

ЗАПРОС ЦЕНОВЫХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ

УТВЕРЖДАЮ
Директор ОАО «Зенит»
 А.Н.Войтехович

«28» 08 2026

1. Сведения о заказчике (организаторе):

- 1.1. Открытое акционерное общество «Зенит»
- 1.2. место нахождения: Республика Беларусь, г. Могилев, ул. Гришина, д.94.
- 1.3. учётный номер плательщика заказчика (организатора) 700002620.
- 1.4. фамилия, имя, отчество контактного лица Образова Александра Викторовна
- 1.5. адрес электронной почты tehbrr@zenit.by
- 1.6. иные сведения тел. (0222) 73-89-05

2. Сведения о закупке:

- 2.1. предмет закупки (наименование) Электромеханический пресс с сервоприводителем 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. технические требования согласно Приложению №1.
 - 2.2. код предмета закупки (по вид ОКРБ 007-2012) и наименование предмета закупки в соответствии с ним) 28.41.33.100 «Машины, прессы и молоты ковочные или штамповочные для обработки металлов с числовым программным управлением»
 - 2.3. объемы закупки (в натуральном (с указанием единицы измерения) или денежном выражении) 1 шт.
 - 2.4. место поставки товаров (выполнения работ, оказания услуг) Республика Беларусь, г. Могилев, ул. Гришина, д. 94 (на условиях ДDP (Incoterms 2020)).
 - 2.5. источник финансирования закупки собственные средства;
 - 2.6. 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.
 - 2.7. ориентировочные сроки осуществления закупки март 2026-май 2026
 - 2.8. ориентировочная стоимость: 974 070,00 (Девятьсот семьдесят четыре тысячи семьдесят бел. Рублей,00 кооп.).
 3. Сведения о процедуре запроса ценовых предложений:
 - 3.1. расчёт цены ценового предложения с НДС в белорусских рублях по курсу НБРБ на дату рассмотрения предложений.
 - 3.2. наименование валюты, используемой для указания цены ценового предложения рубли Республики Беларусь, рубли РФ, др.
 - 3.3. наименование валюты, которая будет использована для оценки ценовых предложений белорусские рубли.
 - 3.4. условия договора (проект договора) проект договора прилагается (приложение № 2).
 - 3.4.1. договор (Приложение № 2) заключается в течение срока действия ценового предложения участника, но не ранее чем через 5 (пять) рабочих дней, а в случае, если стоимость закупки не превышает 3 000 базовых величин на день принятия решения о выборе победителя, - трех рабочих дней после выбора победителя при осуществлении закупки, в течение которых может быть урегулирован спор, вызванный решениями и (или) действиями (бездействием) Общества, а также членов комиссий, созданной для проведения закупки.
- В случае если участник-победитель уклонился от заключения договора, участником-победителем может быть признан участник, предложению которого присвоен порядковый номер 2 (второе место).
- 3.4.2. в случае непредставления в указанные сроки обществу подписанного договора, а также банковской гарантии, поручительства или залога в качестве способа обеспечения исполнения

договора, если такое требование было предусмотрено документацией о закупке, выбранный поставщик (подрядчик, исполнитель) признается отказавшимся от подписания договора.
3.5. требования к оформлению ценового предложения согласно Приложению № 3. Срок действия ценового предложения: должен истекать не ранее 90 календарных дней с даты, установленной как окончательная для подачи коммерческих предложений участниками процедуры закупки, цена коммерческого предложения должна включать стоимость:

1. оборудования
2. технической документации
3. транспортировки
4. страховки
5. таможенной очистки
6. комплект ЗИП;
7. монтажа
8. пусконаладочных работ
9. обучение ремонтно-технического, рабочего и инженерного персонала (согласно Приложению №1)

3.6. общие требования, предъявляемые к товару (оборудованию): товар (оборудование) должен быть новым, не бывшим в употреблении. Год выпуска – 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 продукции требованиям технического регламента Таможенного союза – 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.

3.7. квалификационные требования (при необходимости) документами, подтверждающими

экономическое и финансовое положение участника, могут быть заверенные копии:

- учредительных документов: устав и свидетельство о государственной регистрации;
- документы, свидетельствующие о финансовом состоянии и платежеспособности на дату подачи предложения, включая бухгалтерский баланс (выписку из книги учета доходов и расходов – для участников, применяющих упрощенную систему налогообложения) за предыдущий год, а также на последнюю отчетную дату текущего года.
- аудиторские заключения, составленные по результатам аудита достоверности годовой бухгалтерской (финансовой) отчетности (книг учета доходов и расходов – для участников, применяющих упрощенную систему налогообложения) за последние три года;
- справки налоговых органов об оплате соответствующих налоговых платежей за календарный год, предшествующий дате подачи предложений (для нерезидентов республики);
- для официальных торговых представителей (сбытовых организаций) обязательно наличие документов, подтверждающих полномочия Участника на реализацию товаров в соответствии с договором (соглашением) с их производителем, в случае, если Участником будут предлагаться товары, не производимые им;
- документы, подтверждающие технические возможности участника:

- список договоров, заключенных за последние 3 года, относящихся к предмету закупки;

- отзывы получателей товаров;

- описание товара (чертежи, схемы, фотографии, руководство по эксплуатации, паспорт, каталоги и так далее) предлагаемого к поставке;

- соответствующие удостоверения и (или) сертификаты;

- документы, подтверждающие полномочия участника на реализацию товаров, в случае, если участником будут предлагаться товары, не производимые им;

- документы, подтверждающие распространение гарантийных обязательств производителя на товары, предлагаемые к поставке (в случае, если участником будут предлагаться товары, не производимые

- Документы и информация, подтверждающие возможность участника обеспечить на территории РБ техническое обслуживание предлагаемых к поставке товаров, их ремонт, наличие запасных частей и расходных материалов;

- Другие.

Документы, составленные на иностранном языке, должны сопровождаться переводом на белорусский или русский язык. Верность перевода или подлинность подписи переводчика должны быть засвидетельствованы нотариусом или другим должностным лицом, имеющим право совершать такое нотариальное действие, либо перевод должен быть заверен Белорусской торговой промышленной палатой (ее унитарным предприятием, его представительством или филиалом).

3.8. место (адрес) и порядок представления ценовых предложений: 212000, Республика Беларусь, г. Могилев, ул. Гришина, 94, любым из ниже перечисленным способом:

- по почте на бумажных носителях.

- нарочно с пометкой «Не вскрывать до...».

- по электронной почте zenit@zenit.by (с последующем подтверждением оригинальными документами).

3.9. конечный срок подачи ценовых предложений до **12:00 12.03.2026**

3.10. порядок разъяснения запроса ценовых предложений участник вправе обратиться с запросом о разъяснении, но не позднее, чем за пять рабочих до истечения окончательного срока представления предложений, либо до или во время встречи, проводимой Обществом с участниками для разъяснения документации.

3.11. информация о допуске юридических и физических лиц к участию в процедуре запроса ценовых предложений: Участником процедуры запроса ценовых предложений может быть любое юридическое или физическое лицо, в том числе индивидуальный предприниматель, независимо от организационно-правовой формы, формы собственности, места нахождения или места происхождения капитала, которое соответствует требованиям, установленным организацией в документации о закупке в соответствии с порядком закупок за счет собственных средств, за исключением юридических и физических лиц, в том числе индивидуальных предпринимателей, включенных в реестр поставщиков (подрядчиков, исполнителей), временно не допускаемым к закупкам.

3.12. при проведении процедуры запроса ценовых предложений к цене предложения участника применяется преференциальная поправка в размере 0,1% к цене предложения участника в случае предложения им товаров собственного производства организацией, в которых численность инвалидов составляет не менее 50% от списочных численности работников.

3.13. происхождение товара (страна производитель, организация-производитель) Республика Беларусь, Россия и иные.

3.14. иные сведения, установленные заказчиком (организатором):

3.14.1. критерии и способ оценки и сравнения предложений участников процедуры закупки согласно приложению №4.

3.14.2. общество вправе потребовать, чтобы все участники предоставили банковскую гарантию, поручительство или залог в качестве обеспечения исполнения принятых на себя обязательств по поставке товаров (выполнению работ, оказанию услуг).

3.15. срок гарантии не менее 24 месяцев со дня внедрения

Заказчик



Главный технолог Образова Александра Викторовна

Исполнитель

Спец.по организации закупок Першина Татьяна Сергеевна

СОГЛАСОВАНО:

Начальник службы экономической и информационной безопасности

Бородавко Сергей Владимирович



Главный специалист по инновационной и инвестиционной работе
Кулешова Екатерина Ивановна



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 обладать правами 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	Параметр
3.1	Технические характеристики электромеханического пресса должны обеспечивать качественное изготовление деталей ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541	пресса ШПЖИ70.Э5537-01; ШПЖИ70.Э5539, ШПЖИ70.Э5540, ШПЖИ70.Э5541

	приобретаемом комплекте оснастки.			100 (+ 10)
3.2	Усилие пресса, т.с.		сталь	0,5 – 3,0
3.3	Толщина материала (вырубка, пробивка, гибка), мм		Оцинкованная сталь	0,7 – 2,0
			Нержавеющая сталь	0,8 – 3,0
			Нержавеющая сталь с полимерным покрытием	0,8 – 1,2
			Алюминий, латунь, медь	0,5 – 2,0
3.4	Ход ползуна пресса, мм		не менее	180
3.5	Максимальная частота непрерывных ходов ползуна (регулируемая), мин ⁻¹		не менее	~50
3.6	Ход ползуна до его крайнего нижнего положения, на котором пресс развигивает 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
			глубина	500
3.10	Наибольшее расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм		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 пресса.
4.13	Освещение рабочей зоны.
4.14	Наличие штамповой оснастки.
4.15	Интерфейс передачи на ПК данных о работе пресса.
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, Balt-system, 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 установке 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 изготовлении 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 объёме, 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 пресса

- 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 пресса 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, необходимом 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; 6.2 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.