ПРИМЕР ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ

на проектирование и изготовление

камеры полимеризации

1. **Предмет закупки, требования к предмету задания:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Наименование | Кол-во, шт. |
| 1 | Проектирование и изготовлениетехнологической линии полимерной покраски | 1 |

1. **Назначение:**

Окраска деталей из стали.

1. **Общие требования к оборудованию**

Поставляемое оборудование должно быть новым (товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства).

Поставляемое оборудование должно соответствовать требованиям настоящего технического задания.

Не допускается использование бывших в эксплуатации или восстановленных комплектующих, узлов, агрегатов, в том числе базовых конструкций оборудования.

Температурный режим работы оборудования - +5...+35°С.

1. **Условия поставки:**

Место поставки: , г., ул. , д. .

Срок поставки: Минимальный, но не более 6 месяцев с момента получения аванса.

1. **Условия оплаты:** согласно договору
2. **Функциональные и/или технические требования к продукции:**

| **п/п** | **Требования / параметры** | **Размерность** | **Значение** | **Допустимое отклонение** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Габаритные размеры с учетом расположения вентиляционных агрегатов сбоку камеры (ШхДхВ), не более | мм |  | нет |
| 2 | Размеры рабочей зоны  Габаритные размеры камеры  (ШхДхВ) | мм | 2900х5400х2900  3000х6000х3000 | нет |
| 3 | Тип камеры |  | тупиковая | нет |
| 4 | Ворота распашные (ШхВ) | мм | 3000х3000 | нет |
| 5 | Количество ворот | шт | 1 | нет |
| 6 | Тепловая система |  | блок с тэнами | нет |
| 7 | Время выхода на режим окраски (при температуре окружающего воздуха минус 15 ºС) | мин | не более 30 | ±5 |
| 8 | Минимальная температура атмосферного воздуха | ºС | минус 20 | ±5 |
| 9 | Установленная мощность  Напряжение  Частота | кВт  В  Гц | не более 150  220/380  50 | ±10% |
| 10 | Тип фильтров |  | Металлические инерционные фильтры лабиринтного типа без применения сменных фильтров. | нет |
| 11 | Способ фильтрации окрасочной пыли |  | сухой | нет |
| 12 | Тип энергоносителя |  | Разогретый воздух | нет |
| 13 | Температура | ºС | 150 | ±5 |
| 14 | Расположение агрегатной группы |  | Верхнее | нет |
| 15 | Тип притока воздуха в камеру |  | Замкнутый контур | нет |
| 16 | Тип оттока воздуха из камеры |  | Замкнутый контур | нет |

Конструкция должна обеспечивать равномерную циркуляцию воздуха, скорость движения которого должна быть одинаковой по всему объему камеры и составлять не менее 0,3 м/сек.

Корпус камеры – из теплоизоляционных плит.

Изделие транспортируется в камеру на тележке или вручную;

Типы применяемых лакокрасочных материалов:

* Грунтовки: ВЛ-02,АК-069,АК-070, CF 37047(полиуретановый)
* Эмали: ЭП-140, ЭП-1143, ХС-5245, глянцевые п/у эмали С 21/100,  матовые п/у эмали HFA 132MAT + отвердитель 66/22 R + разбавитель С 25/90S;
* Шпатлёвки: ЭП-0020, ЭП-0026, ВШ-4, материалы фирмы АКЗО - грунт-выравниватель 10Р30-8, антистатический порозаполнитель  Magna 28C1, шпатлёвка Aerowave 2501.

Камера должна быть заземлена, а так же оборудована контуром заземления деталей подлежащих окраске.

**Иные требования и организационно-технические аспекты поставки продукции:**

Должна быть обеспечена возможность инспектирования оборудования в процессе его производства.

Оборудование должно соответствовать действующим в РФ нормам безопасности и требованиям защиты окружающей среды.

Качество оборудования должно соответствовать требованиям ГОСТ, ТУ изготовителя, а в случае их отсутствия, аналогичным требованиям, принятым на международном уровне.

В конструкции оборудования должны быть предусмотрены устройства, исключающие самопроизвольное включение и (или) перемещение механизмов.