

Metal-Asia

Коммерческое предложение на поставку

Сварочный станок ОМ-2500Q для арматурной сетки ширина 2.5 м, проволока ф6-10 мм

Поставщик: [Metal-Asia.pw](#) — комплексные инженерные поставки из КНР под ключ

Автор: [Milosh Kovachevi](#)

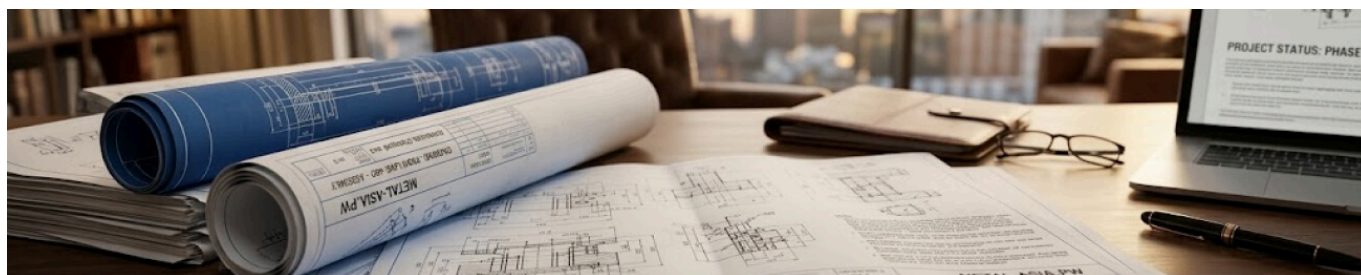
Дата: Май 2026 г.

Сегмент: Промышленное оборудование для ЖБК, В2В

Регион: Россия, Казахстан, Беларусь, страны СНГ

Введение

Производство сварной арматурной сетки является одним из ключевых направлений в строительной отрасли. Современные автоматические линии позволяют выпускать до 60 тонн готовой продукции в смену при минимальном участии оператора. Станок модели ОМ-2500Q разработан для крупносерийного выпуска сетки шириной до 2500 мм из продольной и поперечной проволоки диаметром 6-10 мм. Оборудование применяется при строительстве промышленных зданий, мостовых настилов, дорожных покрытий, тоннелей, жилых комплексов и объектов транспортной инфраструктуры. Модель оснащена PLC-управлением с сенсорным экраном, автоматической системой подачи проволоки, сервоприводом протяжки и модулем выгрузки готовых карт. Перед поставкой каждая единица проходит заводские испытания и предотгрузочную инспекцию. Для заказчиков из России и стран СНГ мы предоставляем полный комплекс услуг: подготовку технического задания, переговоры с производителем, контроль качества на заводе, сертификацию, доставку, таможенное оформление и шеф-монтаж с обучением персонала.



Техническая документация и чертежи оборудования для сварки арматурной сетки

Какие проблемы заказчиков мы решаем

Головные боли производителей сетки и наши решения

Проблема заказчика	Последствия	Наше решение
Непонятные характеристики в китайских каталогах	Ошибки в подборе, несоответствие ТЗ	Инженерный аудит и верификация спецификаций перед заказом
Риск получения бракованного оборудования	Длительные споры, финансовые потери	Выездная предотгрузочная инспекция с фото/видео отчетом
Сложности с таможенным оформлением	Задержки, переплаты, штрафы	Услуги ВЭД и логистики под ключ
Отсутствие сервисной поддержки в СНГ	Простои, отсутствие запчастей	Локальный склад ЗИП, удаленная диагностика, выезд инженера
Некомплект поставки	Невозможность запуска	Контроль комплектности по упаковочным листам на складе в КНР
Языковой барьер с поставщиком	Неправильное понимание ТЗ	Переводческое сопровождение на всех этапах
Нет гарантии возврата средств	Полная потеря предоплаты при форс-мажоре	Договор с юридическим сопровождением и эскроу-счета

Общее описание оборудования

Назначение

Автоматический станок для точечной контактной сварки арматурной сетки шириной до 2500 мм. Предназначен для производства сварных карт из продольной и поперечной проволоки диаметром 6-10 мм. Готовая продукция используется для армирования железобетонных конструкций в промышленном и гражданском строительстве.

Области применения готовой продукции

- Промышленные здания и ангары
- Бетонные полы и фундаменты
- Мостовые настилы и эстакады
- Дорожные покрытия и аэродромы
- Тоннели и станции метро
- Жилые многоэтажные комплексы

Технические характеристики

Основные параметры станка ОМ-2500Q

№	Параметр	Значение	Примечание
1	Диаметр сварочной проволоки	6-10 мм	Продольная и поперечная

№	Параметр	Значение	Примечание
2	Ширина сварки	2500 мм	Регулируемая
3	Максимальная длина сетки	9000 мм	Регулируемая
4	Шаг продольной проволоки	100-200 мм	Фиксированный или регулируемый
5	Шаг поперечной проволоки	50-300 мм	Числовое программное управление
6	Количество сварочных точек	24 шт.	Одновременная сварка
7	Скорость сварки	15-55 рядов/мин	
8	Метод сварки	Пневматическое давление	Одновременная или поочередная
9	Мощность сварочных трансформаторов	180 кВА x 12 шт.	Всего 2160 кВА
10	Напряжение питания	380 В, 50 Гц, ±10%	Требуется >400 кВт по сети
11	Сечение силового кабеля	Медный кабель 120 мм ² x 3+1	
12	Давление сжатого воздуха	<=0,8 МПа	
13	Охлаждение	Водяное, замкнутый контур	
14	Система управления	PLC + сенсорный экран	Интеллектуальное управление
15	Цвет оборудования	Серый + синий	По требованию заказчика
16	Габариты (Д x Ш x В)	38 000 x 6000 x 2200 мм	
17	Вес (ориентировочно)	18 000-25 000 кг	По спецификации
18	Срок производства	70 дней	

Системы и узлы

Управление и автоматика

№	Компонент	Описание
1	PLC-контроллер	Программируемое управление всеми узлами
2	Сенсорный экран HMI	Ввод и отображение параметров в реальном времени

№	Компонент	Описание
3	Микрокомпьютерный контроль сварки	Точное управление временем и мощностью импульса
4	Частотные преобразователи	Плавная регулировка скорости приводов

Сварочная система

№	Компонент	Описание
1	Сварочные трансформаторы	180 кВА x 12 шт., эпоксидная заливка, водяное охлаждение
2	Сварочные электроды	Водоохлаждаемые, износостойкие
3	Система пневмопривода	Давление до 0,8 МПа, регулируемое усилие прижатия

Механизмы подачи и протяжки

№	Компонент	Описание
1	Бункер подачи поперечной проволоки	Шаговый двигатель, дисковый механизм
2	Система подачи продольной проволоки	Серводвигатель, автоматическая подача
3	Механизм протяжки сетки	Серводвигатель + планетарный редуктор, пневмозажим
4	Система выгрузки и штабелирования	Автоматическая, снижение ручного труда

Комплектация поставки

Основная комплектация

№	Наименование	Количество	Ед. изм.
1	Основной сварочный станок ОМ-2500Q	1	шт.
2	Платформа ЧПУ протяжки сетки	1	комплект
3	Бункер автоматической подачи поперечной проволоки	1	комплект
4	Шкаф управления ЧПУ	1	шт.
5	Автоматическая система выгрузки и штабелирования	1	комплект
6	Выходной роликовый стол	1	комплект
7	Рама для продольной проволоки	4	шт.
8	Контрольный шкаф	1	шт.

№	Наименование	Количество	Ед. изм.
9	Воздушный компрессор	1	комплект
10	Ресивер 1 м ³	2	шт.
11	Осушитель воздуха	1	шт.
12	Фильтры воздуха	3	шт.
13	Охладитель воды	1	шт.

ЗИП и расходные материалы

№	Наименование	Количество	Ед. изм.
1	Инструкция по эксплуатации	1	шт.
2	Сварочные электроды	8	шт.
3	Электромагнитные клапаны	3	шт.
4	Комплект пневмофитингов	1	комплект

Расходные материалы для эксплуатации

№	Материал	Назначение
1	Проволока 6-10 мм (продольная)	Нарезанные заготовки
2	Проволока 6-10 мм (поперечная)	Нарезанные заготовки
3	Сварочные электроды (запасные)	Замена изношенных
4	Вода в системе охлаждения	Замкнутый цикл с градирней
5	Сжатый воздух	До 0,8 МПа
6	Электроэнергия 380 В	>400 кВт установленная мощность

Требования к производственной площадке

Параметр	Требование
Производственная площадь	Минимум 38 x 6 м (228 м ²)
Высота потолков	Не менее 3,5 м
Температура	От +5°C до +40°C
Влажность	Не более 80%
Электроснабжение	380 В, 50 Гц, >400 кВт
Силовой кабель	Медь, мин. 120 мм ² x 3+1

Параметр	Требование
Система охлаждения	Замкнутый контур с градирней
Сжатый воздух	Компрессор, ресиверы 2 x 1 м ³ , осушитель
Фундамент	Промышленный бетонный пол
Покрытие пола	Бетонное, промышленное
Вентиляция	Вытяжная, особенно в зоне сварки
Освещенность	Не менее 200 лк

Услуги, включенные в поставку

Полный комплекс инженерных поставок

Компания [Metal-Asia.pw](#) предоставляет комплексные услуги по поставке промышленного оборудования из Китая под ключ:

Инженерный аудит сложных заказов — верификация технических параметров, согласование спецификаций с производителем, подготовка технического задания на русском и китайском языках. Наши инженеры проверяют соответствие оборудования вашим требованиям еще до подписания контракта.

Услуги поставок из Китая — полный цикл от поиска производителя до получения оборудования на вашем складе. Включаем переговоры, контроль производства, предотгрузочную инспекцию, упаковку, доставку и растаможку.

ВЭД и логистика из Китая — таможенное оформление полного цикла, подготовка деклараций, сертификация, получение разрешительных документов. Работаем с любыми кодами ТН ВЭД, включая промышленное оборудование и металлопрокат.

Комплексный подбор и закуп — подбор оптимальной конфигурации оборудования под ваши задачи и бюджет. Сравнение предложений от нескольких производителей, аудит заводов.

Комплексные инженерные системы — проектирование и комплектация производственных линий под ключ, включая вспомогательное оборудование, коммуникации и системы автоматизации.

Сопровождение тендеров — подготовка заявок по [44-ФЗ](#) и [223-ФЗ](#), а также работа с [гособоронзаказом \(ГОЗ\)](#). Полный пакет документов для участия в тендерах.

Контроль качества — выездная инспекция на заводе-изготовителе с применением методов неразрушающего контроля (ДНТ, УЗК), проверка химического состава металла на соответствие ГОСТ, предотгрузочные испытания оборудования.

Чем мы отличаемся от прямых китайских поставщиков

Критерий	Прямой заказ из КНР	Работа с Metal-Asia.pw
Языковой барьер	Проблемы с коммуникацией	Русскоязычный менеджер на всех этапах
Проверка завода	Невозможна без присутствия	Выездной аудит с фото/видео отчетом
Техническая документация	Только на китайском	Перевод, адаптация под ГОСТ
Контроль качества	Отсутствует	Предотгрузочная инспекция с ЗИП
Таможенное оформление	Самостоятельно	Полное сопровождение ВЭД
Гарантийный случай	Долгие переговоры, отправка в КНР	Локальное решение через наш офис
Оплата	Прямой перевод в КНР, риски	Безопасные схемы платежей, эскроу
Шеф-монтаж	Дорого, сложно организовать	Комплексный шеф-монтаж с обучением
ЗИП	Долгая доставка из КНР	Локальный склад запчастей
Юридическая защита	Сложно доказать претензии	Договор по российскому праву

Информация для таможенного оформления

Код ТН ВЭД

Параметр	Значение
Код ТН ВЭД ЕАЭС	8462 90 800 9
Наименование по ТН ВЭД	Машины для обработки металлов прочие, включая прессы, комбинированные штамповочные и резальные машины
Ставка ввозной пошлины	По актуальным данным ЕАЭС
НДС	По ставке страны-импортера

Таможенное оформление

Компания Metal-Asia.pw предоставляет полный комплекс услуг по таможенному оформлению оборудования. Мы готовим полный пакет документов, включающий контракт, инвойс, упаковочный лист, сертификат происхождения, техническую документацию и декларацию соответствия ТР ТС. Для данного оборудования может потребоваться сертификат или декларация соответствия ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования». Все разрешительные документы мы получаем до момента поставки, что исключает задержки на таможне.

Условия поставки

Параметр	Условие
Условия поставки	По согласованию (CIP/DDP/FCA)
Транспорт	Автомобильный, морской, ж/д
Срок производства	70 дней после предоплаты
Срок доставки	15-45 дней (зависит от маршрута)
Упаковка	Деревянные ящики, открытая упаковка для крупных узлов
Количество мест	8-12 мест
Объем	~45-55 м ³
Вес брутто	~18 000-25 000 кг
Гарантия	12 месяцев с момента пуска

Галерея оборудования



Автоматический сварочный станок и линия производства арматурной сетки

FAQ — Часто задаваемые вопросы

Вопрос 1: Какой персонал требуется для работы на станке ОМ-2500Q?

Для работы на одну смену требуется 1 оператор станка и 1 слесарь-наладчик. Оператор осуществляет запуск, контроль параметров и выгрузку готовой продукции. Слесарь отвечает за заправку проволоки, смену электродов и текущее техническое обслуживание. Всего для круглосуточной работы в 3 смены потребуется 6 человек основного персонала плюс мастер-наладчик.

Вопрос 2: Какое электроснабжение необходимо для станка?

Требуется выделенная линия с напряжением 380 В, 50 Гц, трехфазная. Установленная мощность должна быть не менее 400 кВт. Рекомендуемое сечение силового кабеля — медный кабель 120 мм² x 3+1. Сопротивление контура заземления не более 4 Ом.

Вопрос 3: Нужен ли специальный фундамент для установки станка?

Нет, специальный фундамент не требуется. Достаточно ровного промышленного бетонного пола, выдерживающего нагрузку. Габаритные размеры станка 38 x 6 метров, высота 2,2 метра. Необходимо предусмотреть свободное пространство вокруг оборудования для обслуживания.

Вопрос 4: Какой сырьё используется для производства сетки?

В качестве сырья используется низкоуглеродистая стальная проволока диаметром 6-10 мм класса ВР-1 (рифленая) или гладкая по ГОСТ 6727. Продольная проволока подается нарезанными заготовками (ручная заправка), поперечная — нарезанными отрезками из автоматического бункера.

Вопрос 5: Как происходит обучение персонала?

В рамках шеф-монтажа проводится комплексное обучение: теоретический курс по устройству станка (18 часов) и практические занятия (18 часов). Обучается до 3 человек бесплатно. По итогам подписывается акт обучения. Дополнительных сотрудников можно обучить за отдельную плату.

Вопрос 6: Какие гарантийные обязательства предоставляются?

Гарантийный срок составляет 12 месяцев с момента успешного пуска оборудования. В гарантийный период входит бесплатное устранение заводских дефектов, консультации по телефону и видеосвязи. Для гарантийного случая шеф-инженер выезжает за счет поставщика. Гарантия действует только при условии проведения шеф-монтажа.

Вопрос 7: Сколько времени занимает полный цикл от заказа до запуска?

Срок производства на заводе — 70 дней. Доставка автотранспортом — 15-25 дней, морем — 30-45 дней. Шеф-монтаж и пусконаладка — 10-14 дней. Итого от подписания договора до выхода на проектную мощность — 95-130 дней при морской доставке или 80-110 дней при автодоставке.

Вопрос 8: Входит ли шеф-монтаж в стоимость оборудования?

Шеф-монтаж оплачивается отдельно. Стоимость работ инженера составляет 100-200 долларов США за день + транспортные расходы, проживание и питание. Для данного станка требуется 10-14 дней работы инженера. Альтернативно возможна фиксированная ставка за полный комплекс работ.

Контактная информация

Более подробную информацию о перечне услуг можно найти на сайте Metal-Asia.pw.

По всем вопросам обращайтесь на указанные контакты:

- **Отдел по работе с клиентами:**
- **WhatsApp:** +86 132 50100874
- **Telegram:** @China_metal_supply
- **Электронная почта:** zakaz@metal-asia.pw
- **Официальный веб-сайт:** www.metal-asia.pw



Поставка промышленного оборудования для арматурной сетки под ключ с шеф-монтажом