

ОБОСНОВАНИЕ

необходимости включения дополнительных характеристик
в описание объекта закупки

Все дополнительные характеристики обусловлены конкретными потребностями заказчика, связанными с обеспечением образовательного процесса и безопасной эксплуатацией оборудования, не ограничивают конкуренцию, так как соответствуют товарам нескольких производителей, представленных на рынке, и не противоречат требованиям Федерального закона № 44-ФЗ.

Обоснование необходимости включения дополнительных характеристик в описание объекта закупки (техническое задание):

1. Характеристика 1.19 – Комплектация. Станок приобретается для нужд образовательного учреждения, где он будет использоваться для обучения студентов. Наличие полного комплекта принадлежностей (защитный экран с концевиком, защита ходового вала, задний защитный фартук) напрямую связано с требованиями охраны труда и безопасности образовательного процесса. Отсутствие в комплекте, например, четырёхпозиционного резцедержателя, трёхкулачкового патрона или комплекта сменных шестерён сделает невозможным выполнение базовых учебных и производственных задач без дополнительных закупок, что приведёт к неэффективному расходованию бюджетных средств и срыву учебного процесса. Регулятор скорости с цифровой индикацией и стол-подставка обеспечивают эргономику и точность выполнения учебных заданий. Поставка станка в полной комплектации обеспечит возможность немедленного начала работы, сократит время простоя оборудования, исключит необходимость проведения повторных закупок и позволит учащимся осваивать полный цикл токарной обработки на одном рабочем месте.

2. Характеристика 2.13 – Напряжение сети (≥ 230 В). Станок размещается в аудиториях образовательного учреждения. Электрическая сеть в этих помещениях имеет стандартное однофазное напряжение 230 В. Указание данного параметра гарантирует, что оборудование будет совместимо с имеющейся инфраструктурой без необходимости проведения дополнительных электромонтажных работ.

3. Характеристика 2.14 – Тип двигателя (Коллекторный). Коллекторный двигатель, в отличие от асинхронных, позволяют плавно регулировать частоту вращения без использования дополнительных преобразователей частоты, что упрощает конструкцию станка и снижает его стоимость, а также обеспечивает возможность плавной регулировки частоты вращения шпинделя в широком

диапазоне, что необходимо для выполнения различных видов фрезерных и сверлильных работ (обработка разных материалов, использование инструмента разных диаметров).

4. Характеристика 2.15 – Мощность двигателя ($\geq 0,9$ кВт). Мощность двигателя напрямую определяет производительность и возможность обработки заготовок из различных материалов. Мощность менее 0,9 кВт не позволит эффективно выполнять фрезерные и сверлильные операции на металлических заготовках, что сделает станок непригодным для учебных целей.

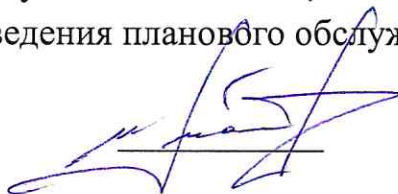
5. Характеристика 2.16 – Цифровая индикация частоты вращения. Цифровая индикация частоты вращения позволяет повысить качество образовательного процесса за счёт точного контроля параметров обработки, снизить риск ошибок и поломки инструмента из-за неверно выбранного режима.

6. Характеристика 2.17 – Цифровая индикация глубины сверления. Точность глубины сверления критически важна при выполнении учебных заданий, связанных с обработкой деталей по чертежам. Цифровая индикация позволяет контролировать этот параметр с высокой точностью.

7. Характеристика 2.18 – Правое/левое вращение шпинделя. Возможность реверса шпинделя необходима для выполнения ряда технологических операций: нарезание резьбы метчиками, использование леворежущего инструмента, извлечение инструмента из заготовки.

8. Характеристика 2.19 – Комплектация. Аналогично токарному станку, фрезерно-сверлильный станок должен быть укомплектован всем необходимым для запуска в эксплуатацию сразу после поставки, обеспечения безопасности эксплуатации, возможности проведения планового обслуживания.

Руководитель проекта ЦАСиБТ



И.А. Макаров