

УТВЕРЖДАЮ

Директор

А.В. Дикун

« 27 » 02 2026г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку промышленного оборудования

Предмет закупки:
Токарный автомат продольного точения с системой ЧПУ

Минск 2026г.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование

1.2 Сведения о новизне

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные параметры и размеры

4.2 Требования к комплектности

4.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЁМКИ

5.1 Порядок сдачи и приёмки

5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке стандартного промышленного оборудования

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЁМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ

ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЕ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование

Токарный автомат продольного точения с системой ЧПУ

1.2 Сведения о новизне

Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2026г. (не бывшим в употреблении, не восстановленным), не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц.

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Токарный автомат продольного точения с системой ЧПУ позволит увеличить производительность и экономичность производственных процессов производства металлообработки.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

На предприятии заказчика имеется 3-х фазный переменный электрический ток напряжением 220/380 вольт с частотой 50 герц. Рабочее напряжение 380 вольт с колебанием в сети +15%-10%.

Имеется пневматическая сеть с давлением воздуха в сети 4-6 атмосфер.

Температура помещения 5-35 °С;

Относительная влажность не более 65%.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные параметры и размеры

№	Наименование параметров	Данные
1	2	3
1.	Материал обрабатываемый	Сталь 20 Сталь А12 ЛС 59 Л 63 Медь
2.	Максимальный диаметр обработки	Не менее 20мм
2.1	Величина хода	Не менее 240
3.	Частота вращения главного шпинделя	Не менее 8000- 10000 Об/мин
3.1	Частота вращения вспомогательного шпинделя	Не менее 6000- 8000 Об/мин
3.2	Частота вращения инструмента с поперечным перемещением	Не менее 5000 Об/мин
1	2	3

4.	Скорость перемещения	24-32 м/мин
5.	Кол-во инструмента для наружного диаметра	5
5.1	Кол-во инструмента для фронтальных работ	4
5.2	Кол-во инструмента с перекрестным приводом	4
5.3	Кол-во инструмента для работы сзади	4
5.4	Габарит инструмента для наружных работ	□12мм
5.5	Габарит инструмента для фронтальных работ	Ø25мм
5.6	Технические характеристики патрона для инструмента	ER16
6.	Привод шпинделя	Не менее 2.2/3.7кВт
7.	Привод вспомогательного шпинделя	Не менее 1.5/2.2кВт
8.	Серводвигатель осей	Не менее 0.5кВт
9.	Двигатель инструмента с перекрестным приводом	Не менее 0.75кВт
10.	Двигатель смазочного насоса	Не менее 100Вт
11.	Двигатель системы охлаждения	Не менее 0.4кВт
12.	Емкость бака системы охлаждения	150-180л
13.	Емкость бака системы смазки	1.5-2.0л
14.	Высота от пола до центра шпинделя	Не менее 1000мм
15.	Предпочтительные системы управления	Fanuc либо аналоги
16.	Оснастка	Цанга главного шпинделя – 2 шт. Цанга контурного шпинделя – 2 шт. Люнетная цанга – 2 шт.

4.2 Требования к комплектности

- Станок должен быть оснащен индивидуальной системой охлаждения.
- Станок должен быть оснащен автоматическим податчиком прутка, устройством для удаления стружки.
- Защита направляющих, приводов, электрических шкафов и стойки ЧПУ от пыли.
- Возможность перевода станка из автоматического режима на ручное управление.

4.3 Требования к упаковке

- упаковка оборудования должна обеспечивать его сохранность во время транспортировки (хранение на открытой местности запрещено)
- упаковка должна быть приспособлена как к перегрузкам с использованием вилочного погрузчика, так и к крановым перегрузкам.
- поставщик несет ответственность за достаточность и надежность упаковки.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЁМКИ

5.1 Порядок сдачи и приёмки

Приемка оборудования осуществляется в соответствии с ТКП 45-3.05-166-2009

Приемка осуществляется путем:

- проверки целостности упаковки;
- проверки комплектности оборудования согласно разделу 4.3 настоящего ТЗ;
- проверки отсутствия повреждений и следов коррозии на оборудовании;
- проведения монтажных и пусконаладочных работ;
- проведения обучения персонала приемам работы.

Поставщик в течение 2-х дней (16 часов) проведёт обучение по устройству, эксплуатации, обслуживанию, подключению и наладке оборудования.

Согласно заключенному договору, должен быть оформлен акт сдачи-приемки оборудования, подписанный обеими сторонами.

5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке стандартного промышленного оборудования

Документация должна содержать информацию:

- об упаковке оборудования и её размерах;
- о габаритных размерах оборудования (с учётом отсутствия опций, не приобретаемых Покупателем);
- о правилах транспортирования и монтажа оборудования;
- указание о точках подвода энергоносителей;
- данные по энергоносителям (напряжение, суммарная мощность, сила тока, число фаз;
- информацию о драгоценных металлах, имеющихся в оборудовании.

С оборудованием предоставляется комплект эксплуатационных документов на русском либо английском языке, включающий:

- паспорт;
- руководство по эксплуатации;
- руководство по техническому и сервисному обслуживанию, включающее:
 - сборочные чертежи важнейших узлов, быстроизнашивающихся деталей и узлов оборудования;

- электрические схемы, представляются по стандарту DIN/EN
- электрические принципиальные схемы с перечнем элементов и указанием производителей;
- параметры станка;
- Правила выполнения эксплуатационных документов на оборудование должны соответствовать техническому заданию.

Эксплуатационные документы в полном объеме выполняются на русском либо английском языке, передаются Заказчику комплектом на бумажном или электронном носителе (в формате PDF) с оформленной ведомостью эксплуатационных документов.

Предоставляется Покупателю до подписания акта ввода оборудования в эксплуатацию.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

При транспортировке необходимо предохранять Оборудование от механических повреждений и ударов. Транспортировка будет осуществляться Поставщиком на склад Покупателя по адресу г. Минск ул. Кнорина, д. 50. Поставщик несет ответственность за достаточность и надежность упаковки.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЁМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Срок гарантии бесперебойной работы оборудования указывается в техническом паспорте и не может быть меньше 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию.

Обеспечение сервисного гарантийного обслуживания на период не менее 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

Поставляемое оборудование должно быть ремонтнопригодным.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЕ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Сервисное и гарантийное обслуживание согласно разделу 7.

Срок реагирования по ремонту и обслуживанию оборудования 1 рабочий день, с момента обращения. Срок приезда сервисного специалиста в течении 3-х рабочих дней. Удаленная консультация Покупателя по вопросам эксплуатации оборудования, устранению мелких неисправностей.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

- соблюдение требований пожарной безопасности на предприятии заказчика (указанных в договоре на поставку оборудования).

- общие положения по обеспечению безопасности – в соответствии с ГОСТ 12.2.003-91.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ ПОСТАВКИ

Количество поставляемого оборудования – 1 шт.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Предоставляемая информация должна быть на русском либо английском языке, в бумажном либо электронном виде.

РАЗДЕЛ 13. КРИТЕРИИ ВЫБОРА ПОСТАВЩИКА

При выборе поставщика следует применять предоставленный ниже перечень критериев оценки поставщиков для анализа методом рейтинговых оценок:

1. Стоимость 40 % (сорок процентов) – оценивается в сравнении с предложениями других участников.
2. Срок поставки 40 % (сорок процентов) – оценивается в сравнении с предложениями других участников.
3. Условия доставки 10% (десять процентов) – оценивается в сравнении с предложениями других участников.
4. Условия оплаты 10 % (десять процентов) – оценивается в сравнении с предложениями других участников.

Заместитель директора-главный инженер

М.М. Сучков

Помощник руководителя по производству

М.В. Минец

Главный технолог

Н.Е. Муравская

Начальник ПМО

А.А. Лазовский