

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «ВЗЭП»

Лядвин Е.А. Лядвин

27.02.2026

Технико-экономическое задание на закупку

Предмет закупки: Электроэрозионный вырезной станок с ЧПУ, для обработки деталей из сталей (углеродистых, легированных, нержавеющей, в том числе в закаленном состоянии), твердых сплавов, жаропрочных сплавов, цветных металлов и сплавов, проведение пусконаладочных работ с обработкой детали 15.1701-3318/001 и обучением персонала.

I. Требования к закупаемому оборудованию

1. Наиболее низкая цена.
2. Технические характеристики и комплектация:
 - 2.1. Максимальные размеры устанавливаемой детали, (Д/Ш/В) мм.: 400x300x150.
 - 2.2. Максимальный вес заготовки до 100кг.
 - 2.3. Величина рабочего хода по осям (X/Y/Z), мм. – 300x200x100.
 - 2.4. Величина рабочего хода по осям (U/V), мм. – 70/70
 - 2.5. Уклон наклона проволоки/высота детали – от $\pm 15^\circ/150$ мм.
 - 2.6. Шероховатость поверхности, не более Ra 0,3.
 - 2.7. Точность при обработке детали не более $\pm 0,003$ мм.
 - 2.8. Дискретность позиционирования по осям – до 0,001 мм.
 - 2.9. Диаметр проволоки – 0,2 мм.
 - 2.10. Наличие автоматической заправки и перезаправки проволоки.
 - 2.11. Вес катушки с проволокой до 20 кг.
 - 2.12. Диэлектрик – дистиллированная вода.
 - 2.13. Степень фильтрации рабочей жидкости 3-6 мкм.
 - 2.14. Максимальная производительность от 150 мм²/мин и более.
 - 2.15. Наличие устройств для выверки детали на станке.
 - 2.16. Комплект принадлежностей для обработки конусных поверхностей от 30° до 45°.
 - 2.17. Основные функции системы ЧПУ:
 - хранение моделей деталей (средний размер файла 6МБ) – от 50 и более.
 - возможность разработки и редактирования управляющих программ непосредственно на станке;
 - возможность программирования во время обработки;
 - возможность ввода управляющих программ в систему ЧПУ станка через внешний USB флэш-диск и локальную вычислительную сеть.
 - возможность подключения к ПК.
 - полная визуализация процесса обработки с возможностью холостого прогона управляющей программы и отображением технологических параметров обработки, диагностических и предупредительных сообщений;
 - автоматическое предотвращение коротких замыканий;

- возможность управления процессом обработки в ручном и пошаговом режимах.
- работа в относительной и абсолютной системе координат;
- зеркало по осям;
- смена осей;
- масштабирование;
- регистрация сбоев в процессе работы;
- запоминание всех параметров при отключении электропитания (в т.ч. аварийного) с автоматическим восстановлением прерванной задачи;
- справочная система (автотехнолог) с базой данных.

2.18. Циклы ЧПУ должны обязательно содержать:

- полуавтоматический/автоматический цикл выставления вертикальности проволоки по заготовке (калибру);
- автоматический поиск центра отверстия по осям/ по диагоналям;
- автоматический поиск центра цилиндра (по внешней окружности) по трём точкам;
- автоматический поиск угла поворота базовой поверхности (кромки по оси X или Y);
- автоматический поиск середины детали касанием по наружным точкам (по оси X или Y);
- автоматический замер ширины паза и выход в его центр (по оси X или Y и по гипотенузе XY);
- автоматический поиск угла поворота линии между центрами двух отверстий;
- автоматический поиск расстояния между центрами двух отверстий;
- автоматический поиск угловой точки заготовки (по двум кромкам)

3. Гарантийный срок обслуживания не менее 36 месяцев.

4. Наличие авторизованной организации, осуществляющей сервисное обслуживание предлагаемого оборудования на территории РБ или РФ.

5. Условия поставки: СІР-Инкотермс 2020 г. Минск или другие, более выгодные условия поставки (стоимость доставки указать отдельно от стоимости оборудования).

6. Условия оплаты: 50% предоплаты и 50% после поставки оборудования в адрес ОАО «ВЗЭП» или другие, более выгодные для заказчика условия.

7. Пуско-наладочные работы осуществляются специалистами продавца на территории ОАО «ВЗЭП» с обработкой детали 15.1701-3318/001 (ОАО «ВЗЭП» имеет право изменить деталь на аналогичную по сложности).

II. Обязательный перечень квалификационных документов, представляемых претендентом

1. Информация о фирме-изготовителе (полное название, почтовый адрес, номера телефонов и факса, адрес электронной почты, год создания, число персонала, форма собственности, вид деятельности, положение на внешнем рынке).

2. Референс-лист поставок оборудования, относящегося к предмету закупки за последние 3 года.

3. Обязательное наличие документов на данные модели поставляемого оборудования, подтверждающих соответствия:

3.1. декларации о соответствии требованиям:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

3.2. сертификат соответствия СТБ ISO 9001, ISO 140001.

4. Представление подробных технических характеристик, цветного рекламного листа по предлагаемой модели оборудования.

5. Перечень авторизованных организаций, осуществляющих сервисное обслуживание предлагаемого оборудования (с указанием страны размещения).

6. Подтверждение участника, что данное оборудование является продукцией собственного производства, либо подтверждение фирмы изготовителя, что участник является ее официальным дистрибьютором с указанием объема его полномочий.

7. Официальное подтверждение фирмы изготовителя о наличии у участника процедуры закупки обученного персонала по сервисному обслуживанию указанной модели оборудования.

8. Наличие технической документации:

8.1. Паспорт на оборудование на русском или английском языке.

8.2. Руководство по эксплуатации оборудования на русском или английском языке.

8.3. Руководство по системе управления и диагностики на русском или английском языке.

9. Коммерческое предложение и вся документация должна быть представлена на русском или английском языке.

10. Стоимость коммерческого предложения должна быть указана в белорусских рублях (BYN) или долларах США (USD) и должна содержать:

- стоимость оборудования (указать отдельно);
- стоимость пуско-наладочных работ (указать отдельно);
- стоимость доставки (указать отдельно);
- стоимость упаковки (указать отдельно).

III. Критерии оценки победителя конкурса по приобретению оборудования

	баллы
1. Наиболее низкая цена	40
2. Соответствие техническим характеристикам и комплектации оборудования требованиям заказчика	45
3. Гарантийный срок обслуживания	5
4. Наличие авторизованной организации, осуществляющей сервисное обслуживание предлагаемого оборудования на территории РБ или РФ	5
5. Наилучшие условия поставки и оплаты	5

IV. Дополнительные условия

1. Заказчик проводит переговоры по снижению цены в период между рассмотрением и оценкой коммерческого предложения.

2. ОАО «ВЗЭП» имеет право отклонить все коммерческие предложения до выбора наилучшего из них, если все коммерческие предложения содержат невыгодные для заказчика условия.

3. ОАО «ВЗЭП» имеет право отменить процедуру закупки на любом этапе ее проведения в случае:

- отсутствия финансирования;
- утраты необходимости приобретения товаров;
- изменения предмета закупки;
- изменения требований к квалификационным данным участников процедуры закупки;
- изменения технических требований к закупаемому оборудованию.

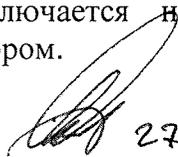
4. При отсутствии финансовых средств на момент заключения договора по итогам проведения процедуры закупки, ОАО «ВЗЭП» имеет право аннулировать данную процедуру.

5. При несоответствии технических требований предлагаемого оборудования, ОАО «ВЗЭП» вправе отклонить коммерческое предложение.

6. Оборудование б/у и восстановленное не предлагать.

7. Контракт заключается напрямую с производителем, либо его официальным дистрибьютором.

Главный инженер

 27.02.2026

А.А.Семенчуков

Начальник ТУ

 26.02.2026

И.В.Тимощенко

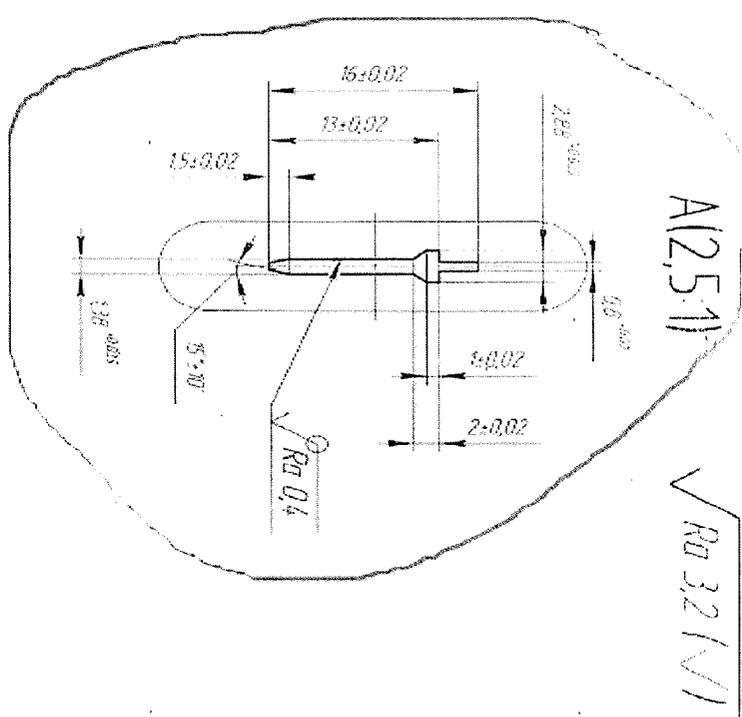
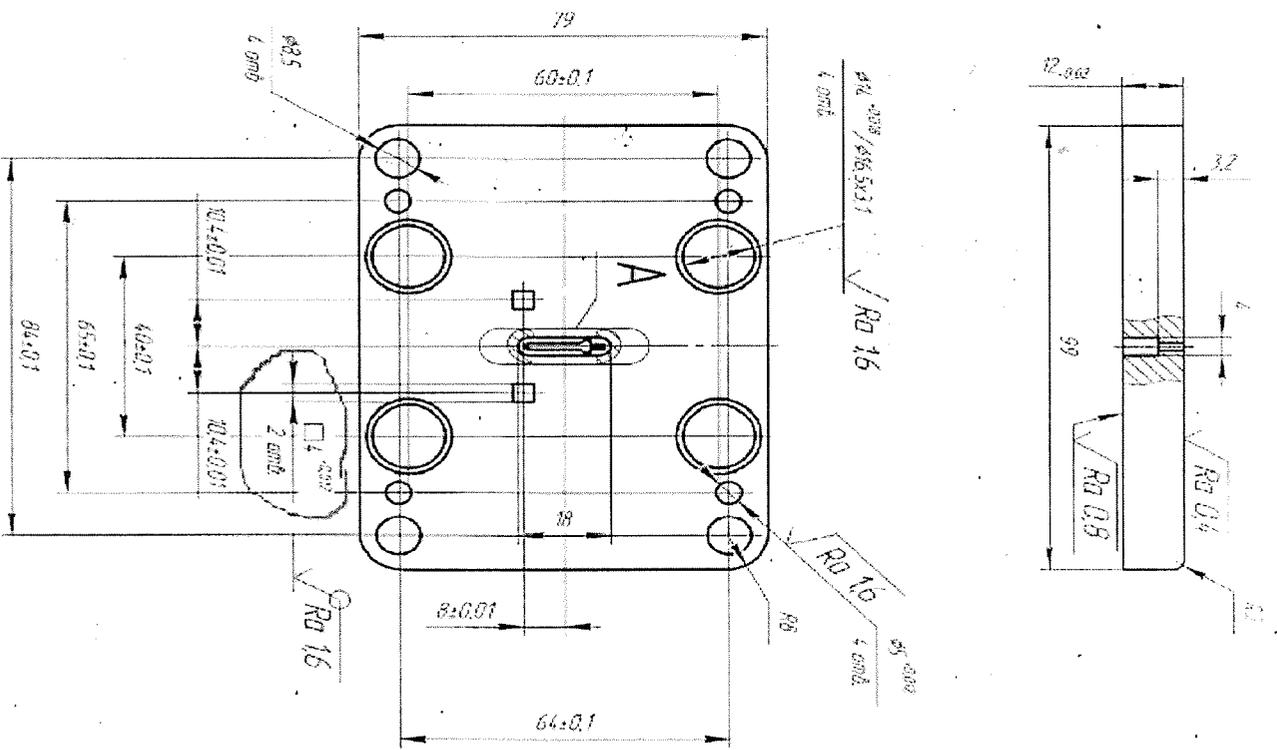
Начальник инструментального цеха

А.М.Суворов

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
73461				

Спроб. №	Нерв. примен.

15.1701-3318/01



1. 58.62 HRC₅
 2. H12, H12, 1/2 IT12

15.1701-3318/001		Изм.	Масштаб	Материал
Матрица			1:24	7-1
Спецификация ГОСТ 5950-2000		Исполн.	Проверен.	1
1	30.04.2004	И.И.И.	И.И.И.	
2	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
3	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
4	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
5	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
6	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
7	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
8	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
9	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	
10	10.05.2004	И.И.И.	И.И.И.	