

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО «Беларуськалий»

Подлесный И.А.

« 11 » 12 2017

ТИПОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 8.12
на закупку агрегатов сварочных передвижных
для цехов ОАО «Беларуськалий»

1. Назначение

Агрегат дизельный сварочный для работы в полевых условиях, предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки резки и наплавки металлов постоянным током. Для проведения сварки электродами диаметром до 6 мм с любым типом покрытия.

2. Технические характеристики

- 2.1. Конструкция включает в себя автономный привод в виде двигателя внутреннего сгорания с воздушным охлаждением.
- 2.2. Генератор сварочного тока индукторного типа с выпрямлением тока, КПД не менее 70 %.
- 2.3. Дополнительный генератор и розетка для подключения ручного электроинструмента 220 В.
- 2.4. Термопенал для сушки электродов.

1.	Номинальное рабочее напряжение, В	36
2.	Напряжение холостого хода, В	70÷90
3.	Номинальный сварочный ток при режиме ПВ 60%, А	400
4.	Пределы регулирования сварочного тока, А	60÷430
5.	Число сварочных постов	1
6.	Номинальная продолжительность цикла сварки, мин	5
7.	Коэффициент полезного действия не менее, %	70
8.	Мощность двигателя, кВт	37
9.	Частота вращения коленвала, об/мин	1800
10.	Охлаждение двигателя	
11.	Расход топлива в номинальном режиме работы не более, кг/ч	4,5
12.	Вид топлива	Дизельное
13.	Ёмкость топливного бака не менее, л	60
14.	Ресурс двигателя до капитального ремонта не менее, ч	10 000
15.	Мощность дополнительного электрогенератора не менее, кВт	4
16.	Напряжение дополнительного электрогенератора, В	220
17.	Частота дополнительного электрогенератора, Гц	50
18.	Частота вращения доп. электрогенератора, об/мин	3000

19.	Степень защиты генераторов	IP 21
20.	Тип запуска	Электростартер
21.	Размер шин шасси	80-40-15"
22.	Колея шасси, мм	Не более 1800

2.5. Элементы агрегата установлены на одноосном шасси и укрыты защитным кожухом с антикоррозионным покрытием, шасси оборудовано всеми необходимыми световыми приборами.

2.6. Регулирование сварочного тока плавно-ступенчатое, дистанционно выносным регулятором с рабочего места сварщика на удалении до 20 метров от агрегата.

2.7. Номинальные параметры сварочного агрегата при условии его работы на высоте не более 1000 м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха до 80% при +15°C.

2.8. Предусмотреть антикоррозионную защиту без потерь её защитных свойств в течение гарантийного срока в вышеуказанных условиях эксплуатации.

2.9. 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.

3. Условия эксплуатации

3.1. Эксплуатация на открытом воздухе при температуре окружающей среды от -40°C до +40°C (в тени), при влажности воздуха до 100%, в сильноагрессивной среде (наличие пыли растворимых, малогигроскопичных хлоридов натрия и калия), при постоянном воздействии ультрафиолетового излучения и ветровых нагрузок.

3.2. Режим работы – периодический.

3.3. Хранение – в неотапливаемом гараже.

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.

5.6. Паспорт и руководство по эксплуатации на генератор сварочный, на дизельный двигатель. Паспорт и инструкция по эксплуатации батареи аккумуляторной.

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

6. Комплект поставки и сроки

6.1. Агрегат сварочный передвижной в сборе – _____ шт.

6.2. Комплект запасных частей к агрегату, стандартно предусмотренный технической документацией завода-изготовителя.

6.3. 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»

Березовский С.Б.

Лом 2

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

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1424 от 03.03.25
К ТИПОВОМУ ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ № 8.12
на закупку агрегата сварочного передвижного к заявке вспомогательного
оборудования для рудника Петриковского РУ в 2025г

1. Назначение

1.1. Агрегат сварочный передвижной дизельный предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки, резки и наплавки металлов постоянным током. Для проведения сварки электродами диаметром до 6мм с любым типом покрытия. Агрегат сварочный передвижной дизельный должен быть закуплен согласно типового технического задания №8.12 «Альбома технических заданий на закупку технических устройств общепромышленного назначения для ОАО «Беларуськалий».

2.3. Дополнительный генератор и трехфазная розетка для подключения электрооборудования 127/220 В с изолированной нейтралью. Отвод должен быть оснащен токовой защитой и реле утечки.

2.10. Наличие ограничителя напряжения холостого хода сварочного трансформатора, который должен снижать напряжение ХХ на выходных зажимах сварочной цепи до значения, не превышающего 12В не позже, чем через 1 сек., после размыкания сварочной дуги.

2.11. Предусмотреть заземление одного из зажимов (выводов) вторичной цепи источника сварочного тока.

2.12. Корпус агрегата должен иметь возможность заземления на дополнительный заземляющий контур.

6. Комплект поставки и сроки

6.1. Агрегат сварочный передвижной в сборе – 1 шт;

6.3. Срок поставки – май 2025 года.

Главный инженер
Петриковского рудоуправления

С.Ю.Пешков

Главный инженер рудника
Петриковского РУ

М.В.Шахраев

Главный механик рудника

Лот 2

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО «Беларуськалий»

Подлесный И.А.

« 11 » 12 2017

ТИПОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 8.12
на закупку агрегатов сварочных передвижных
для цехов ОАО «Беларуськалий»

1. Назначение

Агрегат дизельный сварочный для работы в полевых условиях, предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки резки и наплавки металлов постоянным током. Для проведения сварки электродами диаметром до 6 мм с любым типом покрытия.

2. Технические характеристики

2.1. Конструкция включает в себя автономный привод в виде двигателя внутреннего сгорания с воздушным охлаждением.

2.2. Генератор сварочного тока индукторного типа с выпрямлением тока, КПД не менее 70 %.

2.3. Дополнительный генератор и розетка для подключения ручного электроинструмента 220 В.

2.4. Термопенал для сушки электродов.

1.	Номинальное рабочее напряжение, В	36
2.	Напряжение холостого хода, В	70÷90
3.	Номинальный сварочный ток при режиме ПВ 60%, А	400
4.	Пределы регулирования сварочного тока, А	60÷430
5.	Число сварочных постов	1
6.	Номинальная продолжительность цикла сварки, мин	5
7.	Коэффициент полезного действия не менее, %	70
8.	Мощность двигателя, кВт	37
9.	Частота вращения коленвала, об/мин	1800
10.	Охлаждение двигателя	
11.	Расход топлива в номинальном режиме работы не более, кг/ч	4,5
12.	Вид топлива	Дизельное
13.	Ёмкость топливного бака не менее, л	60
14.	Ресурс двигателя до капитального ремонта не менее, ч	10 000
15.	Мощность дополнительного электрогенератора не менее, кВт	4
16.	Напряжение дополнительного электрогенератора, В	220
17.	Частота дополнительного электрогенератора, Гц	50
18.	Частота вращения доп. электрогенератора, об/мин	3000

19.	Степень защиты генераторов	IP 21
20.	Тип запуска	Электростартер
21.	Размер шин шасси	80-40-15"
22.	Колея шасси, мм	Не более 1800

2.5. Элементы агрегата установлены на одноосном шасси и укрыты защитным кожухом с антикоррозионным покрытием, шасси оборудовано всеми необходимыми световыми приборами.

2.6. Регулирование сварочного тока плавно-ступенчатое, дистанционно выносным регулятором с рабочего места сварщика на удалении до 20 метров от агрегата.

2.7. Номинальные параметры сварочного агрегата при условии его работы на высоте не более 1000 м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от +40°C до -45°C и относительной влажности воздуха до 80% при +15°C.

2.8. Предусмотреть антикоррозионную защиту без потерь её защитных свойств в течение гарантийного срока в вышеуказанных условиях эксплуатации.

2.9. 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.

3. Условия эксплуатации

3.1. Эксплуатация на открытом воздухе при температуре окружающей среды от -40°C до +40°C (в тени), при влажности воздуха до 100%, в сильноагрессивной среде (наличие пыли растворимых, малогигроскопичных хлоридов натрия и калия), при постоянном воздействии ультрафиолетового излучения и ветровых нагрузок.

3.2. Режим работы – периодический.

3.3. Хранение – в неотапливаемом гараже.

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.

5.6. Паспорт и руководство по эксплуатации на генератор сварочный, на дизельный двигатель. Паспорт и инструкция по эксплуатации батареи аккумуляторной.

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

6. Комплект поставки и сроки

6.1. Агрегат сварочный передвижной в сборе – _____ шт.

6.2. Комплект запасных частей к агрегату, стандартно предусмотренный технической документацией завода-изготовителя.

6.3. 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

Григорьев С.Е.
Главный энергетик

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ОАО «Беларуськалий»

_____ А.Б.Петровский

«_____» _____ 2025

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ *~ 1963*
на закупку установки перемещаемой электрогенераторной
дизельной со сваркой
для Березовского рудника Первого рудоуправления
по плану закупок вспомогательного оборудования на 2025 год
(заявка № 1670268.3 от 16.07.2024).

1. Полное наименование: установка перемещаемая электрогенераторная дизельная со сваркой.

2. Применение: применяется для производства электросварочных работ в местах, удаленных от стационарной сети электропитания, а также для питания трехфазным и однофазным напряжением переменного тока ручного электроинструмента, подключения инверторных сварочных аппаратов напряжением питания 400В и 220В, 50Гц.

3. Требуемое количество: 1 шт.

4. Требуемый срок поставки: июнь 2025г.

5. Технические характеристики:

5.1. Конструкция установки: портативная на усиленной раме с антикоррозийным покрытием, имеющей 4 колеса с механизмами их стопорения;

5.2. Привод генератора: дизельный двигатель внутреннего сгорания;

5.3. Ёмкость топливного бака: не менее 4л;

5.4. Расход топлива в номинальном режиме работы: не более 2л/ч;

5.5. Наличие защитного датчика уровня масла;

5.6. Тип запуска установки: ручной;

5.7. Тип генератора: трехфазный синхронный, бесщеточный;

5.8. Номинальная мощность генератора: не менее 5кВт;

5.9. Наличие тепловой защиты обмоток статора генератора;

5.10. Выходные цепи:

5.10.1. отвод сварочного тока до 220ADC с разъемами для подключения сварочных кабелей с наличием соответствующего блока снижения напряжения БСН (БСН должен снижать напряжение холостого хода на выходных зажимах сварочной цепи до значения, не превышающего 12VDC не позже, чем через 1 сек. после размыкания сварочной дуги);

5.10.2. отвод для подключения ручного инструмента 400VAC / 32A 50Гц с трехфазной розеткой (с аппаратом защиты выходных цепей от токов утечки на «землю»);

5.10.3. отвод для подключения ручного инструмента 230VAC / 16A 50Гц с усиленной розеткой (с аппаратом защиты выходных цепей от токов утечки на «землю»);

5.11. диаметр применяемых электродов для сварки: не менее 6мм;

5.12. Наличие переключателя выбора диапазонов сварочного тока;

5.13. Корпус агрегата должен иметь возможность заземления на дополнительный заземляющий контур;

5.14. Уровень шума: не более 80дБ;

5.15. Условия эксплуатации: установка должна обеспечивать номинальные параметры при её работе на высоте не более 1000м над уровнем моря, температуре окружающего воздуха от -45°C до +40°C и относительной влажности воздуха до 80% при +15°C;

5.16. Условия хранения в период эксплуатации: круглогодичное в неотапливаемом помещении;

5.17. Вес установки: не более 150кг;

6. Комплектация: установка должна быть укомплектована необходимыми материалами согласно технической документации завода-изготовителя, необходимыми для регламентного её монтажа и включения в работу.

7. Упаковка: установка должна быть размещена в упаковке (таре), предохраняющей ее от механических повреждений, воздействий окружающей среды, как в процессе транспортировки, так и во время хранения в условиях складского помещения.

8. Срок хранения: упаковка допускает хранение в условиях складского помещения до 12 месяцев.

9. Требования к документации:

9.1. 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.

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

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

9.4. Протоколы заводских испытаний.

9.5. Паспорт и руководство по эксплуатации на генератор сварочный, на дизельный двигатель. Паспорт и инструкция по эксплуатации батареи аккумуляторной.

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

10. Соответствие требованиям ТР ТС: 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

11. Гарантийный срок эксплуатации: не менее 24 месяцев от даты ввода в эксплуатацию.

12. Требования к конкурсному предложению:

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

12.2. Техническое предложение должно содержать ответы в виде сравнительной таблицы на все вопросы в последовательности, изложенной в техническом задании;

12.3. Предложение признается не соответствующим техническому заданию, если:

12.3.1. оно не отвечает требованиям технического задания;

12.3.2. оно не содержит ответов на все вопросы, изложенные в техническом задании;

12.3.3. участник, представивший предложение, отказался исправить выявленные в нем ошибки или неточности.

Главный энергетик рудоуправления

А.В.Рак

Главный инженер рудника

А.С.Пешков

Главный энергетик рудника

П.А.Карпунин

СОГЛАСОВАНО

Начальник управления по энергетике -
главный энергетик ОАО «Беларуськалий»

А.А.Стельченко

Главный инженер рудоуправления

С.А.Бода