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 машинаMan 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