

Технико-экономическое задание на закупку

Предмет закупки: Автоматы продольного точения с ЧПУ М80 (система ЧПУ Mitsubishi 80) для изготовления контактов, стержней, колонок, втулок, корпусов и т.д. в количестве: 2 шт – с максимальным диаметром обработки до 12мм, проведение пусконаладочных работ с обработкой деталей, колонка 8ПМ.041.009, колонка 8ПМ.041.014, втулка 8ПМ.211.001, втулка 8ПМ.211.029, втулка 8ПМ.211.064, втулка резьбовая 8ПМ.215.037, винт 8ПМ.906.050, втулка резьбовая 8ПМ.215.029. и обучением персонала.

I. Требования к закупаемому оборудованию

1. Технические характеристики и комплектация:

- 1.1 Диаметр прутка до 12 мм.
- 1.2 Длина прутка 3000 мм.
- 1.3 Диаметр обработки до 12 мм.
- 1.4 Длина обработки до 50 мм.
- 1.5 Точность обработки не более $\pm 0,02$ мм.
- 1.6 Диаметр сверления гладких отверстий – до 8 мм включительно обязательно, свыше 8 мм по возможности.
- 1.7 Диаметр нарезаемой наружной и внутренней резьбы – до М4 включительно обязательно, свыше М4 по возможности.
- 1.8 Допуск соосности центрального отверстия относительно наружного диаметра – не более 0,02 мм.
- 1.9 Скорость вращения шпинделя/контршпинделя не менее 9000 об/мин.
- 1.10 Скорость вращения приводного инструмента не менее 4000 об/мин.
- 1.11 Скорость холостых перемещений от 20 до 30 м/мин.
- 1.12 Потребляемая мощность не более 5 кВт.
- 1.13 Электропитание: 380 V/50 Hz., наличие блока питания для подключения к сети.
- 1.14 Комплект инструмента для обслуживания станка.
- 1.15 Интерфейс дисплея на русском или английском языке.
- 1.16 Наличие USB-портов.
- 1.17 Освещение рабочей зоны.
- 1.18 Улавливатель деталей (тах длина детали 30 мм) и конвейер.
- 1.19 Конвейер для удаления стружки.
- 1.20 Система подачи СОЖ высокого давления ≈ 15 бар.
- 1.21 Улавливатель масляного тумана.
- 1.22 Набор цанг для держателей инструмента ER11, ER16 в количестве 2 комплекта для каждого станка.
- 1.23 Наличие ремкомплекта быстроизнашивающихся деталей в количестве 2 шт. на 1 автомат.
- 1.24 Набор инструмента в количестве по 2 комплекта на каждую деталь и управляющие программы для следующих деталей: колонка 8ПМ.041.009, колонка 8ПМ.041.014, втулка 8ПМ.211.001, втулка 8ПМ.211.029, втулка 8ПМ.211.064, втулка резьбовая 8ПМ.215.037, винт 8ПМ.906.050, втулка резьбовая 8ПМ.215.029.
- 1.25 Система автоматической смазки направляющих.

1.26 Контршпindelь.

1.27 Укомплектовать автоматы устройствами для приводных инструментов: осевых инструментов для обработки отверстий, пазов и нарезки резьб, фрезерования (не менее 4 позиций), радиальных инструментов для сверления, нарезки резьб, фрезерования (не менее 2 позиций).

1.28 Устройство подачи прутка (сервобар) ёмкостью не менее 10 прутков.

1.29 Укомплектовать каждый станок (цанги главного шпинделя, контршпинделя, люнетными цангами и т. д.) для работы с круглыми прутками $\varnothing 2$, $\varnothing 3$, $\varnothing 3.5$, $\varnothing 4$, $\varnothing 4.5$, $\varnothing 5$, $\varnothing 6$, $\varnothing 7$, $\varnothing 8$, $\varnothing 9$, $\varnothing 10$ мм и шестигранными прутками 5, 6, 9, 10 мм в количестве по 2 комплекта на каждый размер.

1.30 Укомплектовать сервобар каждого станка - толкателями, каналами, цангами толкателя и другими деталями) для работы с круглыми прутками в диапазоне от $\varnothing 2$ до $\varnothing 10$ мм и шестигранными прутками от 5 до 10 мм в количестве по 2 комплекта на каждый диапазон размеров.

1.31 Наличие централизованной смазки направляющих.

1.32 Приемка оборудования у производителя с приемкой изготовленных на нем деталей : колонка 8ПМ.041.009, колонка 8ПМ.041.014, втулка 8ПМ.211.001, втулка 8ПМ.211.029, втулка 8ПМ.211.064, втулка резьбовая 8ПМ.215.037, винт 8ПМ.906.050, втулка резьбовая 8ПМ.215.029.

2. Гарантийный срок обслуживания не менее 2-х лет.

3. Наличие авторизованной организации, осуществляющей сервисное обслуживание предлагаемого оборудования на территории РБ или РФ.

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

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

6. Пуско-наладочные работы осуществляются специалистами продавца на территории ОАО «ВЗЭП» на образцах-изделиях.

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 «Электромагнитная совместимость технических средств».

4. Представление подробных технических характеристик по предлагаемой модели оборудования.

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:

8.1. Паспорт на оборудование на русском или английском языке.

8.2. Руководство по эксплуатации оборудования на русском или английском языке.

8.3. Руководство по программированию на русском языке.

8.4. Официальное подтверждение поставщика о том, что автомат будет оснащён и налажен для обработки деталей: колонка 8ПМ.041.009, колонка 8ПМ.041.014, втулка 8ПМ.211.001, втулка 8ПМ.211.029, втулка 8ПМ.211.064, втулка резьбовая 8ПМ.215.037, винт 8ПМ.906.050, втулка резьбовая 8ПМ.215.029.

8.5. Предоставление технологии обработки и управляющих программ с указанием инструмента по переходам и времени обработки по деталям: колонка 8ПМ.041.009, колонка 8ПМ.041.014, втулка 8ПМ.211.001, втулка 8ПМ.211.029, втулка 8ПМ.211.064, втулка резьбовая 8ПМ.215.037, винт 8ПМ.906.050, втулка резьбовая 8ПМ.215.029.

9. Коммерческое предложение и вся документация должна быть представлена на русском 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).

11. Стоимость коммерческого предложения должна содержать:

- стоимость оборудования (указать отдельно);
- стоимость инструмента и оснастки (указать отдельно);
- стоимость пуско-наладочных работ (указать отдельно);
- стоимость доставки (указать отдельно);
- стоимость упаковки (указать отдельно);
- стоимость приемки оборудования у производителя (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. Оборудование б/у и восстановленное не предлагать.

7. Контракт заключается напрямую с производителем, либо его официальным дистрибьютором.

Зам.директора-главный инженер



11.03.2016

А.А. Семенчуков

Начальник цеха 05



11.03.2016

О.С. Гавриленко

Начальник ТУ

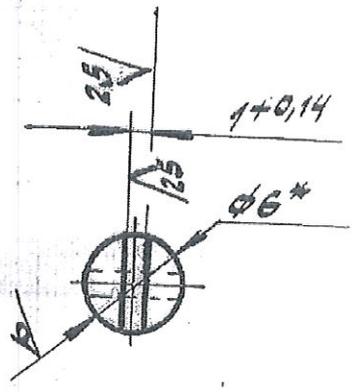
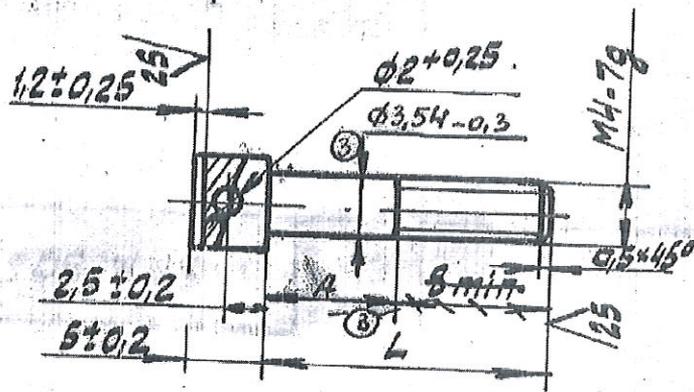
И.В. Тимощенко

8ПМ.906.050

12,5/1

справ. № 8ПМ.906.002 378004

взам. инв. № 4999 06.12.99



Обозначение	L	масса, г	A
8ПМ.906.050	10 ± 0,18	2,22,4	2-0,25
-01	15 ± 0,25	3,3	10-0,36
-02	15 ± 0,2	3	17-0,36

- 1.* Размер для справок
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 0,5мм.
3. Покрытие: ~~Ц.С.Хр-Ликенда 3-П~~ ①

6	ПМ363-2007	Школов	21.09.07
5	ПМ415-2006	Школов	06.06.2006
4	ПМ395-2004	Школов	04.12.04
3	ПМ427-2000	Школов	23.12.00
2	ПМ292-2000	Школов	31.7.2000
1	ПМ121-2000	Школов	20.5.2000
	Нав ПМ430-99	Школов	2.12.99
	Изм Лист № 004чм.	подп.	Лето
	Разраб. Бабур	02.0007.	12.5.99
	Проб.		
	Т.контр. Вечленок		10.08.99
	И.контр. Бабур		

8ПМ.906.050

Винт

Лит	Масса	Масш
⑤ А	см. табл.	2:1
Лист	Листов 1	

протокол ДКРП 60 ПС59-1 ГОСТ 2060-93

Восстановленный табличник №

410 140 1100

(подпись)
(20.06.67)

4 остально

Перв. подпись
185

Сред. №

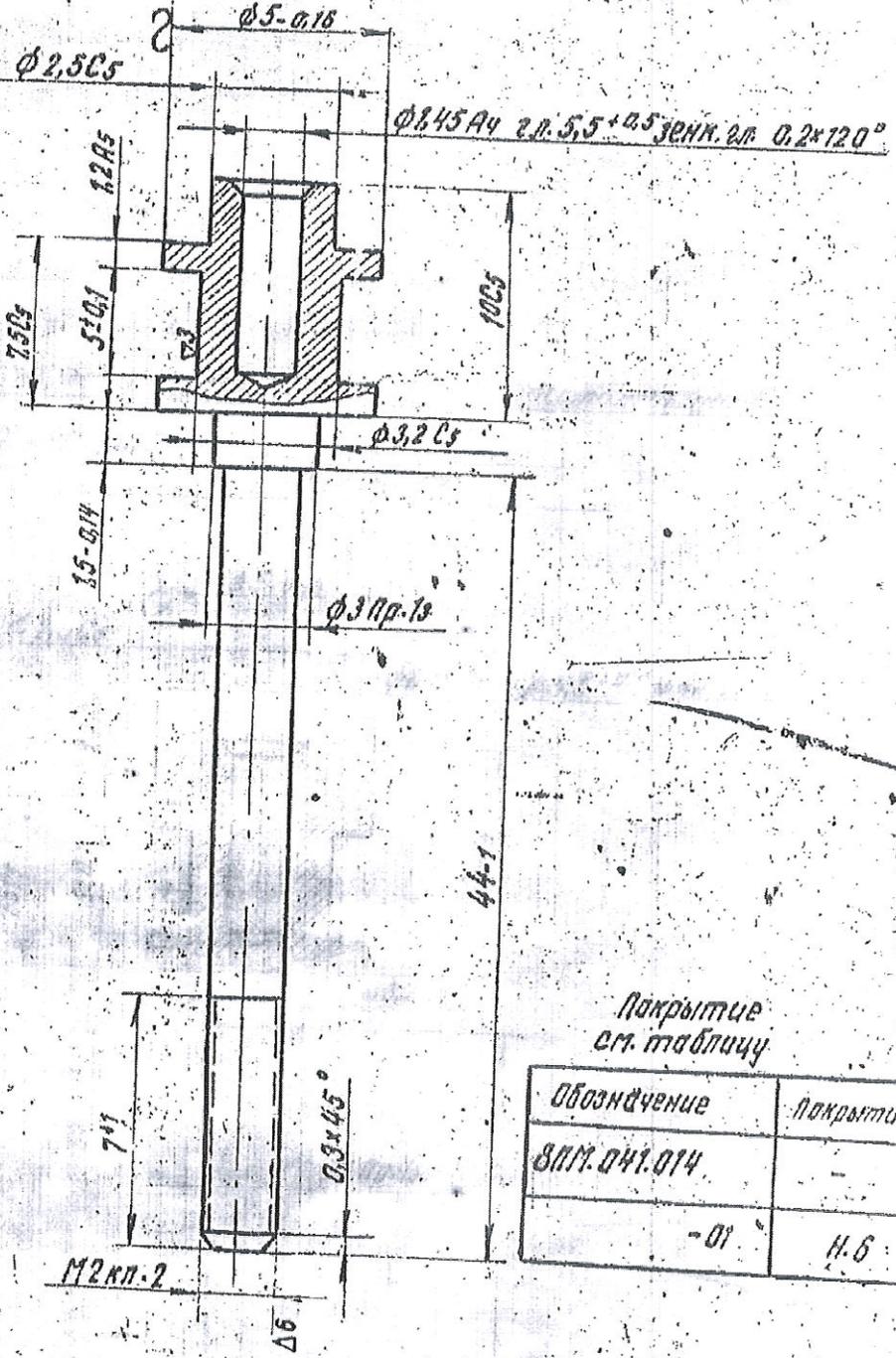
Полн. и дата

Изм. №

Срок, мес. и дата

Срок, и дата
(20.05.72) (подп.)

591



Покрытие
см. таблицу

Обозначение	Покрытие
8ПМ.041.014	
-01	Н.6

12		ПМ 123-2019	(подп.)	07.10.19
11	1	ПМ 589-76	(подп.)	08.02.71
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Масквин	(подп.)	05.06.22
Пров.		Шаталов	(подп.)	
Г. контр.		Козак	(подп.)	23.06.52

8ПМ.041.014

КОЛОДКА

Лист	Масса	Масштаб
6	67	3:1
Лист 7	Листов 7	

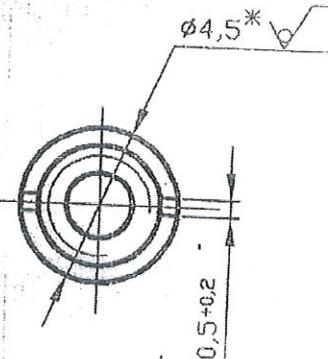
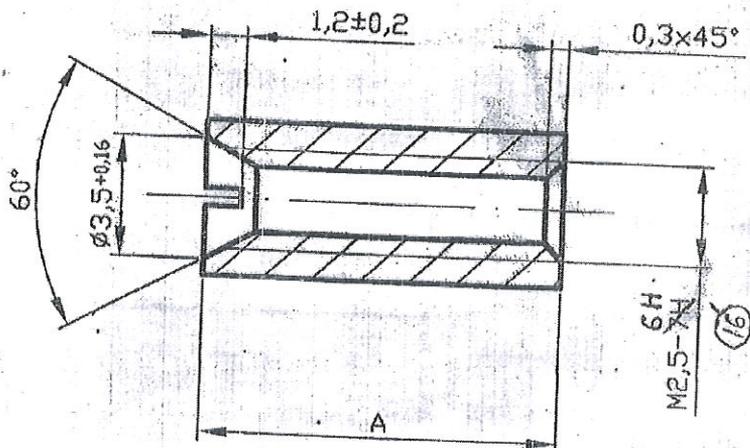
Литумь ЛС59-1
ГОСТ 15527-20 2004

8ПМ.215.029-0

√Ra6,3

Перв. примен.
ТУЗ-48

Спроб. N



Обозначение	П. З. ТТ	А, мм
8ПМ.215.029-01	Хим. пас	10 _{-0,1}
8ПМ.215.029-02	О-Ви. 3	
8ПМ.215.029-03	Хим. пас	10,5 _{-0,11}

1. Материал твердый.
2. Проверить на немагнитность.
3. Покрытие см. таблицу.
- 4.* Размер для справок.

10.08.07 10.08.07 10.08.07
 100339 1.10.2007 31593

Инд. N	Подп. и дата	Взам.инв. N	Инд. N	дубл.	Подп. и дата
17		ПМ 043-2000			01.07.07
16		ПН 404-2007			28.11.07
15	Зан	ПМ 296-2007			01.10.2007
Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Козлов			09.08.2007	
Пров.	Цыганкова			09.09.2007	
Т.контр	Любинский			15.08.07	
Н.контр	Пылярова			08.08.07	
Утв.	Любинский			15.08.07	

8ПМ.215.029-0

Втулка
резьбовая

Лит.	Масса	Масштаб
В	0,94	5:1
Лист	Листов 1	

Проволока ДКРНТ 4,5
ДС59-1 АМ ГОСТ 1066-90

РУП "ВЗЭП"

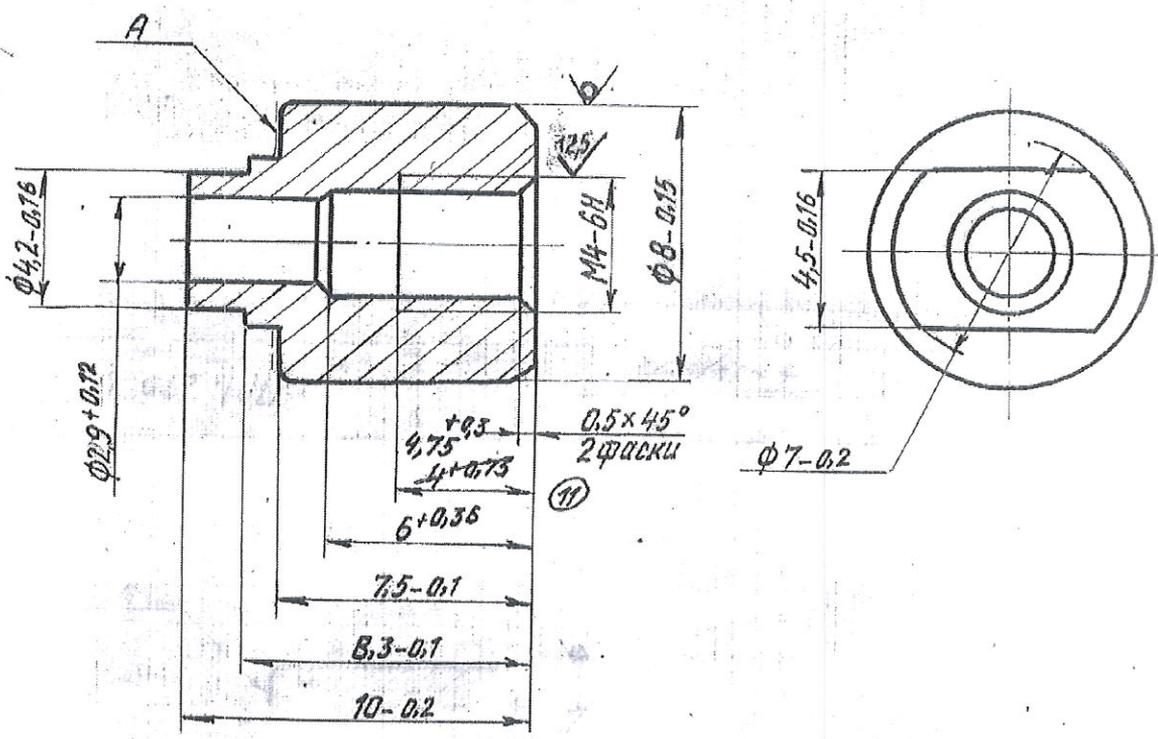
19.08.90
 16.10.90
 15.10.90
 18.10.90

Инв. №	86776	Лист	№ 29.10.90	Взам. инв. №	44105	Изм. №	№ 29.10.90	Справ. №	№ 365.003, 4Ф	Перв. примен.	5ПМ.365.003, 4Ф
--------	-------	------	------------	--------------	-------	--------	------------	----------	---------------	---------------	-----------------

8ПМ. 215.037

0602/070

0,3



1. На поверхности „А“ допускаются следы от фрезеровки.
2. Отжечь.
3. Покрытие Н.6.

8ПМ. 215.037

Втулка
резьбовая

Лист	Масса	Масш
5	1,2 е	5:1
Лист	Листов 1	

Круг 8-0-110 ГОСТ 1417-75
 А12-В-Н ГОСТ 1414-75

Копировал: гуркова

МГН

1-е применение
А-0

⑦1-В-600 1х0 WUP

▽5/5

- Заусенцы недопустимы. (16)
- Покрытие см. таблицу. (14)

Оригинал

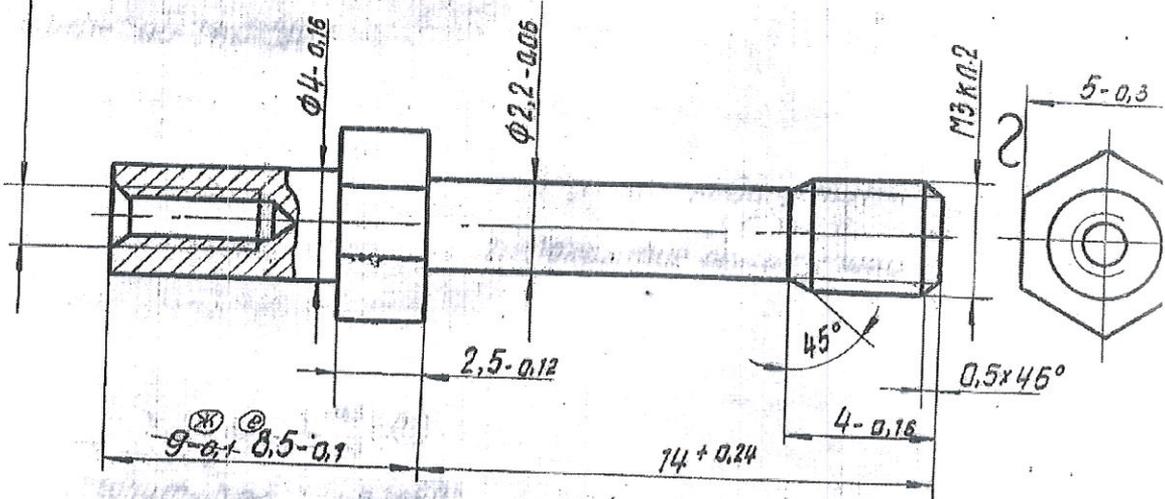
5 поверхн. —
0,023 дм²

7 класс

Размер	Допуск
0,015 - 0,06	0,140
0,06 - 0,1	0,160
0,1 - 0,2	0,250
0,2 - 0,3	0,300
0,3 - 0,6	0,360
0,6 - 1,0	0,450
1,0 - 1,6	0,520
1,6 - 2,5	0,620
2,5 - 4,0	0,740
4,0 - 12,0	0,870

Отверстие +
Вал —

M2. Б96Н (13) 5^{+0,3}
M1.8кп-2 h 4,5^{+0,3}
сверлить h 5,5^{+0,5}, h 1x90°
7,5^{+0,58}



Обозначение	п. 2 ТТ
ВПМ. 041.009-1	ц. бхр
ВПМ. 041.009-2	кд. бхр.

Изм. № Подлинника
31465
Дата 2008.12.17
Подпись и дата
Взам. инв. № инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.		Соснер	Я	16.4.70.
Проверил				
Технолог		Мешков	Д.И.	15.5.70.
Норм. копур.		Лебедев	В.В.	
Утвердил		Б.П.		

17	ПМ066-2015	
16	ПМ007-2010	
15	ПМ040-2009	
12	ПМ322-81	
11	ПМ102-77	
10	ПМ041-76	

Литера	Вес	Мас
А.Б	1,32	5.
Лист		Листов 1

Колонка

ВПМ. 041. 009-0-0

Шестигранник 5-5 ГОСТ 3560-78
А-12 ГОСТ 1418-75
Сталь А12 ГОСТ 1414-75