

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «Гродненский
механический завод»

Иворовский С.С.

«19» марта 2026 г.

ЗАДАНИЕ НА ЗАКУПКУ

1. **Предмет закупки:** Трубогибочный дорновый станок с ЧПУ (монтаж, пусконаладка и обучение персонала).

Код ОКРБ 007-2012: 28.41.31.400: Машины и прессы гибочные, кромкогибочные, правильные с числовым программным управлением для обработки металлов (кроме изделий из листового материала)

Назначение: оборудование для пространственной гибки круглых труб, применяемых в трубопроводных системах специальной автотехники и иных трубных металлоконструкциях.

Дата изготовления: оборудование новое, не ранее 2026-ого года выпуска.

Гарантийный срок: не менее 24-ёх месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

2. Технические характеристики станка:

2.1 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ	
Тип станка:	трубогибочный, дорновый
Тип главного привода, обеспечивающего гибку трубы	гидравлический
Минимальный размер заготовки: (параметр для расчёта мощности станка)	<ul style="list-style-type: none">• труба $\varnothing 100 \times 5,0$ при радиусе загиба $R_{\text{ср}} 400 \text{max}$ (мм) — для углеродистых сталей;• труба $\varnothing 76 \times 3,5$ — для нержавеющей сталей
Основные приводы станки	<ol style="list-style-type: none">1. гидравлический — поворот гибочной консоли2. сервопривод — для подачи трубы3. сервопривод — для вращения трубы
Максимальные габаритные размеры	длина: 7500 мм — при развёрнутой гибочной консоли ширина: 2000 мм — при сложенной гибочной консоли
Мощность гидростанции	22 кВт, не менее
Общая потребляемая мощность	30 кВт, не более
2.2 АГРЕГАТЫ	
2.2.1. Регулируемый предохранительный клапан гидросистемы	
2.2.2. Пропорциональный клапан главного гидропривода производства BOSCH Rexroth (Германия) или аналог, не уступающий по качеству материалам и техническим параметрам	

2.2.3. Сервоприводы подачи и вращения заготовки производства Mitsubishi (Япония) или аналог, не уступающий по качеству материалов и техническим параметрам	
2.3 УПРАВЛЕНИЕ	
Тип управления:	ЧПУ
Язык операционной системы управления:	русский
Управляемые оси:	У — перемещение каретки; В — вращение заготовки; С — поворот гибочной консоли
2.4 ВОЗМОЖНОСТИ ЧПУ	
2.4.1. Русифицированное ЧПУ	
2.4.2. Программный эмулятор для визуализации процесса гибки на экране управляющей стойки станка	
2.4.3. Функция автоматического расчёта пружинения трубы при гибке	
2.4.4. Регулировка скоростей всех приводов	
2.4.5. Чтение файлов в формате *.STP или *.IGS	
2.5 ОБРАБОТКА	
Режимы работы:	<ul style="list-style-type: none"> • ручной — управление каждым приводом по отдельности • полуавтоматический — управление группой приводов • автоматический — управление по программе ЧПУ
Радиус загиба:	из расчёта 3-ёх диаметров трубы, не более
Угол гибки:	190°, не менее
Способы подачи каретки	прямой, с перехватом
Точность перемещения подающей каретки:	±0,1 мм
Точность по углу гибки:	±0,1°
Точность по углу поворота трубы	±0,1°
Минимальная длина подачи:	3000 мм
Обрабатываемый материал:	<ul style="list-style-type: none"> • стали углеродистые: ст3, сталь 20, сталь 09Г2С; • стали нержавеющей: сталь 12Х18Н10Т, AISI 304 и т.п.
2.6 КОМПЛЕКТАЦИЯ	
2.6.1. Кронштейн выглаживателя гофры	
2.6.2. Система автоматической смазки подвижных элементов станка	
2.6.3. Гидравлическое масло в количестве, необходимом для первого запуска станка	
2.6.4. Комплекты оснастки для бездорновой обработки труб следующих типоразмеров: $\varnothing 25 \times 2,0$; $\varnothing 26,8 \times 2,8$; $\varnothing 28 \times 2,0$; $\varnothing 30 \times 2,0$; $\varnothing 32 \times 2,5$; $\varnothing 33,5 \times 2,8$; $\varnothing 38 \times 3$	
2.6.5. Комплекты оснастки для дорновой обработки труб следующих типоразмеров: $\varnothing 45 \times 2,5$; $\varnothing 57 \times 3,5$; $\varnothing 76 \times 3,5$; $\varnothing 89 \times 4,0$	

3. Требования к технической документации

К поставляемому оборудованию на бумажном носителе должна прилагаться следующая техническая документация:

3.1. Оригинальные технические паспорта завода-изготовителя, с оригинальными подписями и печатями завода-изготовителя;

3.2. Гарантийный талон;

3.3. Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию, в котором должно содержаться:

3.3.1. Общие сведения об изделии, его применении;

3.3.2. Чертёж общего вида станка с указанием габаритных размеров в развёрнутом состоянии гибочной консоли;

3.3.3. Основные технические данные и характеристики оборудования, включая электрическую и гидравлическую часть;

3.3.4. Комплект поставки;

3.3.5. Указания мер безопасности;

3.3.6. Состав оборудования;

3.3.7. Порядок установки оборудования, схемы транспортировки и монтажа;

3.3.8. Устройство и работа электрооборудования, гидравлической и смазочной систем;

3.3.9. Схемы кинематическая, гидравлическая, смазки, электрические с перечнями элементов;

3.3.10. Перечень смазочных материалов, с указанием количества и периодичности замены;

3.3.11. Устройство и работа оборудования и его составных частей;

3.3.12. Порядок работы, инструкция для оператора;

3.3.13. Характерные неисправности и методы их устранения;

3.3.14. Указания по эксплуатации, техническому обслуживанию, ремонту;

3.3.15. Комплект документации по электронным устройствам оборудования.

3.4. Документация должна содержать технические требования к площадке для установки и монтажа оборудования;

3.5. Вся техническая документация, включая чертежи и схемы должна соответствовать поставляемой модели оборудования и иметь **русскоязычный текст** и должна быть предоставлена до проведения процедуры по снижению цены.

4. Требования к поставщику

4.1. Для подтверждения технических характеристик предлагаемого станка, в конкурсном предложении поставщик предоставляет копии страниц паспорта станка с технической информацией в соответствии разделу 2 настоящего задания на закупку. Техническая информация должна содержать чертёж предлагаемого трубогибочного станка в положении развёрнутой гибочной консоли с его габаритными размерами.

4.2. Предоставление технической документации и всех необходимых сведений, требуемых для подготовки производственного участка под установку и подключение оборудования в срок не более 30 дней после подписания договора поставки;

4.3. Оборудование должно быть упаковано в тару, обеспечивающую его сохранность при погрузке, разгрузке, транспортировке и хранении;

- 4.4. Срок гарантийного обслуживания оборудования – не менее 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию;
- 4.5. Наличие на территории Республики Беларусь сервисного технического центра по ремонту и техническому обслуживанию поставляемого оборудования с возможностью заключения договора на послегарантийное обслуживание;
Либо предоставление договора с обслуживающей организацией, срок действия которого не менее срока поставки;
Либо наличие в организации поставщика квалифицированного персонала в области обслуживания и ремонта станков с ЧПУ с предоставлением выписки из штатного расписания с указанием должностей и количества сотрудников.
действующего договора с организацией, специализирующейся в области ремонта и наладки станков с ЧПУ;
- 4.6. Бесперебойное обеспечение комплектующими и запасными частями к оборудованию на территории Республики Беларусь в послегарантийный период;
- 4.7. Ориентировочный срок поставки оборудования — 150 календарных дней с даты заключения договора поставки;
- 4.8. Проведение монтажных и пуско-наладочных работ, испытаний, обучения персонала, сдача оборудования в эксплуатацию, с составлением акта ввода в течение 15-ти дней после сообщения о готовности площадки под установку станка.
- 4.9. Предпочтительные условия оплаты — отсутствие авансовых платежей.

5. Ориентировочная стоимость закупки

- 5.1. Ориентировочная стоимость закупки — **800 000 белорусских рублей с НДС** (17 778 базовых величин);
- 5.2. Стоимость товара для резидентов РБ должна включать расходы на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, налогов, сборов и других обязательных платежей, проведение монтажных работ, пуско-наладку и обучение персонала (условия поставки DDP г. Гродно ОАО «Гродненский механический завод»).
- 5.3. Стоимость товара для резидентов РБ и нерезидентов РБ должна быть предоставлена в **белорусских рублях (BYN)**. Предложения с иной валютой не рассматриваются и отклоняются от участия в процедуре закупки.

6. Источник финансирования закупки

Источник финансирования закупки: собственные или кредитные и другие средства.

7. Основание проведения закупки

Бизнес-план инвестиционного проекта «Техническая модернизация производственного корпуса ОАО «Гродненский механический завод».

8. Вид процедуры закупки

Вид процедуры закупки: процедура оформления конкурентного листа.

9. Обоснование выбора процедуры закупки

9.1. Обоснование выбора процедуры закупки: в соответствии с п.п. 7.1 Положения о порядке проведения закупок товаров (работ, услуг) ОАО «Гродненский механический завод».

9.2. Проведение данной процедуры закупки возлагается на конкурсную комиссию, созданную приказом № 275 от 26.11.2024 г.

10. Оценка предложений

Оценка предложений будет проводиться в соответствии с нижеуказанными критериями:

- наиболее низкая цена — до 80 баллов;
- срок поставки — до 10 баллов;
- условия оплаты (предпочтительна оплата по факту поставки) — до 10 баллов.

Методика проведения оценки предложений:

1. Цена: предложение с наименьшей ценой получает 80 баллов, остальные пропорционально от наименьшей цены.

2. Срок поставки: предложение с минимальным сроком поставки получает 10 баллов, остальные — пропорционально от минимального срока поставки.

3. Гарантия: при предоставлении гарантии менее 24 месяцев предложение отклоняется.

4. Условия оплаты: если претендент своим предложением в качестве формы расчетов указывает предоплату от 50% до 100%) — 0 баллов,

при предоплате до 50%, оставшееся по факту поставки на склад заказчика — дается $\frac{1}{2}$ от предусмотренного данным критерием количества баллов (5 баллов).

При предоставлении условий 100% оплаты по факту поставки дается максимальное количество баллов (10 баллов).

11. Допуск юридических и физических лиц к участию в процедуре закупки государственной принадлежности и происхождению предлагаемых ими товаров

11.1. Не допускаются следующие юридические и физические лица:

11.1.1. юридическое лицо, находящееся в процессе ликвидации, реорганизации (за исключением юридического лица, к которому присоединяется другое юридическое лицо), и индивидуальный предприниматель, находящийся в стадии прекращения деятельности.

11.1.2. юридическое и физическое лицо, представившее недостоверную информацию о себе.

11.1.3. юридическое или физическое лицо, включенное в реестр поставщиков (подрядчиков, исполнителей), временно не допускаемых к закупкам.

11.1.4. юридическое или физическое лицо, не соответствующее требованиям, предъявляемым законодательством к осуществлению поставки товаров, являющихся предметом закупки.

11.1.5. при рассмотрении предложений отклоняется предложение участника процедуры закупки, не предоставившего копии страниц паспорта предлагаемого оборудования на русском языке с основными техническими данными и характеристиками.

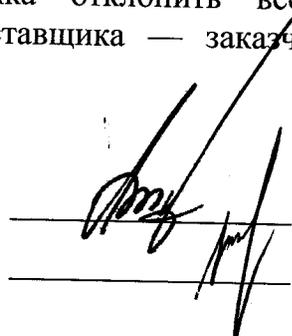
11.1.6. при рассмотрении предложений отклоняется предложение участника процедуры закупки, не являющегося производителем или его официальным торговым представителем. Участник процедуры закупки должен иметь опыт поставок, гарантийного и послегарантийного обслуживания трубогибочных станков с ЧПУ в Республику Беларусь или Российскую Федерацию на протяжении всей своей деятельности, что должно подтверждаться предоставлением списка завершенных сделок (референс-лист с указанием моделей поставленного оборудования, года поставки и наименований предприятий, куда поставлялось оборудование).

11.2. В случаях, изложенных в п. 11.1 поступившие предложения от участников отклоняются. Также отклоняется предложение при несоответствии требованиям задания на закупку:

- срок действия предложений — **не менее 60 дней**;
- порядок и сроки отзыва или изменения участниками своих конкурсных (ценовых) предложений — принимаются не позднее истечения срока представления предложения;
- заявление о праве заказчика отклонить все конкурсные (ценовые) предложения до выбора поставщика — заказчик может отклонить все предложения.

Инженер-технолог ОГТ

Главный технолог — начальник ОГТ



А.Ч. Якубович

А.С. Жуковец

Согласовано:

Руководитель ЭМС

Заместитель директора по производству —
начальник производственного отдела



В.И. Михальчук

Д.Ф. Эйсмонт

Первый заместитель директора —
главный инженер



Е.В. Федюкович