Приложение № 4

к документации об электронном аукционе

**Требования к качественным и иным характеристикам Оборудования и их показателям, которые определяют соответствие потребностям Заказчика:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № позиции (установлен в отношении одного наименования товара) | Наименование товара | Наименование показателя | Минимальные значения показателей | Максимальные значения показателей | Значения показателей, которые не могут изменяться | Конкретные показатели используемого товара, соответствующие значениям, установленным документацией предлагаемые участником закупки | Единица измерения |
| 1 | **Конвейер подающий Z-образныйленточно-цепной** | Год выпуска | 2018 |  |  |  | год |
| Конструкция конвейера |  |  | Модульная (секционная) сборно-разборная, крепление секций друг к другу выполнено болтовыми соединениями. Основной элемент става конвейера – пластина в виде «гнутого профиля»,прошедший лазерную обработку. Стыковка секций между собой производится по торцевым поверхностям. |  |  |
| Габаритные размеры |  |  |  |  |  |
| Длина | 17500 | 18000 |  |  | мм |
| Угол подъема |  | Не более 32 |  |  | градусы |
| Материал рамы | Не менее 3 |  | 09Г2С, лист |  | мм |
| Материал бортов | Не менее 2 |  | ст20,лист х/к |  | мм |
| Высота бортов (горизонтальная часть) | Не менее 300 |  |  |  | мм |
| Высота бортов (наклонная часть) | Не менее 600 |  |  |  | мм |
| Установка конвейера |  |  | Регулируемые опоры, диапазон регулировки не менее +/- 100мм. |  |  |
| Окраска |  |  | Двухслойная окраска: 1 слой двухкомпонентный эпоксидный грунт, 2 слой – двухкомпонентная полиуретановая эмаль . |  |  |
| Тип цепи |  |  | Тяговая пластинчатая конвейерная цепь специального исполнения с роликами из легированной высокоуглеродистая стали 40 Х 44….50 HRC,со съемными накладками из сверхвысокомолекулярного полиэтилена РЕ- 1000 для предотвращения бокового износа |  |  |
| Направляющие цепи |  |  | Направляющие имеют специальные съемные пластиковые накладки из сверхвысокомолекулярного полиэтилена РЕ- 1000 для предотвращения бокового износа |  |  |
| Механизм натяжения цепи |  |  | Механический, винтового типа, пружинный компенсатор нагрузок |  |  |
| Привод конвейера  Мощность | Не менее 5,5 |  | Цилиндро-конический мотор-редуктор c полым валом |  | кВт |
| Подшипниковый узел |  |  | Подшипниковый узел шариковый радиальный однорядный |  |  |
| Лента  Ширина  Толщина  Поперечные лопатки с шагом  Прочность | Не менее 1200  Не менее 9  Не менее 400 | Не более 500 | Резинотканевая многослойная армированная лента с резиновым уплотнительным бортом.  Уголок 63х63х4 |  | мм  мм  мм  Н/мм |
| Тип бокового уплотнения |  |  | Лабиринтное, съемное |  |  |
| Бункер выгрузки |  |  | В наличие |  |  |
|  |  | Смазка цепи |  |  | Система автоматической смазки |  |  |
| **2** | **Конвейер удаления мелкой фракции, ленточный** | Год выпуска | 2018 |  |  |  |  |
| Конструкция конвейера  Материал рамы |  |  | Стационарный, желобчатый  Ст3, Труба прямоугольная 100х50х3 |  |  |
| Материал бортов | Не менее 2 |  | Ст 20 , лист х/к |  | мм |
| Габаритные размеры |  |  |  |  |  |
| Длина | Не менее4500 |  |  |  | мм |
| Окраска |  |  | Двухслойная окраска: 1 слой двухкомпонентный эпоксидный грунт, 2 слой – двухкомпонентная полиуретановая эмаль . |  |  |
| Механизм натяжения ленты |  |  | Механический, винтового типа |  |  |
| Привод конвейера  Мощность | Не менее 3 |  | Цилиндро-конический мотор редуктор |  | кВт |
| Подшипниковый узел |  |  | Подшипниковый узел шариковый радиальный однорядный |  |  |
| Лента  Ширина  Толщина  Прочность | Не менее1400  Не менее 9  Не менее 400 |  | Резинотканевая многослойная армированная лента |  | мм  мм  Н/мм |
| Настил под ленту  Диаметр | Не менее 63 |  | Роликоопоры |  | мм |
|  |  | Тип бокового уплотнения |  |  | Лента ПВХ с прижимными пластинами |  |  |
| **3** | **Конвейер транспортировочный мелкой фракции, ленточный** | Год выпуска | 2018 |  |  |  |  |
| Конструкция конвейера |  |  | Конструкция става конвейера – модульная (секционная) сборно-разборная, крепление секций друг к другу выполнено болтовыми соединениями. Основной элемент става конвейера – пластина в виде «гнутого профиля прошедший лазерную обработку. Стыковка секций между собой производится по торцевым поверхностям. |  |  |
| Габаритные размеры |  |  |  |  |  |
| Длина | Не менее 11300 |  |  |  | мм |
| Материал рамы | Не менее 3 |  | 09Г2С, лист |  | мм |
| Материал бортов  Высота бортов | Не менее 2  Не менее 230 |  | Ст20, лист х/к |  | мм  мм |
| Окраска |  |  | Двухслойная окраска: 1 слой двухкомпонентный эпоксидный грунт, 2 слой – двухкомпонентная полиуретановая эмаль. |  |  |
| Механизм натяжения ленты |  |  | Механический, винтового типа. |  |  |
| Привод конвейера  Мощность электродвигателя | Не менее 5,5 |  | Цилиндро-конический мотор редуктор с полым валом |  | кВт |
| Подшипниковый узел |  |  | Подшипниковый узел шариковый радиальный однорядный |  |  |
| Лента  Ширина  Толщина  Прочность | Не менее 1000  Не менее 9  Не менее 400 |  | Резинотканевая многослойная армированная лента |  | мм  мм  мм  Н/мм |
| Настил под ленту  Шаг установки  Диаметр роликов горизонтальных  Диаметр роликов дефлекторных | Не менее 76  Не менее 63,5 | Не более 600 | Роликоопоры 2-х типов: горизонтальные ролики и дефлекторные ролики с углом установки 45 градусов. |  | мм  мм  мм |
|  |  | Тип поддерживающих роликов на обратном ходу |  |  | Опорный ролик с резиновыми дисками |  |  |
|  |  | Установка конвейера |  |  | Регулируемые опоры, диапазон регулировки не менее +/- 150мм |  |  |
|  |  | Бункер выгрузки |  |  | В наличии |  |  |
| **4** | **Конвейер сортировочный ленточный горизонтальный** | Год выпуска | 2018 |  |  |  | год |
| Конструкция конвейера |  |  | Модульная (секционная) сборно-разборная, крепление секций друг к другу выполнено болтовыми соединениями. Основной элемент става конвейера – пластина в виде «гнутого профиля», |  |  |
| Габаритные размеры |  |  |  |  |  |
| Длина | Не менее 18000 |  |  |  | мм |
| Материал рамы |  |  | 09Г2С |  |  |
| Конструкция приводного барабана |  |  | Покрытие барабана – специальная морозостойкая резина, толщина слоя резины не менее 10мм |  |  |
| Настил под ленту |  |  | Сортировочный стол – нержавеющая сталь толщиной не менее 2 мм. По длине стола предусмотрены карманы (промежутки) для просыпания засоров на нижнюю часть конвейерной ленты. |  |  |
| Окраска |  |  | Двухслойная окраска: 1 слой двухкомпонентный эпоксидный грунт, 2 слой – двухкомпонентная полиуретановая эмаль. |  |  |
| Механизм натяжения ленты |  |  | Механический, винтового типа. |  |  |
| Привод конвейера  Мощность | Не менее 5,5 |  | Цилиндро-конический мотор-редуктор с полым валом |  | кВт |
| Подшипниковый узел |  |  | Подшипниковый узел шариковый радиальный однорядный |  |  |
| Лента  Ширина (рабочая)  Толщина  Прочность | Не менее 1200  Не менее 6  Не менее 400 |  | Резинотканевая многослойная армированная лента. Нижняя обкладка ленты-тканевая. |  | мм  мм  н/мм |
| Тип поддерживающих роликов на обратном ходу |  |  | Опорный ролик с резиновыми дисками |  |  |
| Тип бокового уплотнения |  |  | Лента ПВХ с прижимными пластинами |  |  |
| Тип очистного устройства |  |  | Скребковый,самоподвижный с быстросъемным износостойким полиэтиленом |  |  |
| Установка конвейера |  |  | Регулируемые опоры, диапазон регулировки не менее +/- 100мм |  |  |
| Бункер выгрузки |  |  | В наличие |  |  |
| **5** | **Конвейерподающий на сортировку ленточный** | Год выпуска | 2018 |  |  |  | год |
| Конструкция конвейера |  |  | Конструкция става конвейера – модульная (секционная) сборно-разборная, крепление секций друг к другу выполнено болтовыми соединениями. Основной элемент става конвейера – пластина в виде «гнутого профиляпрошедший лазерную обработку.Стыковка секций между собой производится по торцевым поверхностям. |  |  |
| Габаритные размеры |  |  |  |  |  |
| Длина | Не менее 8900 |  |  |  | мм |
| Материал рамы | Не менее 3 |  | 09Г2Слист |  | мм |
| Материал бортов  Высота бортов | Не менее 2  Не менее 230 |  | Ст20, лист х/к |  | мм  мм |
| Окраска |  |  | Двухслойная окраска: 1 слой двухкомпонентный эпоксидный грунт, 2 слой – двухкомпонентная полиуретановая эмаль. |  |  |
| Механизм натяжения ленты |  |  | Механический, винтового типа. |  |  |
| Привод конвейера  Мощность электродвигателя | Не менее 4 |  | Цилиндро-конический мотор редуктор с полым валом |  | кВт |
| Подшипниковый узел |  |  | Подшипниковый узел шариковый радиальный однорядный |  |  |
| Лента  Ширина  Толщина  Прочность | Не менее1200  Не менее 9  Не менее 400 |  | Резинотканевая многослойная армированная лента |  | мм  мм  н/мм |
| Тип бокового уплотнения |  |  | Лента ПВХ с прижимными пластинами |  |  |
| Тип поддерживающих роликов на обратном ходу |  |  | Опорный ролик с резиновыми дисками |  |  |
| Настил под ленту  Шаг установки  Диаметр роликов горизонтальных  Диаметр роликов дефлекторных | Не менее 76  Не менее 63,5 | Не более 600 | Роликоопоры 2-х типов: горизонтальные ролики и дефлекторные ролики с углом установки 45 градусов. |  | мм  мм  мм |
| Установка конвейера |  |  | Регулируемые опоры, диапазон регулировки не менее +/- 150мм |  |  |
| Бункер выгрузки |  |  | В наличие |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ позиции (установлен в отношении одного наименования товара)** | **Наименование товара** | **Наименование показателя** | **Минимальные значения показателей** | **Максимальные значения показателей** | **Значения показателей, которые не могут изменяться.** | **Конкретные показатели используемого товара, соответствующие значениям, установленным документацией предлагаемые участником закупки** | **Единица измерения.** |
| **6** | **Сепаратор**  **барабанного типа** | Год выпуска |  |  | 2018 |  | год |
| Исполнение |  |  | Стационарное, закрытого типа |  |  |
| Тип сепаратора |  |  | Барабанный с вращающимся ситом на тандемных роликах. |  |  |
| Тип барабана |  |  | Сварной цилиндрическийс упорными фланцами, перфорированным ситом и внутренней винтовой поверхностью. Двухзаходная спираль в зоне загрузки. |  |  |
| Диаметр барабана | Не менее 2300 |  |  |  | мм |
| Длина барабана | Не менее 5350 |  |  |  | мм |
| Толщина барабана | Не менее 10 |  | сталь 09Г2С |  | мм |
| Частота вращения | 4 | 12 |  |  | об/мин |
| Угол наклона барабана | 0 |  |  |  | град |
| Тип приводной цепи |  |  | Двухрядная , роликовая. |  |  |
| Демпфирующий узел |  |  | Механический, натяжного типа, с пружинным демпфером и прижимным роликом |  |  |
| Тип привода |  |  | Звёздочка-цепь, цевочное зацепление |  |  |
| Привод барабана  Мощность электродвигателя | Не менее 15 |  | Цилиндро-конический мотор редуктор |  | кВт |
| Расчетная производительность | 15 | 25 |  |  | тонн/час |
| Приемный, загрузочный бункер |  |  | В наличии |  |  |
| Система разрывания пакетов | Не менее 12 |  | Комплект быстросъемных ножей |  | шт |
| Открывание боковых стенок для обслуживания |  |  | Гидравлический насос с приводом |  |  |
| Виброгасящие опоры |  |  | В наличии |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ позиции (установлен в отношении одного наименования товара)** | **Наименование товара** | **Наименование показателя** | **Минимальные значения показателей** | **Максимальные значения показателей** | **Значения показателей, которые не могут изменяться.** | **Конкретные показатели используемого товара, соответствующие значениям, установленным документацией предлагаемые участником закупки** | **Единица измерения.** |
| **7** | **Пресс вертикальный пакетировочный** | Год выпуска |  |  | 2018 |  | год |
| Назначение |  |  | Прессование вторсырья в кипы |  |  |
| Тип исполнения |  |  | Вертикальный гидравлический с механизированной выгрузкой |  |  |
| Размер кипы спрессованного материала  Длина  Ширина  Высота | Не менее 1200  Не менее 800  Не менее 900 |  |  |  | мм  мм  мм |
|  |  |  |  |  |  |
| Тип привода |  |  | Гидравлический |  |  |
| Давление в гидросистеме  номинальное  максимальное | Не менее 20  Не менее 25 |  |  |  | Мпа  Мпа |
| Количество гидроцилиндров | Не менее 2 |  | Рабочий  Механизма выгрузки |  |  |
| Ход давящей плиты пресса | Не менее 1250 |  |  |  | мм |
| Усилие на штоке рабочего цилиндра  номинальное  максимальное | 30  40 |  | . |  | тонн  тонн |
| Расположение гидропривода |  |  | Сверху |  |  |
| Обвязка кип |  |  | Ручная |  |  |
| Мощность электродвигателя | Не менее 11 |  |  |  | кВт |
| Количество поясов обвязки | Не менее 4 |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ позиции (установлен в отношении одного наименования товара)** | **Наименование товара** | **Наименование показателя** | **Минимальные значения показателей** | **Максимальные значения показателей** | **Значения показателей, которые не могут изменяться.** | **Конкретные показатели используемого товара, соответствующие значениям, установленным документацией предлагаемые участником закупки** | **Единица измерения.** |
| **8** | **Сепаратор магнитный ленточный** | Год выпуска |  |  | 2018 |  | год |
| Назначение |  |  | Отделение в автоматическом режиме ферромагнитных включений. |  |  |
| Тип исполнения |  |  | Подвесной конвейер с магнитной системой, плита на постоянных магнитах. |  |  |
| Конструкция конвейера |  |  | Стационарный, с механизмом натяжения ленты. |  |  |
| Привод конвейера |  |  | Цилиндро-конический мотор редуктор с полым валом |  |  |
| Лента  ширина | Не менее 1200 |  | Резинотканевая многослойная армированная лента, с поперечными планками. |  | мм |
| Крупность извлекаемого материала |  | Не более 250 |  |  | мм |
| Глубина извлекаемого материала |  | Не долее 350 |  |  | мм |
| Скорость движения ленты | Не менее 1 |  |  |  | м/с |
| Потребляемая мощность |  | Не более 3 |  |  | кВт |
| Очистка сепаратора |  |  | Автоматическая |  |  |