

Филиал ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» – «Строммашина»

УТВЕРЖДАЮ
Директор филиала

С.В. Мельников

«26» 02 2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку пресса гидравлического для опрессовки и выпечки катушек

1 Цель заказа

Закупка пресса гидравлического для опрессовки и выпечки катушек (далее по тексту – пресс гидравлический) осуществляется в рамках мероприятий по запуску проекта поэтапной локализации производства тяговых электродвигателей и генераторов на территории филиала ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» – «Строммашина».

Цель заказа – создание мощностей для горячей опрессовки пазовых частей катушек электродвигателей и генераторов с целью придания изоляции необходимой электрической и механической прочности, а также для формирования требуемого профиля поперечного сечения проводника.

Эскизы прессуемых и выпекаемых катушек прилагаются (Приложение 1 – на 10 листах).

2 Технические характеристики и требования, предъявляемые к оборудованию

№ п/п	Параметр	Значение
1	2	3
Технические характеристики катушек		
2.1*	Длина пазовой части катушки, мм	200...1000.
2.2*	Материал обмотки катушек	Лента слюдяная Элмикапор 525029 0,09x20 ТУ 3492-107-50157126; Лента (слоудинитовая) ЛСКН-135-СПЛ 20x0,4У ТУ 16-503.030-2007;

1	2	3
		Лента (слюдинитовая) ЛСКН-135-СПЛ 0,11x23x0,4У ТУ 16-503.030-99
Технические требования, предъявляемые к оборудованию		
2.3*	Тип пресса	Гидравлический
2.4	Одновременная опрессовка и выпечка одной или обеих сторон катушки	Наличие
2.5	Усилие прессования в горизонтальной плоскости, не менее, кН	29
2.6	Усилие прессования в вертикальной плоскости, не менее, кН	15
2.7*	Количество гидравлических скоб при одностороннем формовании, не менее, шт.	4
2.8*	Количество гидравлических скоб при двустороннем формовании, не менее, шт.	8
2.9*	Нагреватели (пресс-планки) по 2 комплекта на каждую катушку	Наличие
2.10	Возможность перемещения гидравлических скоб вдоль пазовой части катушки	Наличие
2.11	Максимальная температура опрессовки, °С	180
2.12*	Возможность регулирования температуры и времени опрессовки и выпечки	Наличие
2.13	Вывод температуры и времени нагрева на панель управления	Наличие
2.14*	Автоматическое отключение нагрева пресс-планок по истечению установленного времени	Наличие
2.15	Напряжение сети, В	380±10%
2.16	Род тока	3-х фазный переменный
2.17	Частота тока, Гц	50±2%

3. Общие требования, предъявляемые к комплекту поставки оборудования и услугам

№ п/п	Параметр	Значение
1	2	3
3.1*	Все предложенные параметры должны быть подтверждены документально в технической документации (в паспорте или в руководстве по эксплуатации) и предоставлены в составе предложения.	Наличие
3.2	В составе предложения предоставить подробное описание интерфейса программного обеспечения (при наличии) оборудования и его функциональных возможностей.	Наличие

1	2	3	
3.3	Техническая документация должна быть предоставлена на бумажном носителе на русском языке и должна включать в себя:		
	3.3.1*	– паспорт на оборудование и его комплектующие;	Наличие
	3.3.2*	– инструкцию по безопасным приемам эксплуатации и обслуживания с указанием мер безопасности;	Наличие
	3.3.3*	– принципиальные электрические схемы на все узлы и блоки;	Наличие
	3.3.4	– каталоги покупных комплектующих;	Наличие
	3.3.5	– сборочный чертеж установки с установленным электрооборудованием;	Наличие
	3.3.6	– комплект сборочных чертежей узлов и механизмов с указанием быстро изнашиваемых частей;	Наличие
3.3.7*	– сведения о содержании драгоценных металлов в поставляемом оборудовании.	Наличие	
3.4*	Предоставление документации для подвода всех необходимых сетей, выполняемых Заказчиком при подключении оборудования.	Подтвердить	
3.5*	Запасные части и быстро изнашиваемые детали на гарантийный период работы оборудования.	Подтвердить	
3.6*	Пусконаладочные работы должны проводиться Поставщиком, за его счет на территории Заказчика.	Подтвердить	
3.7*	Гарантийное и сервисное обслуживание	Не менее 24 месяцев	
3.8	Гарантийное и сервисное обслуживание при двухсменном режиме работы от даты утверждения обеими сторонами «Акта ввода оборудования в эксплуатацию» на площадях Покупателя продлевается соразмерно времени простоя оборудования, обусловленного устранением причин выхода оборудования из строя, дефектов, неисправностей.	Не менее 24 месяцев	
3.9	Склад запасных частей в Республике Беларусь.	Наличие	
3.10	Провести инструктаж или обучение персонала Заказчика безопасным методам и приемам работы на оборудовании.	Подтвердить	
3.11	Приемка оборудования на площадях Заказчика.	Подтвердить	

4 Информация для обязательного предоставления в коммерческом предложении, прочие условия

№ п/п	Параметр	Значение
1	2	3
4.1	В предложении должны быть отражены все характеристики, параметры и комплектность оборудования, приведенные в техническом задании, вес оборудования. Предоставлен габаритный эскиз (вид сверху) установки со всеми размерами в комплектации согласно техническому заданию.	Указать
4.2	Срок проведения шефмонтажных, пусконаладочных работ и обучения персонала.	Указать
4.3*	Срок устранения дефектов, неисправностей оборудования, выявленных в ходе проведения шефмонтажных и пусконаладочных работ – не более 30 дней.	Подтвердить
4.4*	Срок оперативного реагирования на заявку о наличии неисправностей, дефектов поставленного оборудования в гарантийный период – не более 3-х дней с даты письменного уведомления Покупателем Продавца	Подтвердить
4.5*	Срок устранения неисправностей, дефектов оборудования возникших во время эксплуатации по вине Продавца – не более 30 дней с даты письменного уведомления Покупателем Продавца.	Подтвердить
4.6*	Обязательное согласие на применение штрафных санкций со стороны покупателя в следующих случаях: – за срыв сроков поставки, включая предоставления технической документации; – за срыв сроков выполнения шефмонтажных, пусконаладочных работ и обучения; – за срыв сроков устранения дефектов, неисправностей, выявленных во время проведения шефмонтажных, пусконаладочных работ; – за срыв сроков устранения дефектов, неисправностей, выявленных в гарантийный период; – суммарный простой оборудования по вине Продавца в гарантийный период – более 30 дней	Подтвердить
4.7	Наличие декларации о соответствии закупаемого оборудования действующим в Республи-	Подтвердить

1	2	3
	<p>ке Беларусь техническим нормативным правовым актам (ТР ТС 010/2011, ТР ТС 004/2011, ТР ТС 020/2011) по безопасности и охране окружающей среды, требованиям экономного использования материалов и энергии, требованиям к совместимости и надежности.</p>	

** – отклонения от данных параметров не допускаются, предложения имеющие данные отклонения будут сняты с дальнейшего участия в конкурсной закупке.*

Примечания.

Конкурсное предложение предоставляется в виде таблиц, содержащих все характеристики и параметры оборудования по каждому пункту технического задания.

При предоставлении дополнительных опций сверх технического задания указать их отдельно с конкретной стоимостью и описанием по каждой опции.

Поставщику при согласовании с Заказчиком допускается изменять состав и компоновку оборудования. Заказчик не возражает против предоставления Поставщиком, после согласования с Заказчиком, более прогрессивных и выгодных технологических решений.

Разработал:
Инженер-технолог
первой категории ОГТ



Г.П. Шурбенков

Согласовано:

Зам. директора филиала по
техническим вопросам –
главный инженер



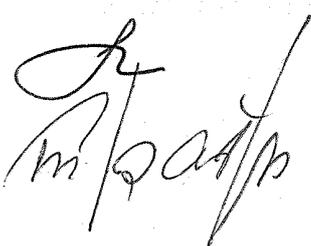
Д.В. Шароваров

Зам. главного инженера
по подготовке производства



А.А. Москвин

Главный технолог



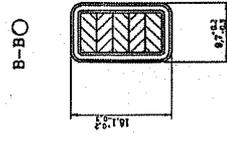
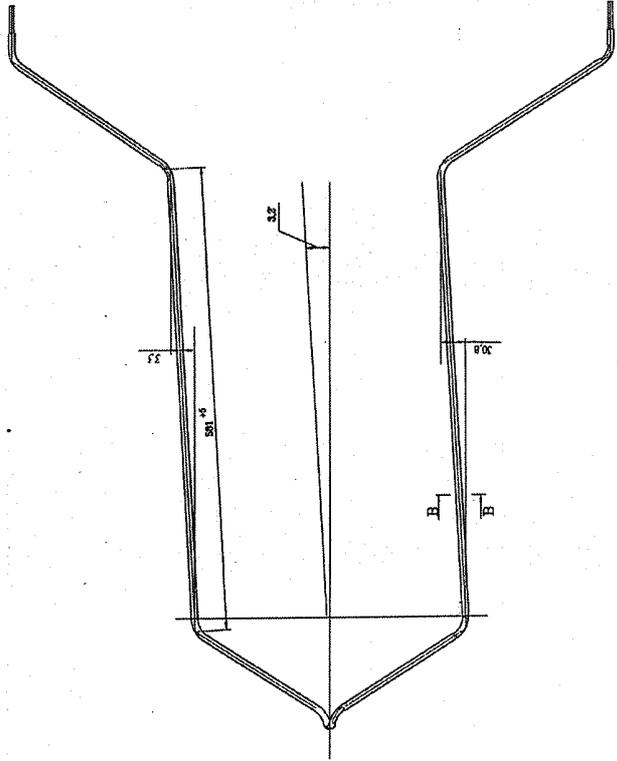
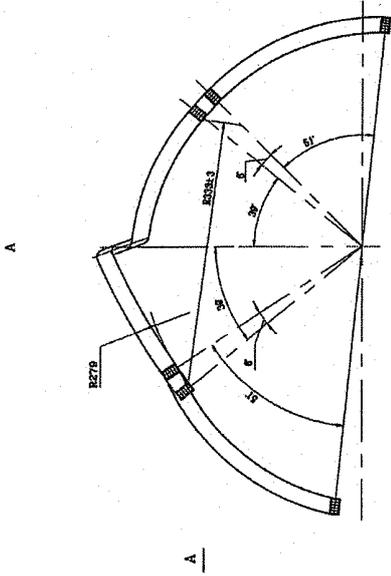
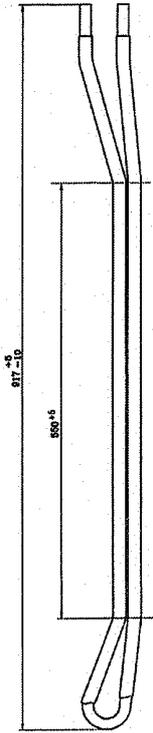
Т.Н. Мельдзюк

Главный энергетик

Ю.В. Трафименко

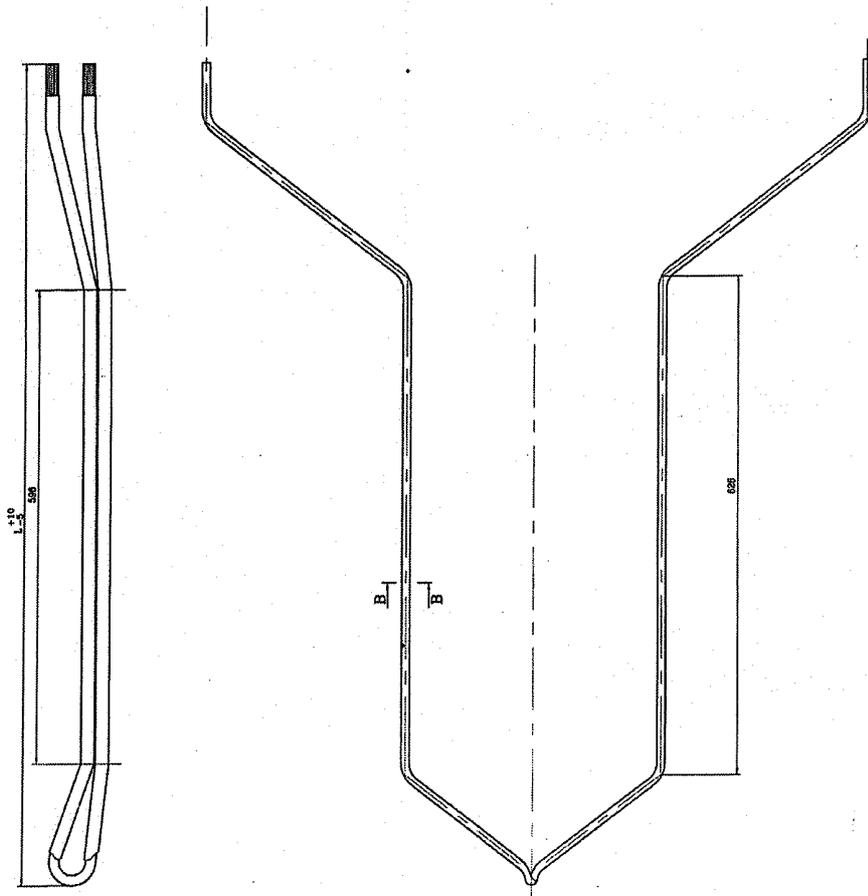
Приложение 1

Кагушка 1

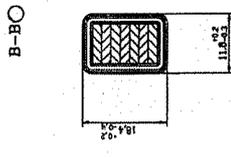
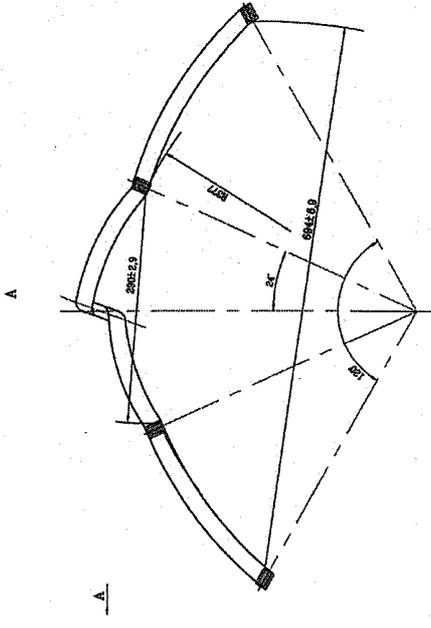


Продолжение приложения 1

Кагушка 2

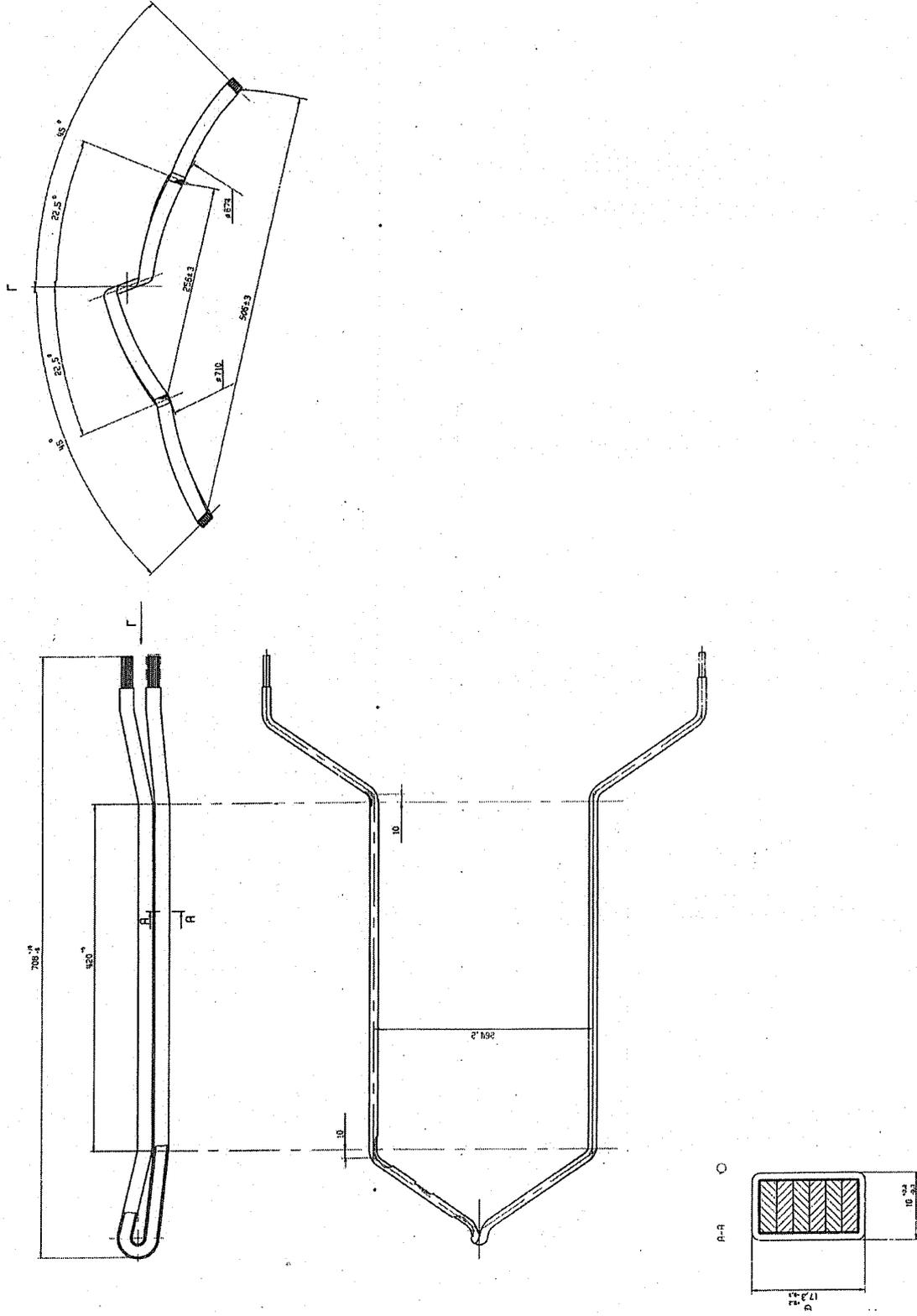


Обозначение	L, мм	Масса, кг
-01	1028	3.80
-02	1034	3.83
	1038	3.83

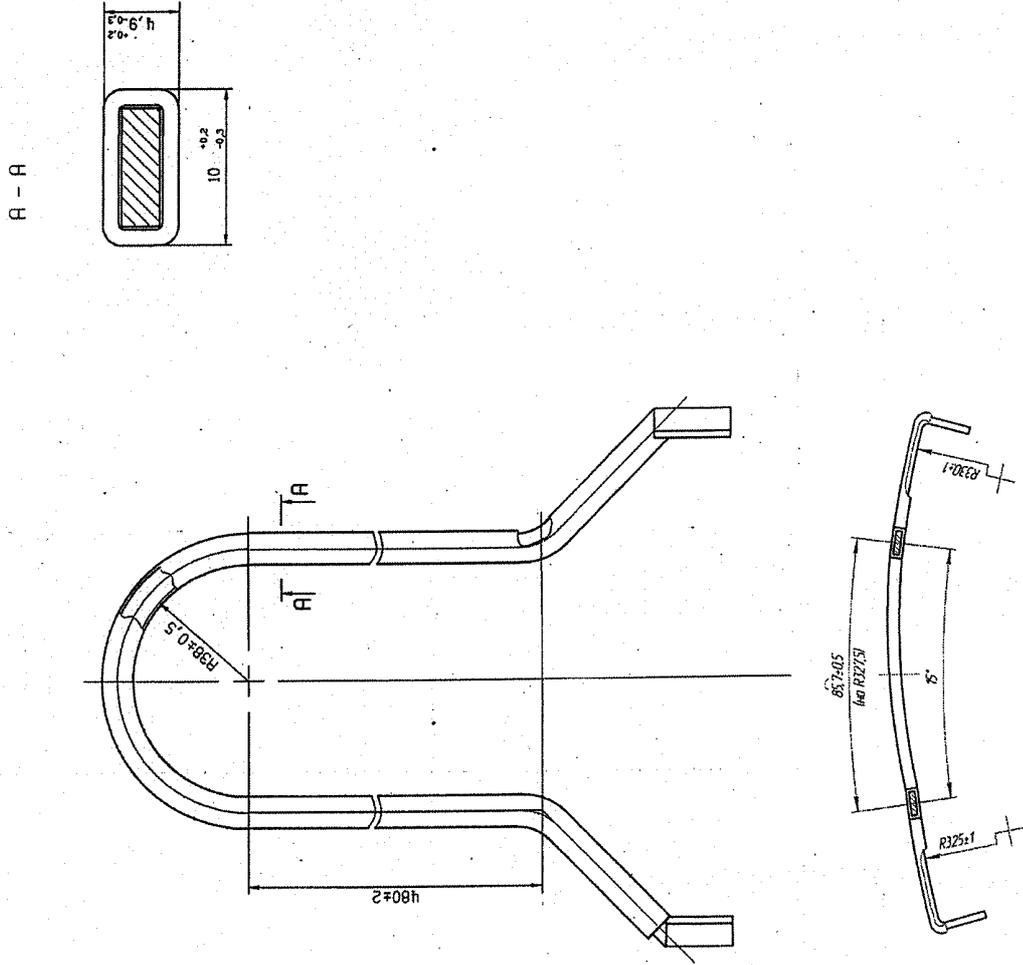


Продолжение приложения 1

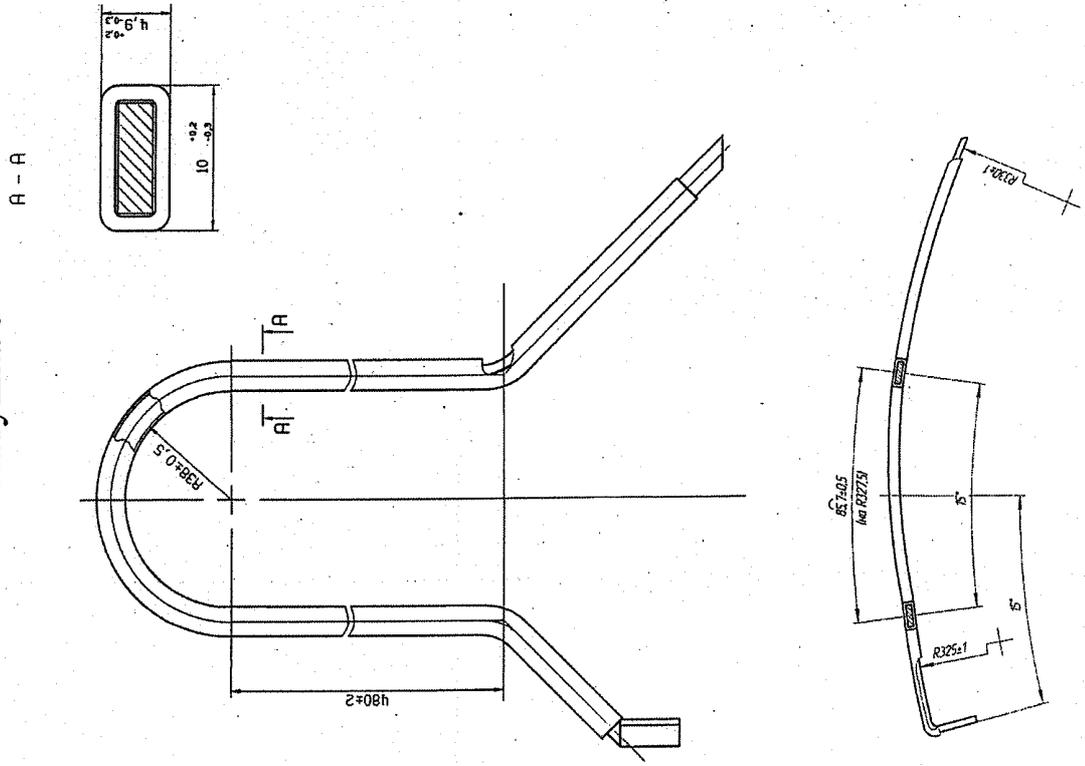
Кагушка 3



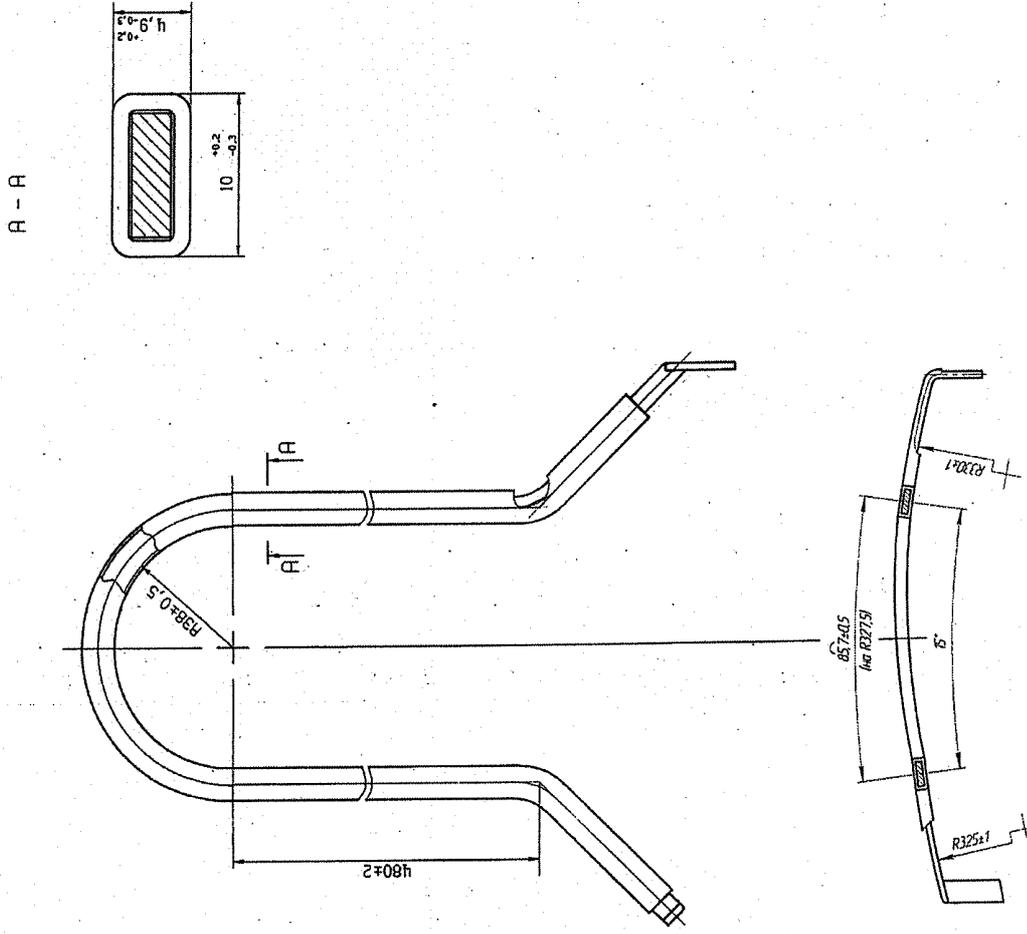
Кагушка 4



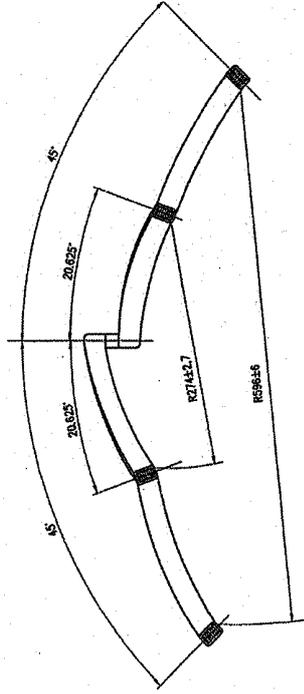
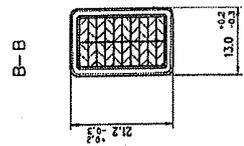
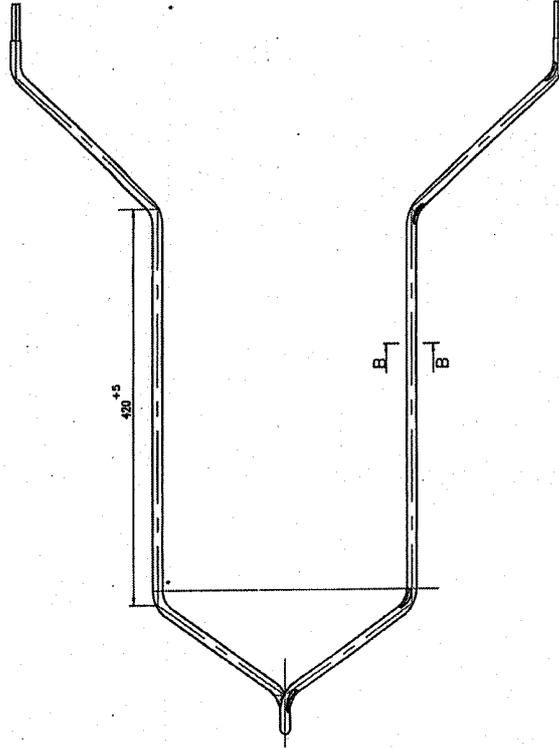
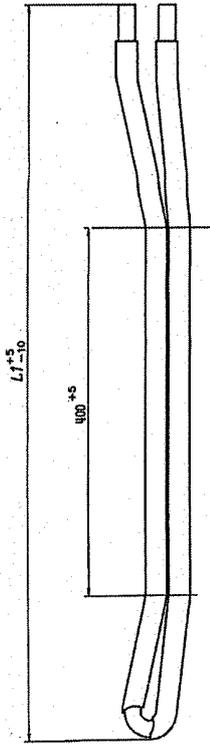
Кагушка 5



Катушка 6



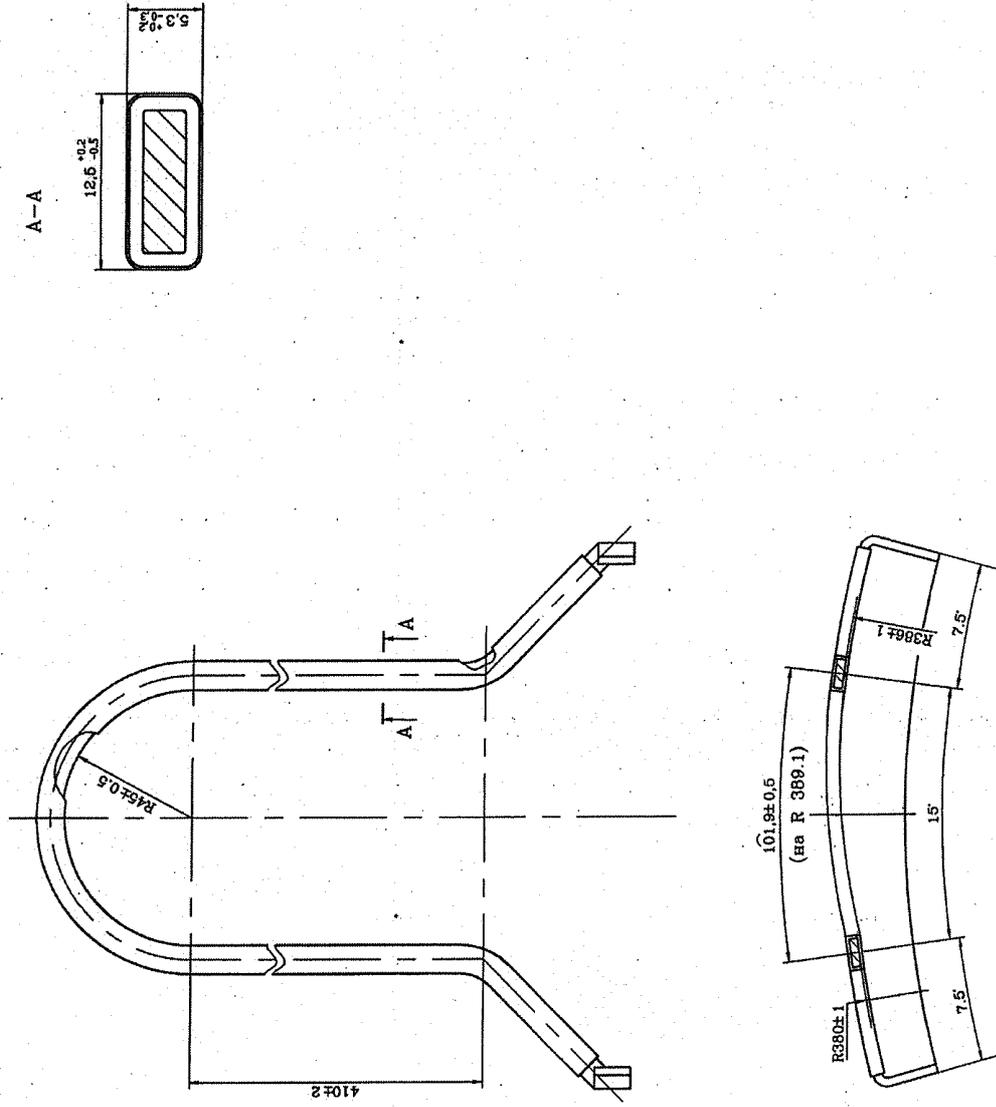
Катушка 7



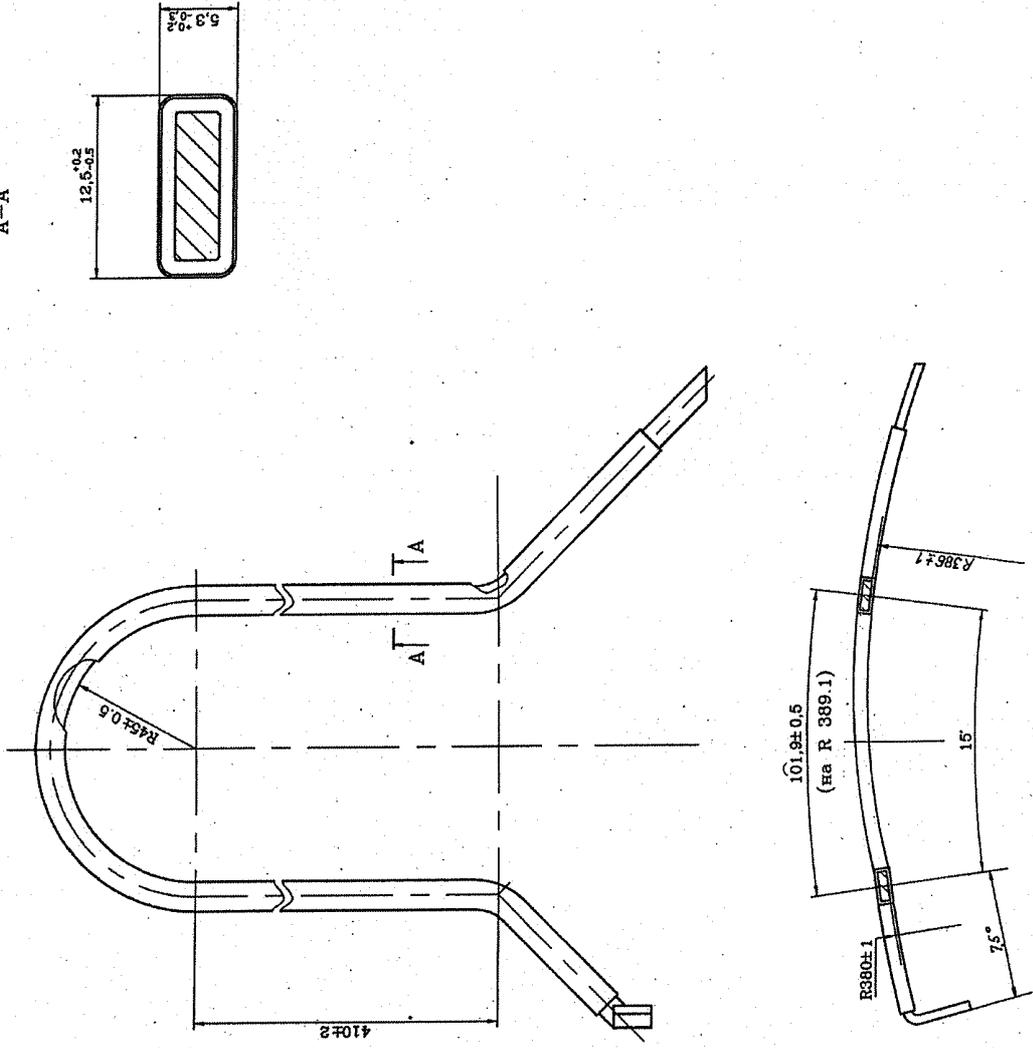
Обозначение	L1, мм	Масса
-01	787	2,57
	807	3,93

Продолжение приложения 1

Катушка 8



Кагушка 9



Кагушка 10

