

УТВЕРЖДАЮ
Директор филиала
АО «КЛЕВЕР» в г. Таганрог
Р.А. Мижерицкий

« _____ » _____ 2026г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №51 *№594*
на приобретение ОБОРУДОВАНИЯ И ОСНАСТКИ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖГУТОВ
Установка ультразвуковой сварки проводников

Таганрог
2026г.

1. Наименование и область применения

Наименование: Оборудование и оснастка для производства жгутов. Установка ультразвуковой сварки для сварки проводников.

Область применения: Производство электрических жгутов - участок обработки проводов и кабелей.

2. Технические требования

2.1. Состав и назначение установки ультразвуковой сварки

Установка ультразвуковой сварки для сварки проводников производства электрических жгутов должны включать в себя:

2.1.1. Ультразвуковой сварочный аппарат – Устанавливается на рабочем месте пайки проводов. Обеспечивает быструю автоматизированную бесприсадочную сварку проводов с контролируемой мощностью.

Ориентировочный внешний вид ультразвукового сварочного аппарата приведён на Рисунке 1:



Рисунок 1. Ориентировочный внешний вид ультразвукового сварочного аппарата

Требования к техническим характеристикам ультразвукового сварочного аппарата для сварки проводников приведены в разделе 2.2.1.

2.2. Характеристики установки ультразвуковой сварки

2.2.1. Технические характеристики

2.2.1.1. Основные технические характеристики установки ультразвуковой сварки должны соответствовать приведенным в таблице 1:

Таблица 1. Основные технические характеристики установки ультразвуковой сварки

Наименование параметра	Значение
Ультразвуковой сварочный аппарат:	
Диапазон свариваемых проводов:	0.35 - 20 мм ²
Время сварки	От 0.6 секунд (зависит от диаметра провода)
Вес:	65 кг
Габариты (ДхШхВ)	640 x 425 x 330 мм
Электропитание	220В/50Гц
Потребляемая мощность	3 кВт

2.2.1.2. Установка ультразвуковой сварки должна иметь следующие возможности:

- Управление с сенсорного экрана;
- Контроль мощности сварки в реальном времени;
- Стабильное качество сварки;
- Высокая прочность сварки при эксплуатации жгутов проводов.

2.3. Комплектность

Комплектность установки ультразвуковой сварки должна соответствовать таблице 2:

Таблица 2. – Комплектность установки ультразвуковой сварки

Наименование	Количество	Ед. изм.
Установка ультразвуковой сварки:		
2.1.1. Ультразвуковой сварочный аппарат:	1	компл.
- Полуавтоматический настольный ультразвуковой сварочный аппарат со сварочными насадками и	1	компл.
Пусконаладочные работы:	1	шт.
Настройка, тестирование и ввод в эксплуатацию на 6-ти сечениях проводов (0.5 мм ² , 0.75 мм ² , 1.0 мм ² , 1.5 мм ² , 2.5 мм ² , 4.0 мм ²) (с лабораторным подтверждением качества сварки).	1	шт.

2.4. Условия эксплуатации

Установка ультразвуковой сварки должна быть общепромышленного исполнения. Диапазон рабочих температур от +15° до +55 С, относительная влажность до 96% при температуре 25°С.

Атмосферное давление от 84 до 106 кПа (от 630 до 800 мм ртутного столба).

Установка ультразвуковой сварки должна сохранять работоспособность после пребывания при температуре до -30°С.

Установка ультразвуковой сварки должна быть невосприимчива к неблагоприятному воздействию окружающей среды, механическим повреждениям и другим нагрузкам, иметь заранее определенный запас прочности и долговечности, функциональность.

2.5. Упаковка

Потребительскую тару установки ультразвуковой сварки изготавливать из коробчатого или гофрированного картона, или дерева.

Маркировку тары выполнять согласно п.2 ГОСТ 9181-74.

2.6. Требования безопасности

Установка ультразвуковой сварки должна быть изготовлена в соответствии с действующими требованиями по безопасности эксплуатации, хранения и утилизации изделия.

Общие требования безопасности должны быть отражены в эксплуатационной документации.

Материалы, применяемые в установке ультразвуковой сварки, не должны содержать опасных и вредных химических веществ.

3. Указания по эксплуатации

Подготовка к монтажу, монтаж и эксплуатация установки ультразвуковой сварки должна соответствовать требованиям эксплуатационной и сопроводительной документации.

4. Гарантии изготовителя

Установка ультразвуковой сварки должна быть принята техническим контролем предприятия - изготовителя.

Инструкция по эксплуатации установки ультразвуковой сварки должна иметь пункт -

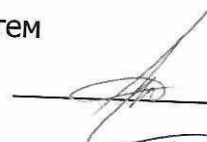
"Свидетельство о приемке", где указывается заводской номер изделия, дата изготовления, подпись начальника ОТК и штамп ОТК.

Предприятие - изготовитель должно гарантировать соответствие установки ультразвуковой сварки требованиям нормативной документации при соблюдении потребителем правил эксплуатации, приведенных в руководстве по эксплуатации, а так же при соблюдении условий транспортирования, хранения, правил монтажа и наладки в течение:

- гарантийного срока эксплуатации 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию;
- гарантийного срока хранения 12 месяцев с момента приемки техническим контролем.

РАЗРАБОТАНО:


Руководитель проектов по внедрению электронных систем
АО «КЛЕВЕР»



С.В. Ведерников

СОГЛАСОВАНО:

Технический Директор филиала АО «КЛЕВЕР»

Главный технолог филиала АО «КЛЕВЕР»


Пушкаренко С.А.


Василенко А.В.