

Исх. №311-01 от «30» мая 2023 г.  
 На № \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 2023 г.

Руководителю предприятия

Уважаемые господа!

Прошу Вас рассмотреть возможность предоставления коммерческого предложения для ООО «Стальмаш-Групп» на поставку намоточного станка в соответствии с нижеуказанными данными:

| № | Наименование продукции        | Ед. изм. | Кол-во. |
|---|-------------------------------|----------|---------|
| 1 | Намоточный станок СНС-2,2-300 | шт.      | 1       |

### Технические требования

Предназначен для намотки проводов типа ПЭТВ, диаметром от 0,05 мм до 2 мм, на различные сборочные единицы.

Режим работы оборудования – 3 смены по 8 часов, 5 дней в неделю, с остановкой на плановое обслуживание.

Оборудование должно соответствовать:

ТУ 28.94.12-004-98236734-2021;

ТР ТС 010/2011 «Технический регламент Таможенного союза. О безопасности машин и оборудования».

| № п/п | Наименование показателя                                    | Значение показателя        |
|-------|--|----------------------------|
| 1     | Диапазон диаметров наматываемого провода                   | От 0,05 мм до 2 мм         |
| 2     | Требования к двигателю станка                              |                            |
| 2.1   | Асинхронный двигатель с частотным регулированием           | Соответствие               |
| 2.2   | Мощность   | не менее 0,4 кВт           |
| 3     | Другие технические характеристики                          |                            |
| 3.1   | Номинальная скорость вала намотки (50Гц)                   | не менее 1350 об/мин       |
| 3.2   | Кратность счета оборотов                                   | 0,1                        |
| 3.3   | Минимальный шаг раскладки                                  | не более 0,001 мм/об       |
| 3.4   | Максимальная ширина раскладки                              | не менее 300 мм            |
| 3.5   | Электропитание   | 220 В; 50 Гц               |
| 3.6   | Максимальная потребляемая мощность, кВА                    | Указывается Поставщиком    |
| 3.7   | Габаритные размеры   | не более 1300 x 1200 x 800 |
| 3.8   | Масса  | не более 60 кг             |
| 4     | Требования к преобразователю частоты                       |                            |
| 4.1   | Фирма-производитель TOSHIBA, LENZE, OMRON (или эквивалент) | Соответствие               |

|          |   |         |
|----------|---|---------|
| 4.2      | Управление скоростью работы, режимами разгона, торможения, моментом двигателя | Наличие |
| 4.3      | Защита двигателя от перегрузок  | Наличие |
| 4.4      | Индикация режимов работы  | Наличие |
| <b>5</b> | <b>Оснащение приводного вала</b>  |         |
| 5.1      | Программируемый ленточный электромеханический тормоз                          | Наличие |
| 5.2      | Эластичный ремень привода   | Наличие |
| <b>6</b> | <b>Требования к механизму раскладки</b>                                       |         |
| 6.1      | Импортный двигатель с системой электронного деления шага                      | Наличие |
| <b>7</b> | <b>Функционал станка по видам производимой намотки</b>                        |         |
| 7.1      | Рядовая   | Наличие |
| 7.2      | Секционная  | Наличие |
| 7.3      | Ортоциклическая   | Наличие |
| 7.4      | Ступенчатая   | Наличие |
| 7.5      | Пирамидальная   | Наличие |
| 7.6      | Коническая  | Наличие |
| 7.7      | С переменным шагом  | Наличие |
| 7.8      | Ортодоксальная (нестандартная)  | Наличие |
| <b>8</b> | <b>Требования к интерфейсу</b>  |         |
| 8.1      | сенсорный экран либо клавиатура и манипулятор (мышь)                          | Наличие |
| 8.2      | Хранение программ намотки в памяти  | Наличие |
| 8.3      | Возможность передачи программ через накопитель USB                            | Наличие |

#### Комплектация

| № п/п | Наименование  | Примечание |
|-------|---|------------|
| 1.    | Намоточный станок (СНС-2,2-300 или эквивалент)  | наличие    |
| 2.    | Оправка для намотки изделия по прилагаемому эскизу (см. Приложение №1)                                | наличие    |
| 3.    | Педаля «Пуск-Стоп» либо и «интеллектуальная педаля»   | наличие    |
| 4.    | Электронно-натяжное устройство  | наличие    |
| 5.    | Датчик обрыва   | наличие    |
| 6.    | Электронный счетчик количества витков   | наличие    |
| 7.    | Инерционное смоточное устройство ленточной системы торможения (для смотки провода с барабана/катушки) | наличие    |
| 8.    | Защитный экран  | наличие    |
| 9.    | Лампа освещения   | наличие    |
| 10.   | Блок управления   | наличие    |
| 11.   | Механизм раскладки  | наличие    |
| 12.   | Нитеводитель  | наличие    |
| 13.   | Механизм намотки  | наличие    |
| 14.   | Фрикционное натяжное устройство   | наличие    |
| 15.   | Компьютер промышленный (или ноутбук), клавиатура компьютерная, программное обеспечение                | наличие    |

|     |   |         |
|-----|---|---------|
| 16. | Комплект ЗИП для проведения планового обслуживания сроком 1 год | наличие |
| 17. | Комплект документации на оборудование                           | наличие |

### **Дополнительные требования**

#### **Монтаж и ПНР**

Заказчик осуществляет подготовку площадки под установку оборудования, в том числе подведение необходимых коммуникаций к оборудованию, разгрузку оборудования, доставку его до места установки.

Поставщик осуществляет: сборку, присутствие своего представителя при разгрузочных работах, монтаж и подключение, а также пуско-наладочные работы.

#### **Инструктаж**

Инструктаж работе на оборудовании должен составлять не менее 24-х часов и состоять из 3-х частей (инструктаж эксплуатации стенда производственного персонала, инструктаж обслуживающего персонала, инструктаж технологов-программистов).

### **Требования к приемочным условиям приемочных испытаний и ПНР**

Контроль поставляемого оборудования осуществляется на основании требований, изложенных в данном техническом задании и прилагаемой технической документации, к поставляемому оборудованию.

Окончательная приёмка оборудования производится на территории заказчика:

- Контроль правильности монтажа.
- Сверка характеристик оборудования в техническом задании с паспортными характеристиками оборудования.
- Предварительная приемка оборудования на территории Поставщика оборудования. Заказчик предоставляет Поставщику эскизы катушки для намотки в соответствии Приложением №2. Поставщик к началу проведения предварительной приемки изготавливает катушку для намотки в соответствии с полученным эскизом от Заказчика.
- Проверка функционирования намоточного станка под нагрузкой проводится в стандартном режиме работы производственного подразделения Заказчика в течение рабочей смены (8-и часовая смена), на протяжении 3-х суток. Производится намотка катушки согласно Приложению 1, из материала Заказчика, на оправке Поставщика, с последующим контролем ОТК Заказчика. При проведении данных испытаний не допускается появление ошибок, остановов по вине оборудования. Заказчик в праве сократить время приемки оборудования или проводить часть испытаний в холостом режиме.

Допускается проведение инструктажа, параллельно с приемкой оборудования, если это не влечет за собой остановку оборудования.

Окончательная приемка оборудования считается успешной, при условии соблюдения всех заявленных требований, указанных в техническом задании и в предоставляемой технической документации.

В случае невыполнения заявленных характеристик оборудования, выявленных Заказчиком в течение гарантийного срока по вине оборудования, Поставщик обязуется доработать или переработать поставляемое оборудование за свой счёт.

### **Сопроводительная документация**

Комплектность и наполнение документации должно соответствовать ГОСТ Р 2.601-2019.

Эксплуатационные документы должны быть предоставлены в бумажном и электронном виде на русском языке.

В коммерческом предложении прошу Вас указать: стоимость товара, сроки и условия поставки, а также, по возможности, массу и объем для понимания ориентировочной стоимости транспортных расходов.

Коммерческое предложение прошу направить на электронный адрес [info.smg@mail.ru](mailto:info.smg@mail.ru).  
Дополнительную информацию Вы можете получить по телефону +7(977) 477 13 60, контактное лицо – Вержбицкий Владислав Александрович.

Заранее благодарю за оперативный ответ.

Генеральный директор  
ООО «Стальмаш-Групп»

Исп. Вержбицкий В.А.  
Тел. +7(977) 477 13 60  
[info.smg@mail.ru](mailto:info.smg@mail.ru)



А.В. Юртаев