



Концерн ВКО
Алмаз - Антей

САТУРН
ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

К. Маркса пр., 41, г. Омск, Россия, 644042
Тел.: +7(3812) 31-15-73, Факс: +7(3812) 31-92-63
e-mail: saturn@saturn-omsk.ru
www.saturn-omsk.ru
ОКПО 7500361 ОГРН 1025500970516
ИНН 5508000955 КПП 550401001

Дата 20 ЯНВ 2023 № 108/538 ом

на № _____ от _____

о запросе технико-коммерческого предложения

Генеральному директору ООО «Опытно-
конструкторское бюро «Зенин»
Зениной Алле Ивановне

19297, г. Москва, ул. Родниковая, д. 7.
Почтовый адрес: 119297, г. Москва
ИНН 7728539048
Телефон: +7 (495) 969-72-37
Почта:
namotka@namotka.ru
namotka@namotka.com

Уважаемая Алла Ивановна!

ПАО «Сатурн» планирует закупку установки для резки бумаги в кол-ве 1 шт., установки для перемотки провода в кол-ве 1 шт., оборудование для намотки витых магнитопроводов в кол-ве 1 шт., оборудование для вощения нитей, оборудование для резки лакоткани на основе капрона ЛКМ и оборудование для бахромирования бумаги.

Просим Вас представить ценовую информацию на поставку оборудования в соответствии с приведенным техническим заданием (Приложение 1) и условиями исполнения договора, представленными ниже.

Доставка до склада ПАО «САТУРН» и пусконаладочные работы.

Условия оплаты: 100 % Постоплата в течение 7 рабочих дней с момента подписания акта ввода в эксплуатацию оборудования, подписанного сторонами. Допускается пересмотреть условия оплаты после дополнительного согласования.

Закупка данного оборудования будет осуществляться за счет средств субсидии согласно постановлению Правительства РФ №1867 от 20.10.2022 г.

Данный запрос не является офертой и не влечет за собой возникновения каких-либо прав и обязательств заказчика и поставщика.

Ответ на запрос должен однозначно определять цену единицы товара, работы, услуги и общую цену закупки на условиях, указанных в запросе, срок действия предлагаемой цены, расчет такой цены с целью предупреждения намеренного завышения или занижения цен товаров, работ, услуг.

Оплата за поставленное оборудование будет осуществляться с отдельного счета Покупателя на отдельный счет Поставщика, открытый Поставщиком в ПАО «Промсвязьбанк» при наличии у Поставщика заключенного договора о банковском сопровождении.

Начальник отдела

Шиянов С.А.

Исп. Белоледов Е.Е.
т. (3812) 39-78-52

Техническое задание на проектирование оборудования специального назначения

Оборудование для резки бумаги

Станок предназначен для нарезки бумаги из рулонов шириной до 400 мм диаметр до 220 мм в малые рулоны шириной (10-30) мм. Ширина нарезанных малых рулонов при нарезке в одном цикле может быть различная (размеры настраиваются предварительно).

Применяемые материалы:

- Бумага конденсаторная КОН 2-22 ГОСТ 1908-88
- Бумага КТ-50-750 ГОСТ 3553-87;
- Бумага кабельная К-080 Н 750 ГОСТ 23436-83;

Оборудование для перемотки проводов

Провод с большой покупной катушки весом до 30 кг перематывается на малые с весом (1-5) кг. При этом на перемотанные катушки провод укладывается укладчиком по всей ширине катушки.

На проводе после перемотки не должно быть механических повреждений: заломов, петель, потертостей, снятия изоляции.

Материал: Провод ПЭТВ-2 ТУ16-705.110-79

Ø (0,1; 0,112; 0,16; 0,17; 0,18; 0,28; 0,4; 0,5; 0,56; 0,71; 0,85) мм.

Оборудование для вощения нитей

Станок предназначен для выполнения операции пропитки (вощения) нитей специальными составами.

Укрупненно станок состоит: станина, держатели бабин №1 и №2, ванна с регулируемым нагревом, ряд направляющих роликов, бегунок – раскладчик, пульт с органами управления.

Все оборудование размещается на столе размерами 600*1500 мм с высотой удобной для осмотра, наладки, проверки и т.д. персоналу, стоящему рядом. Возможно это выполнить совместно.

Принцип работы:

Первоначально вся нить размещается на бабине №1 (приобретается в таком виде или перематывается на др. оборудовании). В процессе проведения операции нить перематывается на «приемную» бабину №2. Обе бабины одинаковые. Бабины размещаются в держателях посредством быстросъемного крепления. Размер бабины. Длина 100 мм. Диаметр 70 мм

Предварительно перед началом работы включается нагрев ванны, регулируется температурный режим, после расплавления в ней пропиточного состава нить в ванну опускается «рабочим» роликом. Глубина погружения, регулируемая в процессе отладки режимов.

В действие система перемотки приводится от приводного вращения «приемной» бабины.

Вблизи «приемной» бабины имеется бегунок - раскладчик нити вдоль ширины самой бабины (для того чтобы нить равномерно укладывалась на приемную бабину по всей её ширине).

Между ванной и «приемной» бабиной размещены «сниматели» излишков пропиточного состава с нити. Снимателей 1-2, выбирается от типа нити и режимов. «Сниматель» - подпружиненные металлические щеки с регулируемой шириной зазора. На щеках с внутренней стороны закреплен материал типа войлока, фетра. Излишки, снятые с нити и самих щек, самопроизвольно падают в небольшой поддон расположенный под «Снимателем».

Скорость процесса перемотки нити плавно регулируется. Охарактеризовать ее численно затруднительно, главные факторы - затвердевание церезина на нити при выходе из ванны и последующей намотке нити на «приемную» бабину, с другой стороны производительность, которая может достигать до нескольких сотен метров в сутки.

Ориентировочная диапазон рабочих температур в ванне +(70 - 110) °С. Габариты ориентировочно ДхШхГ 200х100х100 мм

Средства контроля (датчики) и регулирования температуры применить стандартные, которые легко возможно демонтировать для замены, проведения проверок.

Над ванной после установки потребитель в последствии самостоятельно разместит зонт вытяжной для удаления вредных испарений, образующихся в процессе нагрева в ванне.

Система должна иметь:

- возможность аварийного отключения при перегреве ванны;
- сигнализировать о выходе на температурный режим ванны (визуально, звуком);
- сигнализировать о включении питания (визуально);
- автоматическое отключение перемотки при обрыве нити или при ее окончании.

Применяемые нити:

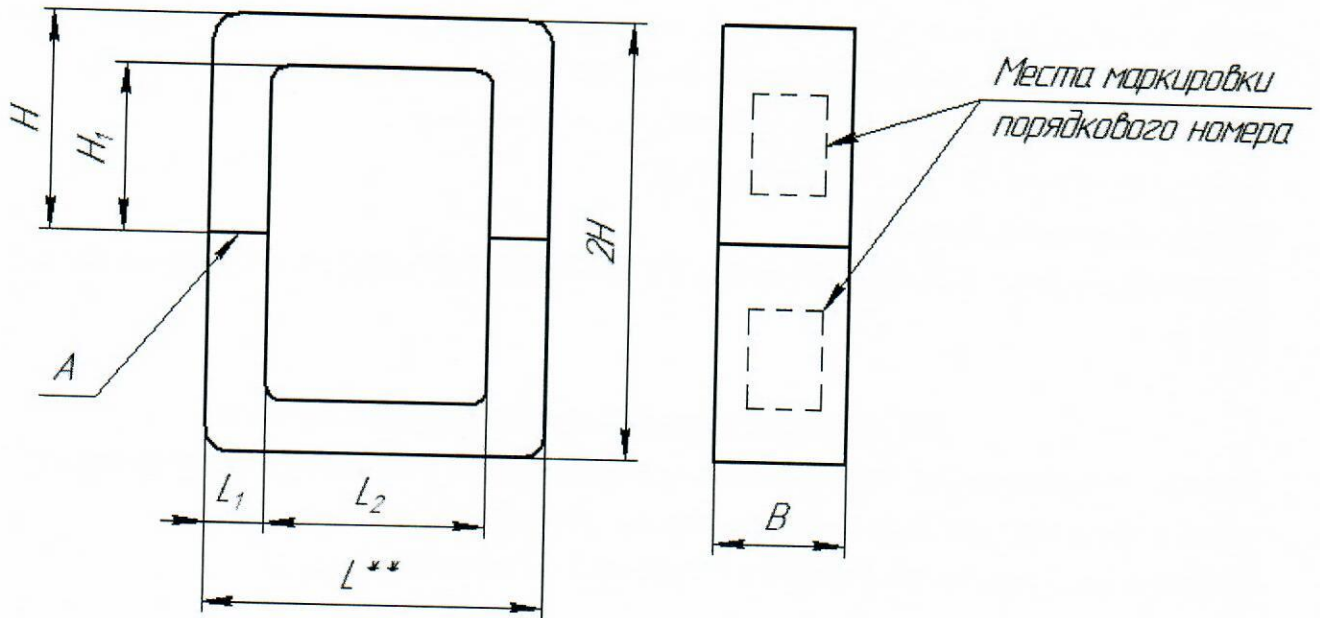
- Нитки х/б ГОСТ 6309-80
- Армированные нитки 100лх, 150лх, 200 лх ГОСТ 30226-93;
- Нитки капроновые 9с ТУ 17 РСФСР 62-2710-80.

Применяемый материал для пропитки:

- Смесь 450 г. церезина и 50 г. парафина
- Церезин Марки 65 ГОСТ 2488-79

Оборудование для намотки витых магнитопроводов

Станок предназначен для намотки магнитопроводов из ленты стальной ТО-БП по ГОСТ 21427.4-78 (3422, 3423) в соответствии с таблицей 1 и эскизом.



** Допускается отклонение по размеру до $+H16/-h16$ при условии соответствия его электромагнитным параметрам

Таблица 1

Обозначение детали	L_1 (mm)	L_2 (mm)	L^{**} (mm)	B (mm)	H_1 (mm)	H (mm)	Толщина ленты (mm)	Лента стальная ТО-БП ГОСТ 21427.4-78	Примечание
ГК6664.128Т									
ШЛ 12x16	$6^{+0.36}_{-0.2}$	$12^{+0.3}$	24	$16^{+0.43}$	$15^{+0.43}$	21*	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
ШЛ 16x16	$8^{+0.36}_{-0.2}$	$16^{+0.43}$	32	$16^{+0.43}$	$20^{+0.52}$	28*	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
БК7.778.015-02 ШЛ 8x8	$4^{+0.3}_{-0.16}$	8 min	16,96 max	$8^{+0.36}$	10 min	14,66 max	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
БК7.778.015-03 ШЛ 8x10	$4^{+0.3}_{-0.16}$	8 min	16,96 max	$10^{+0.36}$	10 min	14,66 max	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
БК7.778.015-04 ШЛ 8x16	$4^{+0.3}_{-0.16}$	8 min	16,96 max	$16^{+0.43}$	10 min	14,66 max	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
БК7.778.015-08 ШЛ 12x16	$6^{+0.36}_{-0.2}$	12 min	25,15 max	$16^{+0.43}$	15 min	21,79 max	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
БК7.778.015-09 ШЛ 12x20	$6^{+0.36}_{-0.2}$	12 min	25,15 max	$20^{+0.52}$	15 min	21,79 max	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
БК7.778.015-11 ШЛ 16x16	$8^{+0.36}_{-0.2}$	16 min	33,15 max	$16^{+0.43}$	20 min	28,89 max	$\frac{0.08}{10.051}$	3422 3423	
ГК6664.139Т ВС 15x20-2	$7,5^{+0.36}_{-0.2}$	$30^{+0.52}$	45 ± 16	$20^{+0.52}$	$30^{+0.52}$	37,5*	$\frac{0.15}{10.081}$	3422 3423	
ГК6664.138Т ВС 20x20-1	$10^{+0.36}_{-0.2}$	$36^{+0.62}$	56 ± 19	$20^{+0.52}$	$25^{+0.52}$	35*	$\frac{0.15}{10.081}$	3422 3423	

* Размер для справок.

** Допускается отклонение по размеру до $+H16/-h16$ при условии соответствия его электромагнитным параметрам

Оборудование для резки лакоткани на основе капрона ЛКМ

Оборудование выполняет нарезку листового рулонного материала шириной 1000 мм на полосы. Резка материала осуществляется под углом 45° к волокнам (специфические требования).

Оборудование укрупненно состоит из рабочего стола, держателя рулона, прижимного узла, узла протяжки рулона, узла нарезки (гильотина на всю ширину реза или подвижного ножа, передвигающегося слева направо по всей ширине реза).

Ширина полосы от 6 до 18 мм с точность $\pm(0,5-1)$ мм.

Резка под углом 45° с точностью $\pm 10^\circ$.

Применяемые материалы:

Лакоткань ЛКМ -105 (тип 134) 0,1 ТУ16-90ИЗ7.0012.002ТУ с толщинами 0,1; 0,12; 0,15 мм

Оборудование для бахромирования бумаги

Станок предназначен для выполнения насечек на бумаге (бахромирования). Лента подается из заранее нарезанных рулонов ширина (10-80) мм.

Ширина настраивается. Глубина бахрамы 1,5 мм смотри эскиз.

Применяемые материалы:

Бумага кабельная К-080 Н; КТ-50-750; конденсаторная КОН 2-22.

