

«Утверждаю»:
АО «ПО «Баррикада»
Первый заместитель генерального директора

МП / А.А. Кокарев /



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение, монтаж и проведение пусконаладочных работ автоматической линии сварки арматурной сетки ПАГ на территории АО «ПО «Баррикада», по адресу Ленинградская область, Гатчинский район, город Гатчина, проезд Энергетиков д.2

дата оформления июнь 2024 г.

№	Наименование	Основные данные
1	Основание	Необходимость в дополнительных производственных мощностях.
2	Заказчик	АО «ПО «Баррикада»
3	Подрядчик	На условиях выбора подрядной организации
4	Наименование и адрес объекта	Ленинградская область, Гатчинский район, город Гатчина, проезд Энергетиков, д.2
5	Подразделение завода	АО «ПО «Баррикада»
6	Наименование работ	Создание нового основного средства.
7	Особые условия	На территории действующего предприятия.
8	Общие требования	<p>1. Подрядчик производит работы по изготовлению автоматической линии сварки арматурной сетки ПАГ, монтаж, пусконаладочные работы.</p> <p>Состав работ:</p> <ul style="list-style-type: none">• изготовление, сборка, поставка оборудования и необходимых компонентов;• разгрузка оборудования, такелажные работы;• монтаж оборудования;• пусконаладочные работы и ввод в эксплуатацию;• обучение и аттестация персонала Заказчика по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования. <p>Требования к автоматической линии сварки арматурной сетки:</p> <ul style="list-style-type: none">• производство Россия/другое государство;• возможность работы в автоматическом режиме с загрузкой чертежа изделия в формате DWG;• диаметры, класс свариваемых продольных и поперечны прутков, мм 4 - 12, ВР1, А500• ширина сетки, мм до 2000;• длина сетки, мм до 6000;• подача поперечного прутка с лотка подачи;• подача продольного прутка вручную;• максимальное количество продольных проволок 22 шт.• напряжения питания 380 В;• высокая скорость переналадки станка на выпуск другого

изделия;

- возможность применения комбинированной ячейки и диаметров прутков на одной сетке;
- возможность регулировки размера ячейки поперечных и продольных от 50 мм. (плавно);
- сварка сетки с проёмами и сетки нестандартных конфигураций;
- точная геометрия ± 1 мм между поперечными прутками сетки;
- скорость сварки 50-70 прутков в минуту.

Состав оборудования:

- устройство загрузки продольной проволоки (укладочный стол);
- устройство подачи продольной проволоки;
- сварочный портал для сварки продольной и поперечной проволоки;
- загрузочное устройство с плоской подачей для поперечной проволоки, загрузочный вагон;
- линейный подающий механизм;
- укладочный стол для сетки;
- защитное ограждение;
- шкаф управления;
- пульт управления установки с ЖК дисплеем;
- модуль охлаждения MSO
- блок подготовки воздуха;
- Комплект ЗИП.

Поставляемое Оборудование должно быть новым, серийно выпускаемым, ранее в эксплуатации не состоявшим, не быть опытным или выставочным образцом. При изготовлении Оборудования не должны использоваться бывшие в употреблении детали и бывшие в употреблении комплектующие. Подрядчик гарантирует применение сертифицированных комплектующих изделий, в том числе и в случае использования комплектующих иностранного производства.

Все материалы и комплектующие доставляет до места выполнения работ Подрядчиком. Стоимость доставки оборудования включена в стоимость Договора. Разгрузка оборудования, такелажные работы выполняет Подрядчик с использованием грузоподъемного оборудования Заказчика.

2. Подрядчик обязан:

- обладать опытом выполнения аналогичных работ, обладать достаточной материально-технической базой, оборудованием, инструментами для выполнения указанных работ;
- иметь в штате квалифицированных специалистов, способных выполнить данные работы.

3. Подрядчику следует:

- согласовать с Заказчиком сроки начала выполнения работ;
- согласовать время для производства работ (день, вечер);
- работы производить в соответствии с требованиями пожарной безопасности и соблюдением норм и правил РФ;
- указать срок гарантийного обслуживания,
- указать возможность послегарантийного обслуживания.


9

Обязательства

1. Подготовка площадки для размещения оборудования с подводом

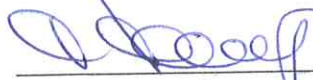
	Заказчика для проведения ПНР оборудования.	<p>необходимых коммуникаций:</p> <ul style="list-style-type: none"> • электропитание 380 В; • сжатый воздух; • предоставление необходимых для монтажа подъёмных механизмов на основании монтажного графика; • контур заземления и предоставление точки подключения к нему.
10	Документация, предоставляемая Заказчику по окончанию работ	<ol style="list-style-type: none"> 1. Техническая документация, представляемая с оборудованием, должна быть достаточна для правильной его эксплуатации. 2. Документация должна быть выполнена на русском языке (бумажный носитель). 3. Документация должна быть выполнена на русском языке (электронный вид). 4. Руководство по эксплуатации (подробное техническое описание оборудования). 5. Наличие технического паспорта. 6. Гарантийный талон. 7. Чертежи, иную техническую документацию и требования, необходимые для подготовки инженерных коммуникаций, и места для установки монтажа Оборудования. 8. Сертификаты, Декларации соответствия ТР ТС и иные нормативные документы.
11	Требования к гарантийному сроку и гарантийному обслуживанию	<ol style="list-style-type: none"> 1. Гарантийный срок должен составлять не менее 12 (двенадцати) месяцев со дня подписания акта приема-передачи и установки оборудования. 2. Гарантия должна распространяться на устранение любого дефекта в течение гарантийного периода силами специалистов, уполномоченных Подрядчиком. 3. Если после передачи Заказчику Оборудования, Заказчик будет лишён возможности использовать Оборудование по обстоятельствам, зависящим от Подрядчика, течение гарантийного срока приостанавливается до устранения соответствующих обстоятельств Подрядчиком. 4. Гарантийный срок продлевается на время, в течение которого Оборудование не могло быть использовано из-за обнаруженных в нём недостатков, при условии, что Заказчик уведомил Подрядчика о недостатках Оборудования. 5. Качество и комплектность Оборудования должны соответствовать требованиям нормативных правовых актов Российской Федерации, техническим регламентам, действующим в отношении данного вида оборудования, положениям сопроводительной документации Производителя. 6. Качество поставляемого Оборудования подтверждается приёмкой службы качества завода-изготовителя и сертификатом качества.

Составил:
Заместитель ГИ

 / В.А. Винокуров

Согласовал:

Главный инженер

 / А.А. Картунен /

Главный технолог

 / К.А. Михайлов /

Начальник АЦ

 / Е.И. Садофьева /

**Заместитель генерального
директора по производству**

 БУЗДКОВ ИА