

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «ВЗЭП»

Лядвин Е.А. Лядвин
«22» 01 2026 г.

Технико-экономическое задание на закупку

Предмет закупки: гидравлический четырехколонный пресс двойного действия для глубокой вытяжки с прижимом (в комплекте со штампами для вытяжки детали 8ПМ.365.070, штампами для вырубki заготовки с одновременной вытяжкой на первой операции и штампами для последующих вытяжек для деталей 8ПМ.004.014 и 8ПМ.004.014-01) и проведение обучения персонала и пуско-наладочных работ пресса поставщиком (производителем).

Назначение: пресс предназначен для глубокой вытяжки с прижимом или вырубki с одновременной вытяжкой заготовок из листовых металлов.

I. Требования к закупаемому оборудованию

1. Наиболее низкая цена (с учетом транспортных расходов, налогов, сборов, пошлин и иных платежей).

2. Технические характеристики и комплектация:

2.1. Усилие ползуна – не менее 65 тс (650 кН);

2.2. Наличие прижимного нижнего цилиндра для вытяжки с прижимом;

2.3. Усилие прижимного цилиндра – не менее 25 тс (250 кН);

2.4. Наличие верхнего выталкивателя в ползуне;

2.5. Ход ползуна – не менее 400 мм;

2.6. Ход прижимного цилиндра - не менее 200 мм;

2.7. Скорость хода ползуна: рабочий ход – не менее 17 мм/сек, холостой ход – не менее 220 мм/сек; возврат – не менее 300 мм/сек;

2.8. Полезная площадь подштамповой плиты (стола) – не менее 520x580 мм;

2.9. Размеры Т-образных пазов и отверстий в столе и верхней плите (для крепления оснастки) в соответствии с требованиями заказчика (эскизы верхней и нижней плит прилагаются – Приложение 1 на 2-х листах);

2.10. Расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении – не менее 250 мм, в верхнем положении – не менее 700 мм;

2.11. Режимы работы пресса – одиночный ход с двуручным включением или включением педалью, автоматическая работа, наладка пресса;

2.12. Высота стола над уровнем пола – 960 мм;

2.13. Габаритная высота пресса – не более 4 м;

2.14. Наличие панели управления для контроля и программирования процесса изготовления с интерфейсом на русском или английском языке;

2.15. Пресс должен быть оснащен:

- комплектом штампов для вытяжки детали 8ПМ.365.070;

- комплектом штампов для деталей 8ПМ.004.014 и 8ПМ.004.014-01, состоящим из штампа для вырубki заготовки с одновременной вытяжкой на первой операции (штамп должен быть со сменными вырубными пуансонами и матрицами) и штампов для последующих операций вытяжки.

Эскизы деталей 8ПМ.365.070 и 8ПМ.004.014 (8ПМ.004.014-01) прилагаются – Приложение 2 на 2-х листах.

3. Гарантийный срок обслуживания – не менее 3-х лет.

4. Наличие авторизованной сервисной организации и склада запасных частей на территории Республики Беларусь или Российской Федерации, осуществляющей гарантийное и послегарантийное обслуживание.

5. Условия поставки: СІР-Инкотермс 2020 г. Минск или другие, более выгодные условия доставки (стоимость доставки указать отдельно от стоимости оборудования);

5.1. Условия оплаты: 50 % предоплата и 50 % после подписания акта о выполнении монтажных и пуско-наладочных работ или другие, более выгодные для покупателя условия оплаты.

II. Обязательный перечень квалификационных документов, представляемых претендентом

1. Информация о фирме-изготовителе (полное название, почтовый адрес, номера телефонов и факса, адрес электронной почты, год создания, число персонала, форма собственности, вид деятельности, положение на внешнем рынке).

2. Референс-лист поставок оборудования, относящегося к предмету закупки, за последние 3 года.

3. Обязательное наличие документов на данные модели поставляемого оборудования, подтверждающих соответствия:

3.1. декларации о соответствии требованиям:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;

- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;

- ТР ТС 020/2011 «Электromагнитная совместимость технических средств».

4. Представление подробных технических характеристик.

5. Перечень авторизованных организаций, осуществляющих сервисное обслуживание предлагаемого оборудования (с указанием страны размещения).

6. Подтверждение участника, что данное оборудование является продукцией собственного производства, либо подтверждение фирмы изготовителя, что участник является ее официальным дистрибьютором с указанием объема его полномочий.

7. Официальное подтверждение фирмы изготовителя о наличии у участника процедуры закупки обученного персонала по сервисному обслуживанию указанной модели оборудования или копия договора между участником процедуры и организацией, осуществляющей гарантийное и послегарантийное обслуживание указанной модели оборудования.

8. Наличие технической документации на русском или английском языке:

8.1. Паспорт на оборудование.

8.2. Руководство по эксплуатации оборудования.

8.3. Руководство по системе управления, диагностики.

8.4. Руководство по обслуживанию и устранению неисправностей оборудования.

9. Коммерческое предложение и вся документация должна быть представлена на русском или английском языке.

10. Стоимость коммерческого предложения должна быть указана:

- для участников-резидентов Республики Беларусь – в белорусских рублях;

- для участников-нерезидентов Республики Беларусь – в долларах США (USD), российских рублях (RUB), китайских юанях (CNY) .

11. Стоимость коммерческого предложения должна содержать:

- стоимость оборудования (указать отдельно);

- стоимость комплекта штампов (указать отдельно)

- стоимость пуско-наладочных работ (указать отдельно);

- стоимость доставки (указать отдельно).

III. Критерии оценки победителя конкурса по приобретению оборудования

	баллы
1. Наиболее низкая цена	40
2. Соответствие техническим характеристикам и комплектации оборудования требованиям заказчика	45
3. Наибольший гарантийный срок обслуживания	5
4. Наличие авторизованной организации, осуществляющей сервисное обслуживание предлагаемого оборудования на территории РБ или РФ	5
5. Наилучшие условия поставки и оплаты	5

IV. Дополнительные условия

1. Заказчик проводит переговоры по снижению цены в период между рассмотрением и оценкой коммерческого предложения.
2. ОАО «ВЗЭП» имеет право отклонить все коммерческие предложения до выбора наилучшего из них, если все коммерческие предложения содержат невыгодные для заказчика условия.
3. ОАО «ВЗЭП» имеет право отменить процедуру закупки на любом этапе ее проведения (от начала проведения процедуры закупки до подписания договора) в случае:
 - отсутствия финансирования;
 - утраты необходимости приобретения товаров;
 - изменения предмета закупки;
 - изменения требований к квалификационным данным участников процедуры закупки;
 - изменения технических требований к закупаемому оборудованию.
4. При отсутствии финансовых средств на момент заключения договора по итогам проведения процедуры закупки, ОАО «ВЗЭП» имеет право аннулировать данную процедуру.
5. При несоответствии технических требований предлагаемого оборудования, ОАО «ВЗЭП» вправе отклонить коммерческое предложение.
6. Контракт заключается напрямую с производителем, либо его официальным дистрибьютором.

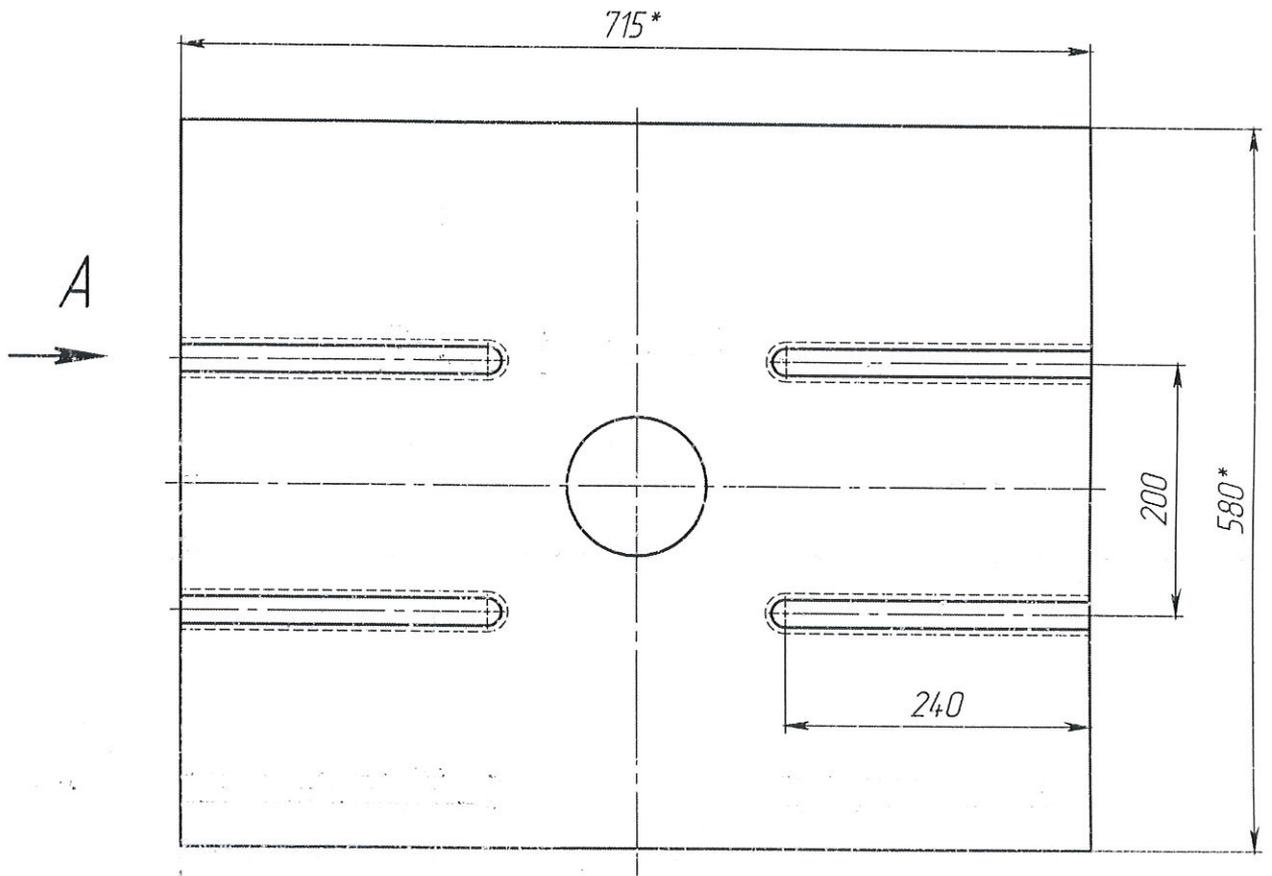
Заместитель директора –

главный инженер  22.01.2026 А.А. Семенчуков

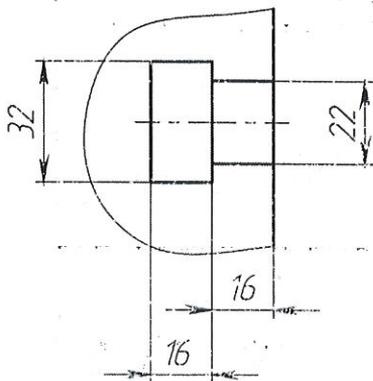
Начальник ТУ  20.01.2026 И.В. Тимошенко

Начальник цеха 05  О.С. Гавриленко

Эскиз верхней плиты

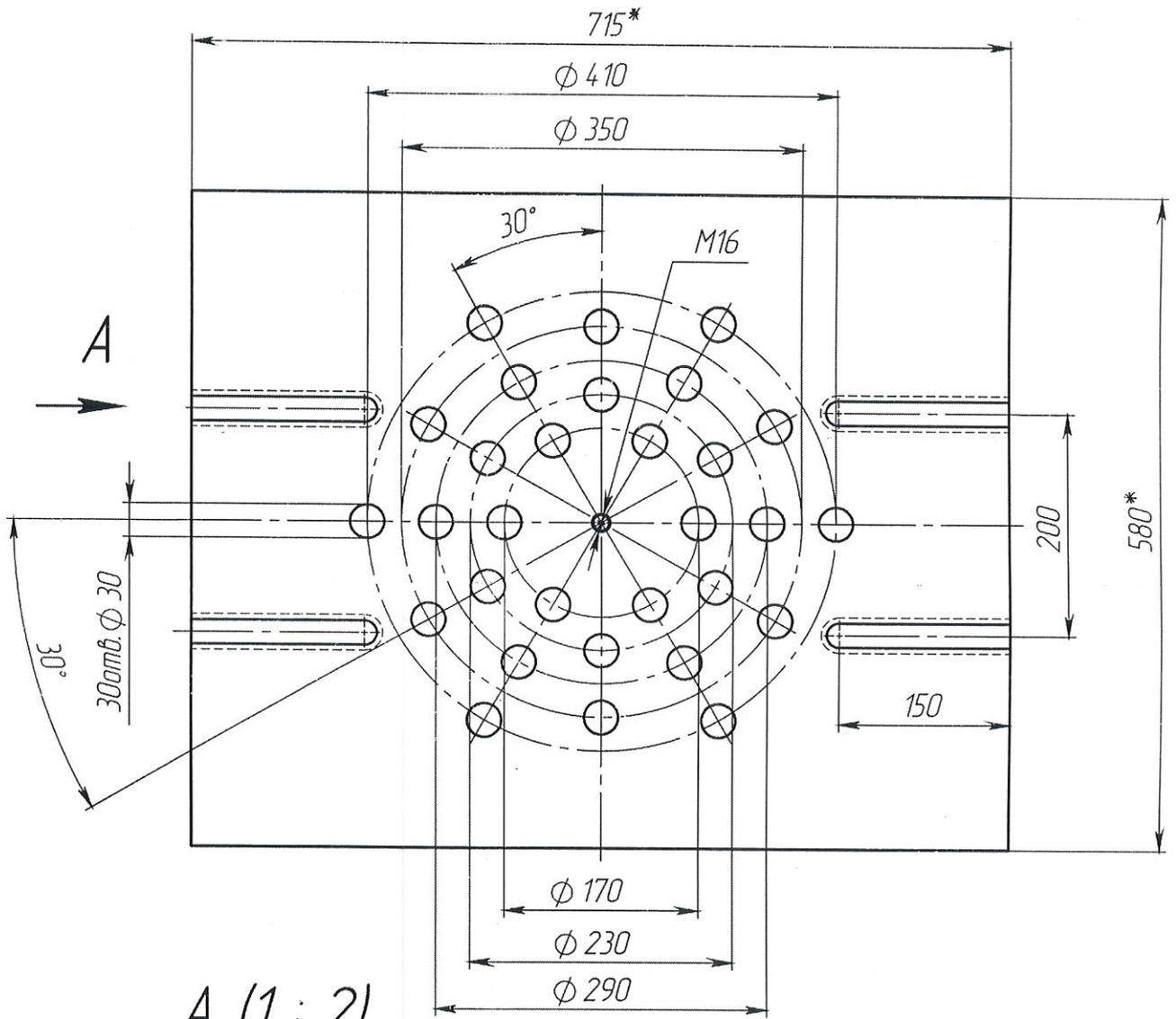


A (1 : 2)

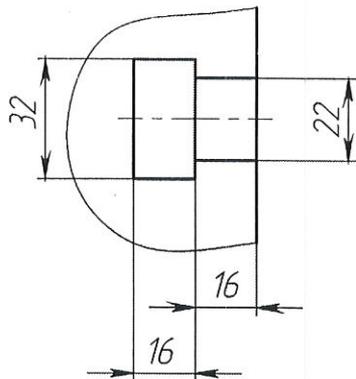


* Справочные размеры.

Эскиз нижней плиты

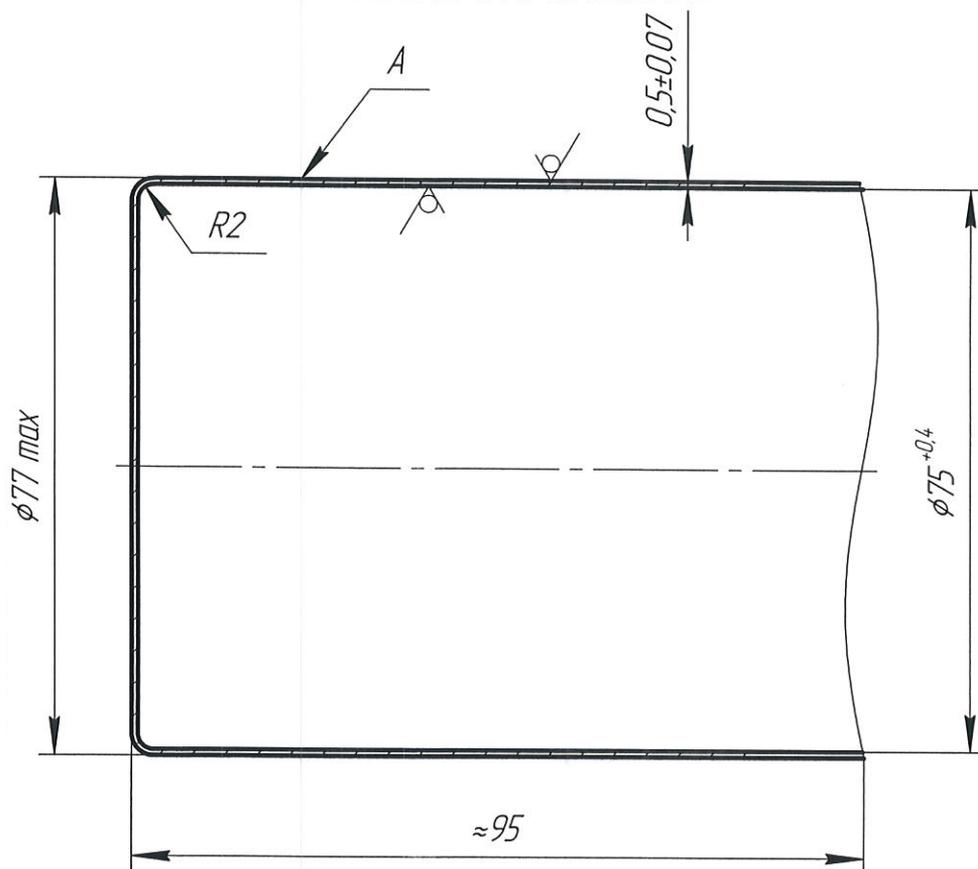


A (1:2)



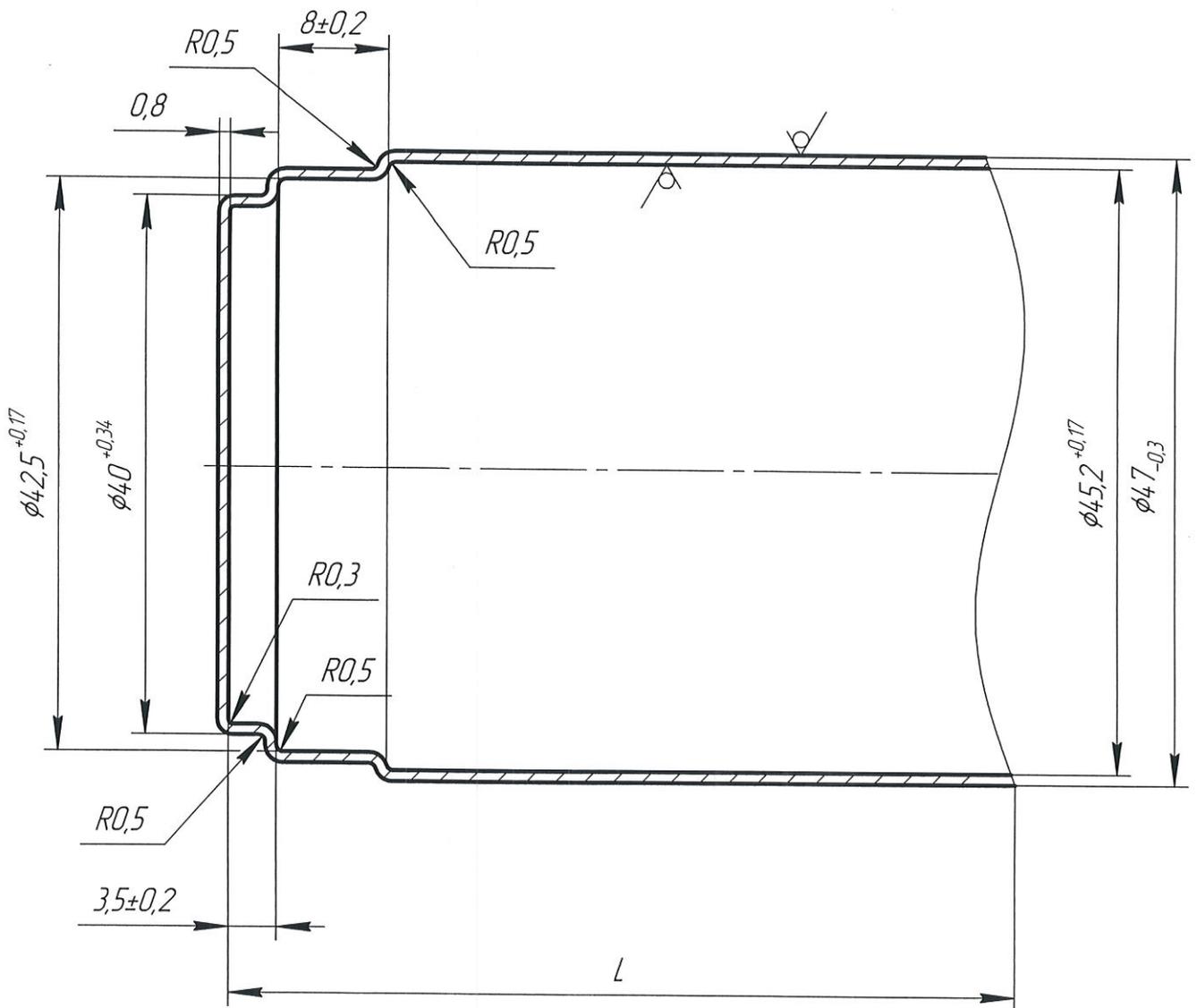
* Справочные размеры.

Эскиз детали 8ПМ.365.070



- 1 Задирь, риски и царапины на поверхности А недопустимы.
- 2 Материал: Лист $\frac{\text{БТ-ПУ-0-0,5 ГОСТ 19904-90}}{20880-1 ГОСТ 3836-83}$.

Эскиз деталей 8ПМ.004.014 и 8ПМ.004.014-01



Обозначение	L, мм
8ПМ.004.014	≈ 67
8ПМ.004.014-01	≈ 80

1 Материал: Лист $\frac{\text{БТ-ПУ-0-0,8 ГОСТ 19904-90}}{20880-1 ГОСТ 3836-83}$