p>13. Наличие системы автоматического центрирования ленты;</p> <p>14. Наличие приемной воронки над грохотом;</p> <p>15. Наличие формирователя потока в виде резинового рукава, пылезащитного тента по всей длине конвейера;</p> <p>16. Устройство очистки ленты конвейера (вибрационный ролик);</p> <p>17. Устройство натяжения ленты;</p> <p>18. Наличие быстросъемных лестниц и помостов для обслуживания установки;</p> <p>19. Наличие рабочего (светодиодного) освещения в зоне приемного бункера и места сброса материала;</p> <p>20. Предусмотреть защитные кожухи от просыпей в районе приемного лотка с обеих сторон установки;</p> <p>21. Верхний приводной барабан;</p> <p>22. Наличие колесного шасси для передвижения по площадке. Колеса цельнолитые, диаметр колеса не менее 1000мм;</p> <p>23. Наличие <u>усиленного</u> прицепного устройства для транспортировки по рабочей площадке.</p> <p>24. Наличие лестниц и сервисных площадок для обслуживания установки (быстросъемные);</p> <p>25. Металлоконструкция рамы конвейера должна обеспечивать установку на ней магнитного сепаратора.</p> <p>26. Устройство раскрытия ленты под магнитным сепаратором, с установкой зоны скольжения;</p> <p>27. Усиленные амортизирующие ролики в зоне разгрузки подрешетного продукта грохота;</p> <p>28. Направляющий лоток для сброса металлических включений с ленты сепаратора укомплектованный резиновым фартуком над направляющим лотком;</p> <p>29. Устройство для выравнивания несущей рамы и упрощения зачистки угля под конвейером (домкраты);</p> <p>30. Звуковая сигнализация (ревун) при запуске установки;</p> <p>31. Питающий кабель – 5-ти жильный, длиной не менее 40м.</p>
10.5	Особые требования к конструкции	Установка на единой раме на колесном шасси с грохотом и конвейером. Грохот однодековый смонтированный на раме установки предназначен для извлечения немагнитических включений и крупнокусковой фракции угля из перегружаемого материала на открытых грузовых площадках. Конвейер предназначен для складирования на площадку или перегрузки подрешетного продукта грохота. Металлические включения должны быть извлечены при помощи навесного магнитного сепаратора постоянного действия, входящего в состав установки, смонтированного на конвейере.
10.6	Особые требования к материалам	Не требуется
10.7	Товарный знак, марка, модель	Не требуется
10.8	Требования по соответствию оборудования стандартам (ГОСТ, ТУ, DIN)	ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
10.9	Требования к выполнению сопутствующих	- Сборка и ввод в эксплуатацию поставляемого

	работ (при поставке оборудования): - монтаж / шеф-монтаж; - пуско-наладочные работы; - ввод в эксплуатацию; - обучение персонала.	оборудования должна проводиться специалистами Поставщика на площадке Покупателя в г. Мурманск; - Обучение специалистов/операторов Покупателя должно быть проведено специалистами Поставщика на площадке Покупателя в г. Мурманск.
11	Перечень и количество передаваемых с оборудованием расходных материалов и сменно-запасных частей	Комплект конвейерных роликов, сито – 1 комплект; лента на магнит – 1 шт., лента на конвейер – 1 шт. Набор инструментов для проведения технического обслуживания.
12	Требования по правилам сдачи и приемки:	
12.1	Порядок сдачи и приемки	Натурные испытания: подтверждение фактической производительности, проверка работоспособности всех узлов и агрегатов.
12.2	Требования к перечню, предоставляемых документов соответствия на оборудование	- технический паспорт; - декларация о соответствии; - руководство по эксплуатации; - технологические карты ТО; -перечень быстроизнашиваемых СЗЧ и расходных материалов с указанием периода их замены. -каталог запасных частей на русском языке; - электрическая схема; • в части подшипниковых узлов, муфт переходных информация должна содержать тип (артикул), с указанием производителя; • в части электродвигателей и редукторов информация должна содержать тип (артикул), с указанием производителя; На всех механизмах конвейера должны быть установлены редукторы, тормоза, двигатели, подшипниковые узлы и муфты (метрического измерения). Вся документация должна быть на русском языке
	Место происхождения оборудования / наименование производителя	Не требуется
13	Требования к поставщику:	
13.1	Обязательные требования:	
13.1.1	Наличие лицензий, свидетельств, специальных разрешений	Не требуется
13.1.2	Обладание участниками правами на объекты интеллектуальной собственности	Не требуется
13.1.3	Отсутствие участника в реестре недобросовестных поставщиков (в рамках 44-ФЗ и 223-ФЗ)	Обязательное отсутствие участника в реестре недобросовестных поставщиков (в рамках 44-ФЗ и 223-ФЗ)
13.2	Рекомендуемые требования:	
13.2.1	Наличие опыта поставок оборудования, идентичного предмету закупки.	Наличие опыта поставки подобного оборудования за последние 3 года.
13.2.2	Наличие у участника закупки производственных мощностей, технологического оборудования и квалифицированного персонала	Поставщик должен самостоятельно, собственными силами и средствами, без привлечения посредников, осуществить перечень работ, перечисленных в п.10.9
13.2.3	Наличие положительной деловой репутации	Отсутствие судебных решений за последние три года по невыполнению договорных обязательств по срокам поставки и качеству аналогичной предмету запроса продукции.
13.2.4	Статус участника (может иметь три значения: производитель, официальный представитель/дилер, посредник)	Производитель, официальный представитель/дилер
13.2.5	Наличие склада хранения сменно-запасных частей в регионе	–Наличие склада запасных частей, обеспечивающее поставку СЗЧ в Общество в течение четырёх календарных дней с момента заявки.

14	Дополнительные (иные) требования	<p>– Возможность заключения сервисного договора на обслуживание поставляемого оборудования.</p> <p>– Поставщик предоставляет право Покупателю провести инспекцию перед отгрузкой Продукции с завода-изготовителя. Поставщик за свой счет обеспечивает представителям Покупателя (3 человека) проживание и питание на время проведения инспекции. Время инспекции согласовывается дополнительно.</p> <p>– Поставщик обеспечивает проведение обучения эксплуатирующего и обслуживающего персонала Покупателя, с предоставлением программы обучения. В программу обучения должно входить: знакомство с техникой, техническими компонентами и их функциями; разбор технических процессов, особенностей обслуживания, поиск отказов, учебные пособия. Обучение проводится непосредственно перед вводом в эксплуатацию на площадке Покупателя русскоговорящими инженерами.</p>
15	Перечень приложений	Не требуется
16	Ответственное лицо от инициатора закупки, наименование службы, контактный телефон	Начальник отдела механизации Комплекса механизации Басалаев А.В. 48-04-77