I. ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

1.Предмет на поръчката.

Доставка на система за орбитално заваряване, при която дъгата изминава поне 360 градуса около обработваното съединение, без да има прекъсване. Системата е предназначена да заварява тръби от въглеродна стомана с димаметри от ϕ 3 ÷ 32 мм и дебелина на стената от 1 ÷ 2 мм която ще се използва за нуждите на ЕСО ЕАД при изработка на детайли, съоръжения и части за тях свързани с монтажните и ремонтните дейности.

2. Място на доставка.

МЕР Плевен гр. Плевен, ул. "Сторгозия" № 28

3. Обем на поръчката:

- Микропроцесорен токоизточник
- Софтуерен пакет
- Орбиталната глава
- Дистанционно управление
- Балансьор за зав. глава
- Центрираща ос за дорник от 22.3 mm до 51.0 mm
- Дорник за конкретен размер тръба
- Количка за транспортиране
- Външен охладител
- Кабел маса

4. Технически спецификации

Поради необходимостта от безупречно управление на заварката, орбитално заваряване се практикува преди всичко по метода ВИГ, със съответните правила като: подбор на защитния газ, почистване, заваряемост на специфичните материали и механична устойчивост - натоварване на опън и огъване.Системата за орбитално заваряване ще се използва за заваряване на тръби от въглеродна стомана с висока гладкост на вътрешните стени, по които ще се движи течност към детайли тръбни решетки от същата или друга по химичен състав и съдържание на въглерод стомана с помощта на добавъчен материал и разтопяването на такъв основен. Полученото неразглобяемо съединение е с високо качество (механична якост) на заваръчният шев. Заваръчната глава трябва да е подходяща както за единично, така и за серийно производство на изделия от въглеродни стомани.

4.1. Технически изисквания и технически характеристики

- **Орбитална глава**

Орбиталната глава да е разработена за заваряване на тръби към тръбна решетка на топлообменници. Главата да може да работи с прецизните орбитални токоизточници. Въртенето на горелката да е последователно и заваръчният ток да е константен и да може да варира при въртенето около тръбата.

Да се използва триточкова поддържаща система, която държи горелката на фиксирано разстояние от заваръчното съединение. За поставяне на волфрамовия електрод да се използва дорник. Да може да се използва с или без добавъчен материал. При заваряване с добавъчен материал да се използват ролки от 1 кг, монтирани на заваръчната глава. Когато е необходимо заваряване на тръбите отвътре да се монтира приставка за заваряване от вътрешната страна на тръбите без добавъчен материал.

Напълно охлаждаем корпус и въртене на заваръчният тел заедно с ротацията на заваръчната горелка с цел избягване на проблеми с телоподаването.

За ефективна работа да е възможно монтаж на баласьор с ъгъл между тръбната решетка и въжето на балансьора 15-20°

- Позиция на заваряване — хоризонтално или вертикално;
- Процес на заваряване — ВИГ с или без добавъчен материал;
- Заваръчен ток — макс. 200 А;
- Диаметър на заваряваните тръби — от 10 до 78 mm;
  - до 26 mm с наклон на горелката — 30 градуса;
  - до 70 mm с горелка успоредна на оста на тръбата;
- Охлаждане на горелката — водно;
- Регулиране на електрода спрямо работния детайл — напред и назад;
- Регулиране — +/- 5 мм;
- Скорост на въртене — 0.33 – 6.0 об./мин;
- Скорост на подаване на тела — 0.15 – 1.5 м/мин.;
- Размер на ролката тел — 1 кг мини ролка 100 мм.
- Диаметър на волфрамовия електрод — 1.0 до 3.2 мм;
- Монтажна опора — 3 раменна
- Тегло с добавъчния тел — до 18 кг

- **Микропроцесорен токоизточник**

- Контролер с вграден токоизточник;
- Вграден воден охладител;
- Захранване - 110 - 230 V, 50/60 Hz, 1 phase;
- Диапазон на заваръчния ток - 5 - 180 А;
- ПВ - 60% - 180 А / 100% - 160 А ;
- Вграден мини принтер;
- Сгъваем цветен монитор – 12,4”;
- Възможност за автоматично програмиране;
- Възможност за съхранение до 5000 заваръчни програми;
- Възможност за програмиране до 99 сектора;
- Контрол на телоподаването;
- Автоматично разпознаване на главата за орбитално заваряване;
- Дигитално управление на защитния газ.

5. Изисквания и условия, относно предложението за изпълнение на поръчката. Документи, които участникът следва да представи за доказване съответствието си с изискванията на Възложителя.

5.1. В предложението за изпълнение на поръчката участникът да декларира производителя и страна на произход на изделията. В случай, че производството е в повече от една страна, участникът да декларира съответните страни, в които ще се произвеждат предлаганите изделия.

5.2. Допуска се доставка на продукти с произход от трети страни, с които Европейският съюз или Република България има сключено многостранно или двустранно споразумение, осигуряващо сравним или ефективен достъп, в случай, че не надвишава 50 на сто от общата стойност на продуктите, включени в нея.

„Трета страна“, по смисъла на параграф 2, т. 55 от ДР е страна, която не е държава членка.
Когато стоките са с произход от трета страна в предложението за изпълнение на поръчката, участникът прилага доказателства (копие на договор или споразумение с превод на български език), че между Европейският съюз или Република България и трета страна е сключен договор, който осигурява сравним и ефективен достъп на български лица за участие в обществени поръчки в тази страна.

6. Условия на експлоатация.

- Климатични условия: Температурен диапазон за работа на машината: –10 °C до 40 °C (< 70% относителна влажност). Температурен диапазон за съхранение на машината: –20 °C до 40 °C, (< 70% относителна влажност)
- Работа в цен на открито или закрито

6.1. Изпълнителят трябва да представи :

- декларации за съответствие или сертификати;
- технически паспорти с гаранционна карта;
- инструкции за експлоатация на български език;
- други необходими документи, ако такива са предвидени в Закона за техническите изисквания към продуктите.

6.2. Участникът в настоящата обществена поръчка трябва да декларира, че при доставката на системата - паспортите, гаранционните карти и инструкции за експлоатация ще съдържат най-малко следната информация:

- Име на производителя;
- Наименование на инструмента;
- Общо описание на инструмента;
- Описание на предназначението на инструмента и предвидимата ѝ употреба;
- Указания за пускане в експлоатация и използване на инструмента и при необходимост инструкции за обучение на операторите;
- Указания относно предпазните мерки, които трябва да бъдат взети от потребителите, а при необходимост - личните предпазни средства, които да се използват;
- Описание на операциите по регулиране и поддръжка, които потребителят трябва да извършва, както и на предпазните мерки, които трябва да бъдат спазвани.

6.3. Участникът в настоящата обществена поръчка трябва да декларира, че при доставка на инструментите, гаранционната карта ще съдържа най-малко следната информация:

- Име на производителя;
- Конкретен срок на гаранцията;
- Други специфични изисквания на производителя за работа и съхранение;
- Възможност за гаранционно и следгаранционно сервизно обслужване.

7. Маркировка

Върху всеки елемент от системата, трябва да има нанесени трайно и четливо следните данни в съответствие с Наредба за съществените изисквания и оценяване съответствието на машините:

- името на производителя;
- модела и наименованието;
- означение на серията или на типа;

- уникален сериен номер и основните технически характеристики на съответния инструмент;

8. Гаранционни условия

8.1. Гаранционен срок - не по-кратък от 24 месеца от датата на доставка/дата на приемо-предавателен протокол /

8.2. Гаранционно обслужване - Гаранционното обслужване в рамките на гаранционния срок се извършва изцяло за сметка на изпълнителя.

8.3. Изпълнителят ще отстранява за своя сметка всички възникнали повреди и дефекти по време на хидравличните инструменти по време на гаранционния срок. Времето за ремонт или подмяна при неизправност да не надвишава 30 дни от датата на получаване на писмено уведомление от страна на Възложителя.

9.Опаковка, транспорт и съхранение.

Всеки инструмент, трябва да се доставя в отделна фабричната оригинална опаковка на производителя, която да предпазва стоката от външни въздействия по време на транспорт и съхранение на склад.

10. Срок за доставка: не повече от 60 (шестдесет) календарни дни от датата на влизане на договора в сила.

Предложенията на участниците в обществената поръчка трябва да съответстват на посочените от възложителя в техническите спецификации стандарти, характеристики, функционални изисквания, параметри, сертификати, директиви и др. или на еквивалентни на тях. Доказването на еквивалентност (включително пълна съвместимост) е задължение на съответния участник.