

МІНІСТЭРСТВА ПРАМЫСЛОВАСЦІ
РЭСПУБЛІКІ БЕЛАРУСЬ



Холдынг «Беларуская металургічная кампанія»

Адкрытае акцыянернае таварыства
«МІНСКІ ПАДШЫПНІКАВЫ ЗАВОД»
(ААТ «МПЗ»)

вул. Жылуновіча, 2, 220026, г. Мінск
Тэлефон (017) 303 10 52
Факс (017) 348 29 79; 351 05 66;
E-mail: mpz@mpz.com.by
УНП 100103346 ОКЮЛП 100103346
Р/р ВУ95 АКВВ 30120199000815200000
ААТ «АСБ Беларусбанк» г. Мінск
БІК АКВВВУ2Х, УНП банка 100325912

дб.ад. адд4 № 4-30/86
На № _____ ад _____

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Холдинг «Белорусская металлургическая компания»

Открытое акционерное общество
«МИНСКИЙ ПОДШИПНИКОВЫЙ ЗАВОД»
(ОАО «МПЗ»)

ул. Жилуновича, 2, 220026, г. Минск
Телефон (017) 303 10 52
Факс (017) 348 29 79; 351 05 66;
E-mail: mpz@mpz.com.by
УНП 100103346 ОКЮЛП 100103346
Р/с ВУ95 АКВВ 30120199000815200000
ОАО «АСБ Беларусбанк» г. Минск
БИК АКВВВУ2Х, УНП банка 100325912

Руководству предприятия
Начальнику отдела сбыта

Для возможности заключения договора и приобретения интересующего нас оборудования прошу Вас выставить коммерческое предложение о наличии, сроках и условиях поставки, а также цене за шт. продукции на след. позицию по процедуре конкурентного листа № *2024-1127624*, размещенную на сайте icetrade.by:

- Установка для намотки сварочной медной проволоки МНЖКТ5-1-0.2-0.2 ДКРХТ диам.3.0 на катушку диам.520*диам.280*диам.9 (согл.ТЗ)1шт.

Просим предоставить коммерческое предложение с учетом доставки на условиях DDP (ИНКОТЕРМС 2020).

Ваш ответ просим направить до 23:59 **15.03.2024** на E-mail: zakupki@mpz.com.by.


Начальник отдела закупок оборудования

А. И. Муругов

Открытое акционерное общество
«МИНСКИЙ ПОДШИПНИКОВЫЙ ЗАВОД»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «МПЗ»

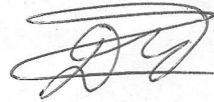
 В.В.Мартынов

09.01.2024г.

Техническое задание на закупку товара:

Установка для намотки сварочной медной проволоки МНЖКТ5-1-0.2-0.2
ДКРХТ Ø3,0 на катушку Ø520xØ280x95

Заместитель директора – главный инженер



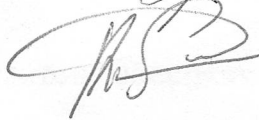
Д.А.Черей

Главный металлург-начальник ОГМет



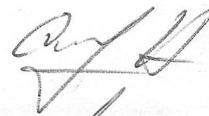
Р.В.Клестов

Главный технолог-начальник ОГТ



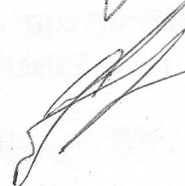
Р.В.Сманцер

Начальник ЦСИ



А.А.Солдатенко

Заместитель начальника ЦСИ
по технической части



С.И.Сидор

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1. **Полное наименование:** Установка для намотки сварочной медной проволоки МНЖКТ5-1-0.2-0.2 ДКРХТ Ø 3,0 на катушку Ø520xØ280x95.
2. **Необходимое количество изделий:**
Установка в количестве 1 (одной) единицы;
3. **Описание оборудования:** установка предназначена для намотки сварной проволоки МНЖКТ5-1-0.2-0.2 ДКРХТ Ø 3,0 на катушку размерами Ø520(внешний диаметр)xØ280(внутренний диаметр)x95(ширина), с максимальным весом проволоки на катушке 50 кг. Намотка должна осуществляться из бухты весом до 200 кг. Установка должна обеспечивать аккуратное формирование, равномерность намотки и натяжения проволоки, для дальнейшей работы автоматической линии ионно-плазменной наплавки. Установка должна быть оснащена измерительным устройством для контроля веса.
4. **Общие технические характеристики:**
 - 4.1 Входное напряжение питания 380/220 В;
 - 4.2 Частота входного напряжения 50/60 Гц;
 - 4.3 Номинальная мощность двигателя перемотки не менее 5,5 кВт;
 - 4.4 Диаметр используемой проволоки Ø3,0 мм;
 - 4.5 Скорость перемотки не менее 15 м/с;
 - 4.6 КПД не менее 85%;
 - 4.7 Номинальная мощность двигателя подачи проволоки не менее 15 кВт;
 - 4.8 Максимальный вес проволоки на катушке 50 кг;
 - 4.9 По согласованию, дополнительно рассматривается возможность намотки двух катушек одновременно.
5. **Комплект поставки:**
 - 5.1 Установка для намотки сварочной проволоки;
 - 5.2 Блок управления;
 - 5.3 Бухтодержатель;
 - 5.4 Комплект быстроизнашиваемых частей, обеспечивающий бесперебойную работу в течении 6 (шести) месяцев.
6. **Требования к документации:**
 - 6.1 Техническая документация должна быть предоставлена на русском языке, на бумажном носителе (2 экз.) и в электронном виде (1 экз.);
 - 6.2 паспорт на русском языке;
 - 6.3 руководство по эксплуатации на русском языке;
 - 6.4 Руководство по техническому и сервисному обслуживанию (включая субпоставщиков) на русском языке, включающее:
 - 6.4.1 сборочные чертежи важнейших узлов, чертежи быстроизнашивающихся деталей и узлов оборудования;
 - 6.4.2 указания по режимам работы механизмов с предоставлением спецификации применяемых расходных материалов, с указанием характеристик и фирм поставщиков (изготовителей), в том числе аналогов, изготавливаемых в странах СНГ;
 - 6.4.3 электрические схемы, схемы пневматики и гидравлики.

7. Другие требования к товару:

7.1 Шкалы на все СИ должна быть выражена в единицах, согласно техническому регламенту «Единицы измерений, допущенные к применению на территории Республики Беларусь» ТР 2007/003/ВУ;

7.2 Надписи на кнопках управления – на русском языке.

8. Обязательство предоставления сведений о содержании драгоценных металлов и драгоценных камней.

9. К поставляемому оборудованию должно быть:

9.1 обязательное предоставление сертификатов (деклараций) соответствия оборудования требованиям технических регламентов Таможенного союза.

10. Гарантии:

10.1 Гарантийное обслуживание – не менее 24 месяцев.

11. Дополнительные требования:

- наличие сервисного центра и склада запчастей в Республике Беларусь или в Российской Федерации;

- обучение обслуживающего и эксплуатирующего персонала.

12. Примечания:

12.1 Предложение признается не соответствующим техническому заданию, если:

12.1.1 Оно не отвечает требованиям технического задания.

12.1.2 Не содержит ответов на все вопросы, изложенные в техническом задании.

12.1.3 Участник, представивший предложение, отказался исправить выявленные в нем ошибки или неточности.

13. Место поставки закупаемых услуг (выполняемых работ, оказываемых услуг):

Республика Беларусь, 220026, г. Минск, ул. Жилуновича, 2 ОАО «МПЗ».

14. Источник финансирования: собственные средства.

Техническое задание подготовил:

Главный металлург-начальник ОГМет



Р.В.Клестов
+375295662088