Prilog 3 Tehničke specifikacije



*Ovaj Poziv se financira iz*

 *Europskog fonda za regionalni razvoj*

*KK.08.2.1.16.0188 - Podrška razvoju poduzetništva u gradu Petrinji kroz proširenje kapaciteta poduzeća Mons Multifidus d.o.o.*

****

**TEHNIČKE SPECIFIKACIJE**

# EVIDENCIJSKI BROJ NABAVE:

3-2023

# PREDMET NABAVE:

Nabava orbitalnog uređaja za zavarivanje i edukacija djelatnika

NAPOMENA:

Ako nije drugačije definirano, zahtjevi definirani ovim Tehničkim specifikacijama predstavljaju minimalne tehničke karakteristike koje ponuđena roba mora zadovoljavati.

Za sve tehničke specifikacije koje upućuju na proizvod određenog proizvođača podrazumijeva se da se odnose na taj proizvod ili jednakovrijedan proizvod.

Ponuditelj je dužan naznačiti sadrži li proizvod tražene minimalne karakteristike te upisati ponuđene vrijednosti za svaku traženu karakteristiku. Ponuditelj ovjerava i potpisuje tehničke specifikacije za sve proizvode koji su predmet nabave određene grupe nabave za koju daje svoju ponudu.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Rb.** |  **Tražene specifikacije** | **Ponuđene specifikacije** | **Bilješke, napomene, reference na tehničku dokumentaciju** | **Ocjena (DA/NE)** |
|  | **Nabava uređaja za orbitalno TIG zavarivanje sa popratnom opremom**  |  |
|  | Novo, nekorišteno  |  |
|  | Jamstvo  |  |
| **1** | **Izvor struje za orbitalno TIG zavarivanje do 180 A DC (sa transportnom kutijom)** |  |  |  |
|  | Regulacija struje za zavarivanje 10 -180 A |  |  |  |
|  | Intermitencija 100% ED pri 400C min. 150 A |  |  |  |
|  | Masa izvora za orbitalno zavarivanje s hladnjakom max. 30 kg |  |  |  |
|  | Napon napajanja izvora za orbitalno zavarivanje 230V AC 50/60 Hz |  |  |  |
|  | Integrirani ili odvojeni hladnjak za hlađenje glava za zavarivanje |  |  |  |
|  | Automatsko programiranje parametara za zavarivanje |  |  |  |
|  | Upravljanje i programiranje obavezno preko funkcijskih tipki, preko dodirnog ekrana veličine min. 10 incha (Touch screen) i tipkovnice, menu na HR jeziku |  |  |  |
|  | Mogućnost konekcije preko interneta za praćenje parametara za zavarivanje i izradu dokumentacije - LAN konekcija – opcija za buduću nadogradnju ukoliko bude potrebe – Industry 4.0 (Industry 4.0 je opći standard za povezivanje opreme sa računalom) |  |  |  |
|  | Prijenos podataka preko USB-a i LAN konekcije |  |  |  |
| **2** | **Uređaj za priključivanje dvije glave za zavarivanje na izvor struje za orbitalno zavarivanje (sa transportnom kutijom)** |  |  |  |
| **3** | **Zatvorena glava za zavarivanje i promjere 3 do 38 mm (+/- 1 mm);****Obavezno hlađenje rashladnom tekućinom (sa transportnom kutijom)** |  |  |  |
|  | Set steznih čeljusti (šalica) za promjere 12,7 / 19,05 / 25,40 / 38,10 mm |  |  |  |
| **4** | **Zatvorena glava za zavarivanje i promjere 6 do 77 mm (+/- 1 mm);****Obavezno hlađenje rashladnom tekućinom (sa transportnom kutijom)** |  |  |  |
|  | Set steznih čeljusti (šalica) za promjere 41,00 / 50,80 / 63,5 / 76,10 mm |  |  |  |
| **5** | **Stroj za precizno orbitalno rezanje cijevi****za promjere od 7 do 77 mm (+/- 3 mm)****debljine stjenki cijevi 0,9 do 6 mm (+/- 0,1 mm)**  |  |  |  |
| **6** | **Stroj za precizno orbitalno rezanje cijevi****za promjere od 22 do 168 mm (+/- 3 mm)****debljine stjenki cijevi 0,9 do 6 mm (+/- 0,1 mm)**  |  |  |  |
| **7** | **Brusilica za volfram elektrode za 4 različita kuta brušenja** |  |  |  |
| **8** | **Stroj za pripremu bridova – čeona obrada cijevi debljine stjenke 1-2 mm, promjera od 5-25 mm (+/- 2 mm)** |  |  |  |
| **9** | **Oksimetar - uređaj za mjerenje zaostalog kisika, prijenosni, mogućnost napajanja na baterije, digitalni prikaz mjerenja. (sa transportnom kutijom)** |  |  |  |
| **10** | **Komplet TIG uređaj za zavarivanje s funkcijom mikro točkastog zavarivanja - pripajanje inox tankostjenih cijevi za orbitalno zavarivanje (monofazno napajanje 220V/50Hz, max.struja za zavarivanje 180-230A, zračno hlađen 4 m gorionik, masa kabel 25mm2, plinski regulator za argon)** |  |  |  |
|  | **Edukacija djelatnika** |  |
| **1** | **Edukacija djelatnika – TEORIJSKI DIO*** Osnovni principi rada orbitalnog TIG zavarivanja
* Upoznavanje s opremom kroz stručnu literaturu
* Proučavanje priručnika od izvora struje za TIG zavarivanje i ostale opreme
 |  |
| **2** | **Edukacija djelatnika PRAKTIČNI DIO** * Priprema radnih komada (rezanje, obrada bridova)
* Pripajanje radnih komada
* Rukovanje sa zatvorenim glavama za zavarivanje (centriranje i mijenjanje volframove elektrode, zatvaranje / otvaranje glave)
* Formiranje prije zavarivanja
* Podešavanje parametara za zavarivanje na upravljačkoj jedinici izvora struje za zavarivanje
* Promjena zatvorene glave (dimenzije) i/ili promjena steznih čeljusti (šalica)
* Orbitalno zavarivanje (praćenje parametara tijekom zavarivanja, mogući scenariji u slučaju javljanja greške
* Osnove vizualne kontrole zavara nakon zavarivanja (direktna / indirektna)
 |  |

Mjesto i datum Za Ponuditelja

MP

*(Potpis osobe ovlaštene za zastupanje gospodarskog subjekta)*