Приложение № 2

к документации

**Техническое задание**

к документации о проведении конкурса в электронной форме, участниками которого могут быть

только субъекты малого и среднего предпринимательства, на право заключения договора поставки бывшего в употреблении полиграфического оборудования:

автоматической листовой офсетной машины Man Roland 708 3B Direct drive

и оказанием услуг по ее монтажу, пусконаладке и инструктажа/обучения персонала Заказчика

для нужд АО «Издательско-полиграфический комплекс «Чувашия»

**I. Технические характеристики, комплектация поставляемого оборудования**

1. Функциональные характеристики (потребительские свойства), технические и качественные характеристики, а также эксплуатационные характеристики (при необходимости) предмета закупки, установленные заказчиком к поставляемому оборудованию:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Наименование | Характеристики и комплектация |
| 1 | Автоматическая листовая офсетная машина  Man Roland 708 3B Direct drave | Год выпуска: не ранее 2008 г.  Характеристики:   * красочность — не менее 8 красок * максимальный формат листа, мм: 740 х 1040 * минимальный формат листа, мм: 340 х 480 * максимальный формат печати, мм: 715 х 1020 * диапазон толщин материалов, мм: 0,04 - 1,00 * количество печатных секций: не менее 8   Комплектация:   * переворот листа Perfector 4/4 - 8/0 * пультуправления RCI with ColorPilot, PressPilot * система денситометрии для двусторонней печати Inline ColorPilot * система видеонаблюдения Inline Observer Starterkit * автомат замены пластин APL * увлажнение с дельта эффектом Roland Deltamatic * устройство подготовки, дозирования и охлаждения увлажняющего раствора и темперирования Alcosmart с системой Technotrans Combistar Beta c * распылитель противоотмарывающего порошка Weko AP 262 Powder Spray * одновременная смена печатных форм * автоматическая смывка красочных валов * автоматическая смывка печатного цилиндра * автоматическая смывка формного цилиндра   Система управления печатной машиной   * Выносной пульт дистанционного управления печатной машиной * Синхронная предустановка красочных шиберов на всех секциях * Функция предварительного наката и удаления профиля краски, функция самообучения, функция производственного контроля, функция предварительной настройки приводки * Система предварительного программирования и автоматического запуска исполнения переналадочных операций при переходе на новый заказ * Выбор скорости и времени выхода на печать с пульта управления * Система производственного контроля с функциями мониторинга текущего состояния и эффективности эксплуатации печатной машины, органайзера технического обслуживания и сбора статистики по сбоям * Управление настройками вспомогательного оборудования (циркулятор увлажняющего раствора и охлаждения красочных валиков, сушки, противоотмарочный аппарат) с выносного пульта печатной машины   Самонаклад и узел равнения листа   * Высота стапеля самонаклада 1400 мм * Паллетный самонаклад с автоматическим боковым равнением стапеля * Предустановка механизмов самонаклада (головка самонаклада, боковые упоры, боковые раздувы) на формат листа с выносного пульта управления * Вакуумный ремень на накладном столе (два) * Раздувы стоп с индивидуальными регулировками воздуха * Подача воздуха через боковые раздувы * Вакуумное устройство бокового равнения * Ультразвуковой датчик двойного листа * Двухэтапный контроль равнения листа у передних упоров * Компенсация раздачи бумаги в процессе печати   Печатная секция   * Печатные и передаточные цилиндры двойного диаметра * Захваты печатных и передаточных цилиндров из износостойкого сплава * Каркасная конструкция передаточных цилиндров * Воздушные направляющие под каркасными цилиндрами * Антикоррозийное покрытие на формных, офсетных и печатных цилиндрах * Раздувы при подаче листа в зону печатного контакта * Диагональная приводка за счет перекоса передаточных цилиндров * Система полуавтоматической смены печатных форм * Специальные зажимы на формных цилиндрах, позволяющие устанавливать печатные формы без предварительной загибки формных пластин * Настройка натиска на толщину листа с выносного пульта управления * Автоматическая смывка офсетных цилиндров * Автоматическая смывка печатных цилиндров   Красочный аппарат   * Общее количество валиков 16 шт., вкл. дукторный цилиндр * Механизм траверсирования накатных валиков * Индивидуальные приводы дукторных цилиндров * Регулировка цикличности качания передаточных валиков * Подпружиненные держатели/опоры красочных валиков * Дистанционная регулировка раскатных цилиндров по циклу * Термостатирование раскатных цилиндров, вкл. циркулятор охлаждающей жидкости * Автоматическая смывка красочных валиков с раздельной подачей растворителя и воды через двойные форсунки * Автоматизированный контроль наката краски   Увлажняющий аппарат   * Общее количество валиков 5 шт., вкл. дуктор * Система раскатных валов, обеспечивающая минимальное расхождение параметров краски по листу * Накатные валики увлажнения с функцией «дельта-эффект» * Грузовой цилиндр с осевым ходом на накатном валике увлажнения (тандемные валики) * Грузовой цилиндр под накатным валиком увлажнения (тандемные валики)   Приемно-выводное устройство   * Высота стапеля приемки 1225 мм * Удлиненное выводное устройство * Система автоматической смазки направляющих выводного транспортера * Предустановка механизмов приемки (тормозные вакуумные барабаны, боковые сталкиватели, * горка открывания захватов) на формат листа с выносного пульта управления * Тормозные вакуумные устройства * Листоразглаживающее устройство * Прижимные воздушные сопла над стапелем приемки * Антистатическая планка * Датчик пропущенного листа * Противоотмарочный аппарат * Воздухопроводы и устройство отсоса противоотмарывающего порошка |

Допускается представление эквивалента (при условии, что представленный эквивалент, по существу равноценен или лучше в технических характеристиках, чем в указанных Заказчиком).

2. Оборудование и его комплектующие, поставляемые победителем закупки, соответствуют требованиям технических условий, существующим для данного вида оборудования в стране изготовителя, в исправном рабочем состоянии (имеет гарантию работоспособности), позволяющем его эксплуатировать в производстве полиграфической продукции, соответствующей ГОСТ 54766-2011.

3. Продавец передает Покупателю документацию на поставляемое оборудование:

* руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования,
* электрические принципиальные и монтажные схемы, входящие в руководство по эксплуатации,
* каталог запасных частей, который включает в себя весь перечень запасных частей оборудования.

Документация представляется в бумажном или электронном виде.

**II. Требования к монтажу оборудования, пусконаладке,**

**инструктажу/обучению персонала Заказчика**

1. Поставщик обязуется выполнить следующий комплекс услуг:

1.1. Монтаж оборудования в соответствии с требованиями производителя оборудования, включая изготовление фундамента, промышленного пола и монтажной площадки в нежилых помещениях № 117 и № 147 производственного корпуса (кадастровый номер 21:01:020705:849), исходя из характеристик полиграфического оборудования, нормативов и требований для безопасного функционирования оборудования;

1.2. Запуск оборудования в эксплуатацию и проведение производственного теста различных форматов;

1.3. Инструктаж/обучение персонала Заказчика работе с поставленным и смонтированным оборудованием.

1.4. На результат работы Поставщика по монтажу и пусконаладке устанавливается гарантийный срок не менее 12 месяцев со дня подписания сторонами Акта приема-передачи, монтажа, пусконаладки оборудования и инструктажа/обучения персонала Заказчика.

2. Комплекс услуг осуществляется в помещении Заказчика по адресу: 428019, Чебоксары, пр. И. Яковлева, дом 13, производственный корпус (кадастровый номер 21:01:020705:849).

3. Поставщик, при нахождении на территории Заказчика должен соблюдать внутриобъектный режим, правила техники безопасности, противопожарного режима, действующие у Заказчика.

Первый заместитель генерального директора А.Ю. Щурбин