

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «Зенит»

А.Н.Войтехович

«24»

08

2026

## ЗАДАНИЕ на закупку товаров (работ, услуг)

Условный код закупки ОГТ 01-2026

1. Наименование предмета закупки, количество (объем) подлежащих закупке товаров:

Электромеханический пресс с серводвигателем и комплектом оснастки для изготовления деталей ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01, ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541 (вытяжка и обрезка контура, вырубка бокового отверстия, вырубка и гибка двух боковых элементов) - 1 шт.

2. Технические характеристики: согласно Приложению №1.

3. Место поставки: Республика Беларусь, 212000, г. Могилев, ул. Гришина, 94 (на условиях DDP (Incoterms 2020)).

4. Вид процедуры закупки и обоснование выбора процедуры закупки: Осуществление закупки с оформлением процедуры запроса ценовых предложений согласно «Положению об осуществлении закупок товаров (работ, услуг) за счет собственных средств ОАО «Зенит» № П.1.2022 от 10.01.2022 п.2.1.

5. Сроки поставки: предпочтительно 90 рабочих дней.

6. Ориентировочная стоимость: 974 070,00 (Девятьсот семьдесят четыре тысячи шестьдесят бел. Рублей,00 кооп.).

7. источник финансирования закупки: собственные средства.

8. форма и порядок оплаты (условия оплаты).

форма оплаты: безналичный расчет.

Допускаются различные условия оплаты:

с отсрочкой платежа 100% (предпочтительно после проведения ПНР и подписания Акта...), с авансовым платежом (предоставление банковской гарантии обязательно. Срок действия банковской гарантии должен заканчиваться не ранее, чем через 40 (сорок) календарных дней после даты подписания Акта ...), аккредитивные формы оплаты.

Все комиссии банков, связанных с оформлением банковской гарантии и аккредитивной формы оплаты - за счёт средств Поставщика.

9. Критерии для выбора наилучшего предложения: технические характеристики (соответствие/ несоответствие), цена предложения, с учетом всех возможных дополнительных расходов (НДС, таможенных платежей, транспортных расходов, иных расходов, связанных с выполнением установленных законодательством требований), условия оплаты, сроки поставки согласно пункту 3.14.1. запроса ценовых предложений.

10. Требования к участникам процедуры закупки: участником процедуры закупки может быть любая организация, которая соответствует требованиям настоящего задания на закупку и требованиям, изложенным в запросе ценовых предложений.

11. Общие требования, предъявляемые к Товару (Оборудованию): Товар (Оборудование) должен быть новым, не бывшим в употреблении. Год выпуска – не ниже 2026; Соответствовать техническим условиям изготовителя; Наличие действующих сертификатов соответствия, сертификатов качества, паспортов и других документов, подтверждающих соответствие их техническим условиям, а так же позволяющие определить дату изготовления и остаточный ресурс хранения; Наличие маркировки единым знаком обращения на рынке государств – членов Таможенного союза, а так же документов, подтверждающих соответствие требованиям Таможенного союза (Единый реестр) – сертификатов соответствия (деклараций о соответствии), выданных (зарегистрированных) органом по сертификации, включенным в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии Таможенного союза (Единый реестр) в случае его необходимости.

12. Список (выписка из Регистра) производителей товаров (работ, услуг) и их сбытовых организаций (официальных торговых представителей): отсутствует.

13. Сведения о конкурсной комиссии, структурном подразделении и (или) ответственном лице, на которых возлагается проведение процедуры закупки: конкурсная комиссия № 2, приказ № 170 от 19.05.2020 г. а также приказ № 323 от 15.08.2022 «О внесении изменений в приказ от 19.05.2022 № 170 «О создании комиссии по закупкам»».

Спец. по организации закупок  
(должность исполнителя)

Т.С.Першина  
(ФИО)



(подпись)

«24» Сен 2026

Главный технолог  
(руковод. структурного подразд-я)

А.В.Образова  
(ФИО)



(подпись)

«24» Сен 2026

### **Техническое задание**

на приобретение электромеханического прессы с серводвигателем и комплектом оснастки для изготовления деталей ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541 (вытяжка и обрезка контура, вырубка бокового отверстия, вырубка и гибка двух боковых элементов).

### **1 Заказчик**

ОАО «Зенит»  
ул. Гришина, 94, 212000, г. Могилев

### **2 Назначение оборудования и общие требования**

- 2.1 Электромеханический пресс с серводвигателем предназначен для выполнения сложных формообразующих операций (глубокая вытяжка), а так же выполнения различных операций холодной штамповки (вырубка, пробивка, гибка) из полосы и штучных заготовок.
- 2.2 Оборудование должно быть упаковано в тару производителя.
- 2.3 Температурный режим эксплуатации от +5 до +35°С.
- 2.4 Электропитание оборудования должно осуществляться от сети с параметрами 380В/50Гц.
- 2.5 Конструкция должна обеспечивать безопасность в процессе подготовки к эксплуатации, непосредственной эксплуатации и при проведении работ по техническому обслуживанию в соответствии с ГОСТ 12.2.003-91; ГОСТ 12.2.064-81; ТР ТС 010/2011; ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011.
- 2.6 Конструкция оборудования должна отвечать действующим требованиям в области безопасности и гигиены труда, электро- и пожарной безопасности.
- 2.7 Предлагаемое к поставке оборудование должно быть новым, не бывшим в эксплуатации и не являться выставочным образцом.
- 2.8 Поставщик должен быть производителем либо официальным представителем производителя оборудования на территории РФ или РФ или обладать правом продажи оборудования на территории РФ или РФ, запуска оборудования в эксплуатацию, обучения (инструктажа) персонала и дальнейшую техническую поддержку.
- 2.9 Поставщик должен обладать необходимыми компетенциями для проведения монтажных и пусконаладочных работ и сервисного обслуживания, предлагаемого к поставке оборудования, в гарантийный и постгарантийный период, т.е. иметь в своем штате сервисную службу и склад запасных частей. Компетентность сервисного персонала должна быть подтверждена сертификатами либо иными документами.

### **3 Необходимые технические характеристики.**

№	Технические характеристики	Параметры
3.1	Технические характеристики обеспечивать качественное изготовление	пресса должны деталей ШПЖИ70.Э5537,

ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541 на приобретаемом комплекте оснастки.			
3.2	Усилие пресса, т.с.	сталь	100 (+ 10)
3.3	Толщина материала (вырубка, пробивка, гибка), мм	Оцинкованная сталь	0,5 – 3,0
		Нержавеющая сталь	0,7 – 2,0
		Нержавеющая сталь с полимерным покрытием	0,8 – 3,0
		Алюминий, латунь, медь	0,8 – 1,2
3.4	Ход ползуна пресса, мм	не менее	180
3.5	Максимальная частота непрерывных ходов ползуна (регулируемая), мин <sup>-1</sup>	не менее	~50
3.6	Ход ползуна до его крайнего нижнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие, мм	в пределах диапазона	(4-8)
3.7	Прямолинейность хода ползуна, мм	не более	0,06
3.8	Размер стола (подштамповой плиты) не более, мм	ширина	1200
		глубина	600
		толщина	110
3.9	Размер ползуна не более, мм	ширина	950
3.10	Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм	глубина	500
		не менее	300
3.11	Величина регулировки хода ползуна, мм	не менее	80
3.12	Класс точности пресса	не ниже (либо аналогичный)	JIS 1

#### 4 Требования к системе управления и комплект поставки.

4.1	Режим повышенной производительности — ход маятника.
4.2	Программируемый ход ползуна пресса, т.е. задание скорости, направления движения, промежуточного останова и времени его выдержки и т.д.
4.3	Наличие системы автоматической смазки.
4.4	Наличие устройства\системы защиты пресса от перегрузки (электронного, гидравлического, пневматического или иного типа), обеспечивающего быстрый останов ползуна в автоматическом режиме.
4.5	Наличие цифрового индикатора высоты штампа.
4.6	Наличие систем безопасности оператора (например: световая защита зоны штамповки), обеспечивающей максимальное удобство в работе.
4.7	Наличие устройства балансировки ползуна и штампа.
4.8	Наличие устройства для обдува воздухом.
4.9	Наличие чилера воздушного охлаждения.
4.10	Наличие антивибрационных опор.

4.11	Наличие роликовых направляющих и роликовых консолей для обеспечения быстрой смены штампов.
4.12	Педальное и двуручное управление прессы.
4.13	Освещение рабочей зоны.
4.14	Наличие штамповой оснастки.
4.15	Интерфейс передачи на ПК данных о работе прессы.
4.16	Наличие возможности хранения не менее 30 программ в стойке.
4.17	В случае применения в оборудовании программируемого логического контроллера (PLC), то это должен быть комплект изделий фирмы "OMRON", "Siemens", "Mitsubishi" или аналогичный.
4.18	В случае применения в оборудовании системы ПУ, то это должна быть система ПУ и комплектные приводы фирмы Siemens, Fagor, Fanuc, Mitsubishi, Балт-систем, Titanium, Мехатроника или аналогичных.
4.19	Стойка управления должна поддерживать диагностику входов-выходов и выдавать сообщения об ошибках и неисправностях. Программное обеспечение стойки должно быть русифицировано.
4.20	Система управления должна поддерживать подключение к интернету.
4.21	В случае использования в оборудовании привода, инверторы, программируемые реле, термореле и т.д., то должны прилагаться соответствующие программы, параметры, а так же инструкции по инсталляции в систему.
4.22	Пневмосистема должна быть укомплектована блоком подготовки воздуха. Давление сжатого воздуха не более 6 bar, класс чистоты - 4

## 5 Требования к штамповой оснастке.

5.1 Технологический процесс с режимами изготовления деталей ШПЖИ70.Э5537; ШПЖИ70.Э5573-01, ШПЖИ70.Э5539; ШПЖИ70.Э5541; ШПЖИ70.35540 на

поставляемый комплект штамповой оснастки для вытяжки и обрезки контура, вырубки бокового отверстия, вырубки и гибки двух боковых элементов.

5.2 При проектировании и изготовления оснастки необходимо обеспечить разработку технологического процесса (маршрута) который обеспечивает:

- стабильное качество деталей при максимальной производительности;
- оптимальный экономический эффект.

5.3 Проектирование и изготовление оснастки для эксплуатации на поставляемом электромеханическом прессе с серводвигателем.

5.4 Забоины, царапины и другие дефекты на лицевой поверхности деталей не допускаются.

5.5 Проверка чертежей деталей на технологичность (ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541).

5.6 Расчет и предоставление Покупателю времени цикла работы штамповой оснастки.

5.7 Нормативно-техническая документация на каждую единицу оснастки должна быть в объеме, необходимом и достаточном для дальнейшей эксплуатации, ремонта и дублирования оснастки.

Нормативно-техническая документация на каждую единицу оснастки должна содержать:

- операционный эскиз;
- сборочный чертеж;

- детализовку со всеми необходимыми материалами и технологическими требованиями;
- карту замеров исполнительных размеров формообразующих деталей (матрицы и пуансона);
- паспорт;
- руководство по эксплуатации, ремонту и т.д..

Нормативно-техническая документация на каждую единицу оснастки согласовывается с заказчиком.

5.8 Сопровождение изготовления деталей ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541 на территории Покупателя в период гарантийного срока.

## **6 Приемка комплекта штамповой оснастки и электромеханического прессы**

6.1 Предварительная приемка осуществляется при предоставлении Покупателю:

- видеозаписи содержащей полную информацию об изготовлении деталей на приобретаемом оборудовании и оснастке на соответствие Техническому заданию.
- опытной партии деталей (ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541) изготовленных на приобретаемом оборудовании и оснастке в количестве не менее 20 штук с каждой единицы оснастки для замеров и оценки внешнего вида.

6.2 Окончательная приемка осуществляется на территории Покупателя после:

- проверки электромеханического прессы на технологическую точность согласно методике указанной в документации на оборудование;
- изготовления контрольной партии качественных деталей (ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541) на приобретаемом оборудовании и комплекте штамповой оснастки в количестве не менее 100 шт. По результатам изготовления контрольной партии деталей составляются технологические карты на соответствие размеров и внешнего вида для каждой единицы штамповой оснастки.
- обеспечения бесперебойной работы на приобретаемом оборудовании и комплекте штамповой оснастки в течении 5 рабочих дней в 2 смены.

## **7 Обязательные условия поставки**

7.1 Гарантийный срок эксплуатации оборудования не менее 24 месяцев со дня подписания «Акта сдачи приемки выполненных работ».

7.2 Гарантийный ресурс штамповой оснастки не менее, 200 тыс. циклов или 24 месяца со дня подписания «Акта сдачи приемки выполненных работ».

7.3 Предоставляемая техническая документация на русском языке (на бумажном носителе и электронный вариант):

1) Нормативно-техническая документация на оснастку в объеме не менее п.5.7;

2) Техническая документация на оборудование:

- руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию;
- схема расположения подшипников;
- схема смазки с описанием работ;
- схема пневматическая с описанием работ;
- перечень применяемых масел и их аналогов;
- схема гидравлическая (при наличии гидравлики) с описанием работ;
- схемы строповки;
- перечень поставляемых запасных частей;

- протокол проверки геометрической точности;
- схемы электрические принципиальные;
- схемы расположения электрооборудования;
- руководство по устранению неисправностей с описанием всех возможных сообщений об ошибках системы.

7.4 Все схемы, каталоги, комментарии, руководства должны быть предоставлены в цифровом виде (файлы DOC, PDF и т.д.) и на бумажных носителях.

7.5 Документация на оборудование должна быть в объёме, необходимым и достаточном для эксплуатации, проведения технического обслуживания, ремонта и заказа вышедших из строя узлов и деталей.

7.6 Предложение на закупку должно содержать спецификацию на основные электронные узлы, используемые в комплексе (привода, контроллер электроавтоматики, терминал, стойка ЧПУ, тип операционной системы и т.д.).

7.7 Все датчики, двигатели, пускатели, провода и др. должны быть подписаны согласно схеме.

7.8 Оборудование должно быть укомплектовано:

- первичной заправкой системы смазки маслом,
  - расходными материалами и запасными частями в количестве необходимом для эксплуатации в период гарантийного срока и их перечнем на русском языке.
- 7.9 Монтаж.

7.10 Проведение пуско-наладочных работ.

7.11 Проверки пресса на технологическую точность согласно методике, указанной в документации на оборудование.

7.12 Изготовления контрольной партии качественных деталей (ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541) на приобретаемом оборудовании и комплекте штамповой оснастки в количестве не менее 100 шт.

7.12 Обучение инженерного и рабочего персонала на территории покупателя.

7.13 Наличие сервисного центра на территории РФ или РФ обязательно.

7.14 Предпочтительно срок поставки 90 дней с даты заключения договора.

## **8. Место поставки товара**

РБ, г.Могилев, ул.Гришина, д.94 (на условиях DDP)

## **9. Условия оплаты.**

- 9.1 Допускаются различные условия оплаты:
- Отсрочка платежа предпочтительно 100% оплата после подписания «Акта сдачи-приемки выполненных работ». Акт подписывается после выполнения п.б.1; б.2 технического задания.

- Авансовый платеж (предоставление банковской гарантии обязательно).

- Аккредитивные формы оплаты.

Все комиссии банков, связанный с оформлением банковской гарантии и аккредитивной формы оплаты - за счёт средств Поставщика. Срок действия банковской гарантии должен заканчиваться не ранее, чем через 40 (сорок) календарных дней после даты подписания «Акта сдачи-приемки выполненных работ»

9.2 Цена коммерческого предложения должна включать стоимость:

1. оборудование;
2. полный комплект оснастки;
3. транспортировки;

4. страховки;
5. таможенной очистки;
6. монтажа;
7. пуско-наладка оборудования:
  - изготовление контрольной партии качественных деталей в количестве не менее 100 шт. каждого наименования ШПЖИ70.Э5537, ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541 на приобретаемом оборудовании.
  - проверка пресса на технологическую точность согласно методике указанной в документации на оборудование;
  - 8. обучения персонала;
  - 9. наличие расходных материалов (масла) и запасных частей для проведения пусконаладочных работ и на весь гарантийный срок.

**10 Режим работы оборудования:** 2 смены.