



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### Наименование на обекта на процедурата:

*“Закупуване на оборудване - 5 бр. ДМА, както следва:*

*Об. п. 1 - Автоматична линия за предварителен монтаж на дросели – 1 брой*

*Об. п. 2 - Машина за клипсоване за серийно производство на дросели– 1 брой*

*Об. п. 3 - Машина за заливане на запални устройства – 1 брой*

*Об. п. 4 - Маркираща система – 1 брой*

*Об. п. 5 - Транспортна система за отвеждане на отпадъци – 1 брой”*

*във връзка с изпълнение на ДБФП № BG16RFOP002-2.001-1085-C01 Повишаване на производствения капацитет и засилване на експортния потенциал на ЕЛЕКТРОСТАРТ АД, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“*

### Кратко описание дейността на фирмата:

Електростарт АД е единственото в България предприятие за производство на баластни устройства (дросели) за луминесцентни, натриеви, живачни и метал-халогенни лампи. (Дроселът е бобина с магнитопровод. Предназначен е да подsigури запалването и стабилизацията на разряда на осветителни газоразрядни лампи при включване в електрическата мрежа.) Създадено като държавен завод в град Вършец, област Монтана през 1967 г., през 1993 Електростарт е регистрирано като акционерно дружество, и за 22 годишната си нова история стана едно от най-големите и бързо развиващи се частни предприятия на Балканския полуостров. Продуктите на Електростарт са с приложение изцяло в осветителната индустрия, като компоненти, влагани в осветителни тела от фирми, които предлагат проектиране и изграждане на осветителна техника за улично осветление, интериорно осветление, промишлено осветление, архитектурно, парково осветление, спортни зали и стадиони и други: • Дросели за флуоресцентни лампи • Трансформатори • Дросели за газоразрядни лампи • Комплекти за газоразрядни лампи • Запални устройства • Електронни дросели • Електронни трансформатори • ЛЕД драйвери.

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----

Проект BG16RFOP002-2.001-1085-C01 Повишаване на производствения капацитет и засилване на експортния потенциал на ЕЛЕКТРОСТАРТ АД, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. “Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от ЕЛЕКТРОСТАРТ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.”



№	Наименование на актива	Количество	Минимални технически и функционални характеристики	Допълнителни технически параметри, които ще бъдат оценени	Забележки
1	2	3	4	5	6
1.	<b>Об. п. 1 - Автоматична линия за предварителен монтаж на дросели – 1 брой</b>	1 бр.	<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Автоматичната линия да е предназначена за серийно производство на електромагнитни дросели, тип EI 69,</li><li><input type="checkbox"/> За Ширина на E ламелата - 69 мм,</li><li><input type="checkbox"/> Да включва и система за подаването на I и E ламелата,</li><li><input type="checkbox"/> Проектирана за дължина на пакета - мин. 28 мм, максимум 150 мм;</li><li><input type="checkbox"/> Проектирана за базова дължина на основата на дросела – от 112 до 260 мм;</li><li><input type="checkbox"/> С Ленти за E и I ламелите с държачи за пакетите;</li><li><input type="checkbox"/> С улеи за E и I ламелите;</li><li><input type="checkbox"/> Да включва регулируема глава за рязане на дължина на пакети;</li><li><input type="checkbox"/> Устройство за изправяне на наклонена I ламела;</li><li><input type="checkbox"/> Модул за определяне и измерване на дължината на пакета с E – ламелата</li><li><input type="checkbox"/> Подаваща глава със захващащо устройство за поставяне на бобини в пакета E - ламели</li><li><input type="checkbox"/> Станция за въздушна междина със следните минимални параметри - валцов блок , възможност за регулиране на дебелината на валцоване, максимални</li></ul>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Брой оператори, които обслужват линията</li><li>2. Такт на машината на всеки ръкав за изделие ГЛВН за пакет 31 мм.</li><li>3. Габарит на машината ДхШхВ</li><li>4. Допълнителни изисквания за автоматично отчитане на данните за годните и негодни изделия</li></ol> <ul style="list-style-type: none"><li>- Отчитане и показване на данните за годните и негодните изделия</li><li>- Съхраняване на данните за годните и негодните изделия за не по-малко от 90 работни смени.</li></ul>	*Забележка: Мерната единица на максималните диаметри на валцования проводник е в мм.



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

			<p>диаметри на валцования проводник от 2.7 до 2.00 и минимални диаметри от 1.1 до 0.5;*</p> <ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Регулируемо захващащо устройство по дължината на пакета;</li><li><input type="checkbox"/> Монтаж на основа с пневматичен инструмент за скосяване;</li><li><input type="checkbox"/> Възможност на проверка за електрически параметри - минимум проверка на високо напрежение<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Производителност за цикъл – до максимум 15 секунди за един цикъл</li></ul></li></ul>		
2.	<b>Об. п. 2 - Машина за клипсоване за серийно производство на дросели – 1 брой</b>	1 бр.	<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Машина за клипсоване на бобини за електромагнитни дросели , тип EI 69,</li><li><input type="checkbox"/> Размери на бобината , съобразени с дължината на пакета от 28 до 150 мм;</li><li><input type="checkbox"/> Обработване на свързващите клипсове чрез минимум следните операции: срязване на проводник, клипсоване и проверка на електропроводимост;</li><li><input type="checkbox"/> Модул за доставяне на капачките на бобината до работната станция /гнездото/ посредством улеи;</li><li><input type="checkbox"/> Позиция за клипсоване;</li><li><input type="checkbox"/> Модул за проверка на верига;</li><li><input type="checkbox"/> Модул за негодните бобини;</li><li><input type="checkbox"/> Устройство за сортиране и разделяне на годните и негодните бобини;</li><li><input type="checkbox"/> Производителност за цикъл – до максимум 10 секунди за един цикъл.</li></ul>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Брой оператори, които обслужват машина</li><li>2. Производителност на машината за изделия без термоизключвател при максимум двама оператори</li><li>3. Производителност на машината за изделия с термоизключвател при максимум двама оператори</li><li>4. Габарит на машината ДхШхВ</li></ol>	

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----



3.	<b>Об. п. 3 - Машина за заливане на запални устройства – 1 брой</b>	1 бр.	<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Софтуер за програмиране на стъпките и автоматично изпълнение по зададена програма;</li><li><input type="checkbox"/> Наличие на хардуер / индустриален компютър и програмиращ модул/ който да позволи боравенето с контролният софтуер, да съхранява информацията за вече създадените програми и да има възможност за дистанционна /отдалечена / диагностика и контрол на машината</li><li><input type="checkbox"/> Възможност да покрие площ от минимум 300x300мм по ексени на движение XY, както и минимум 100мм по ексен Z или работна рамка с /размер / минимално покритие от 300x300 мм;</li><li><input type="checkbox"/> Възможност за автоматично контролиране на вторични процеси като: количество, съотношение на смесване както в тегловни единици, така и в процентно съотношение, температура на материалите</li><li><input type="checkbox"/> Контрол на заливащия връх и корекция - автоматична калибрация на върха на нанасящ дозите на всеки модул</li><li><input type="checkbox"/> Обезопасяване на входа на машината – предпазен капак, светлинна предпазна бариера или друго алтернативно решение;</li><li><input type="checkbox"/> Модул за пълнене и подготовка /автоматично зареждане/ на машината с материалите за заливане - включващ резервоари, помпи, бъркалки, нагреватели и циркулационни меки връзки с външен контролен блок</li><li><input type="checkbox"/> Сигнална визуализация на статуса на машината – сигнална лампа (трицветна минимум)</li></ul>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Прецизност на обемите на заливане</li><li>2. Такт на машината, при заливане на изделия с обем 40 мл при заливане във вакуумна среда</li><li>3. По – прецизни параметри за използване на заливъчните материали чрез изброените опции.</li></ol> <ul style="list-style-type: none"><li>- Използване на различни полиуретанови смоли и втвърдители, доставени от различни производители</li><li>- Възможност за добавяне на пълнители в заливъчната смес в определен процент</li></ul>	
----	---	-------	--	--	--



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

4.	<b>Об. п. 4 - Маркираща система – 1 брой</b>	1 бр.	<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Да пренася изображения от файл върху всякакви метали и някои неметални повърхности</li><li><input type="checkbox"/> Технически характеристики:<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> работна площ – 200x200 мм;</li><li><input type="checkbox"/> дълбочина на гравирването - 0,5 мм;</li><li><input type="checkbox"/> поддържани файлови формати - bmp,jpg, gif, tga, png,tif, ai,dxf, dst,plt или еквивалент;</li><li><input type="checkbox"/> захранване – 220 V, 50 Hz, 4A;</li><li><input type="checkbox"/> Точност/ повторяемост +/- 0,01 мм</li></ul></li></ul>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Живот на лазерния модул</li><li>2. Допълнителни технически характеристики:<ul style="list-style-type: none"><li>- Производителност на оборудването – 1 /едно/ клише за максимум 1 /един/ час</li><li>- Дивергенция до 0,3 mard</li></ul></li></ol>	
5.	<b>Об. п. 5 - Транспортна система за отвеждане на отпадъци – 1 брой</b>	1 бр.	<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Съоръжения за автоматично отвеждане на отпадъците от високооборотни преси, които работят с твърдосплавни инструменти за щанцоване на електротехническа стомана, които са монтирани към автоматичните предмонтажни линии на Електростарт</li><li><input type="checkbox"/> Да може да отвежда - отпадък, тип елктрохеническа стомана;</li><li><input type="checkbox"/> Да има капацитет за отвеждане количество на отпадък - около 1600 кг за 8 /осем/ часова смяна</li><li><input type="checkbox"/> Да извежда технологичните отпадъци от процеса на щанцоване без разпиляване;</li><li><input type="checkbox"/> Да има възможност за непрекъснат режим на работа, за да може да обслужва трисменен режим на производство;</li><li><input type="checkbox"/> Системата да са обезопасена, съгласно нормативните изисквания</li></ul>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Товароносимост на съоръжението кг/м</li><li>2. Скорост на съоръжението м /мин</li></ol>	

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----