


« Утверждаю »

Директор ОАО «НЗГА»

 В.И. Турлюк  
« 26 » 09 2018 г.

Задание на закупку  
ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры»

Структурное подразделение ОГМ, ОГТ

Вид процедуры закупки: запрос ценовых предложений

1. Наименование товара (работы, услуги):  
Поворотный стол с 4 гидравлическими зажимными устройствами к фрезерно-обрабатывающему центру STAMA MC 526 TWIN – 1 штука.  
*Поворотный стол должен быть поставлен под ключ.*
2. Основание для осуществления закупки в соответствии с утвержденным приказом, распоряжением, протоколом и др. документом (указать):  
Приказ № 324 от 18.09.2018г.  
*Освоение новых видов изделий в 2018 году, п. 1.*
3. Перечень потребительских и экономических показателей (характеристик) закупаемого товара (выполняемых работ, оказываемых услуг):
  - 3.1. характер и необходимые технические качественные и количественные характеристики закупаемого товара (выполняемых работ, оказываемых услуг):  
Поворотный стол с 4 гидравлическими зажимными устройствами предназначен для одновременной механической обработки 4-х заготовок (поковок) следующих деталей: корпусов вентилей баллонных с предохранительным клапаном ГЛИУ.456.00.01-01, ГЛИУ.456.00.01-02; корпуса вентиля ГЛИУ.477.00.01.  
Технические требования, предъявляемые к оборудованию, представлены в приложении №1.  
Чертежи поковок деталей, обработанных деталей и режущего инструмента представлены в приложении №2  
Чертежи поворотного стола представлены в приложении №3
  - 3.2. прилагаемая спецификация, план, эскиз, чертеж: на листах
  - 3.3. количество (объем) закупаемого товара (выполняемых работ, оказываемых услуг) см. п. 1
4. Критерии оценки, на основании которых принимается решение о выборе наилучшего предложения и выборе поставщика (подрядчика, исполнителя):  
Смотри конкурсные документы, Раздел III, п. 18
5. Ориентировочные цены закупаемых товаров, выполняемых работ, оказываемых услуг по каждой позиции указанной в п.1 настоящего задания (при необходимости) и общая стоимость закупки, включая налог на добавленную стоимость и другие возможные налоги, сборы и платежи  
Не более 3000 базовых величин РБ
  - 5.1 Базовая величина 24,5 бел. руб.
  - 5.2 Оплата может быть в евро, дол. США.

**6. Действующие ограничения по допуску участников к участию в процедурах закупки товаров (работ, услуг):**

Согласно п. 8 «Положения о порядке осуществления закупок за счет собственных средств завода от 20.07.2017 г.»

6.1. наличие участника в реестре Министерства торговли, поставщиков (подрядчиков, исполнителей) временно не допускаемых к закупкам:

6.2 ограничение согласно части 4 подпункта 2.5 Постановления Совета Министров от 15.03.2012 № 229

**7. Источник финансирования закупки товара (выполнения работ, оказания услуг):**

Собственные средства предприятия.

**8. Вид процедуры закупки: Запрос ценовых предложений**

**9. Обоснование выбора процедуры закупки:**

Запрос ценовых предложений, т.к. стоимость закупки не должна превышать 3000 базовых величин согласно п.4 положения о порядке осуществления закупок за счет собственных средств завода. Приказ № 404 от 20.07.2017 г.

**8. Перечень проспектов фирм, технических описаний товаров и прочих материалов, использованных для предварительного изучения конъюнктуры рынка:**

1.FlowTech 2.Stama s.r.l

**10. Комиссия, структурное подразделение (руководитель подразделения, тел), на которых возлагается проведение закупки:**

Конкурсная комиссия согласно приказа № 324 от 18.09.2018 г.

**11. Контактные лица:**

Главный механик Агейко Владимир Николаевич, тел. 801597 4-37-11

Начальник бюро ОГТ Ткачук Михаил Александрович, тел. 801597 4-48-21

**ВИЗЫ:**

Главный инженер

В.А. Шахов

Главный механик

В.Н. Агейко

Главный технолог

А.Г. Малыщук

Начальник ЦГП

О.С. Походня

Начальник ИЦ

Е.П. Чигирев

Начальник бюро ОГТ

М.А. Ткачук

**КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОВОРОТНОГО СТОЛА  
И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**Поворотный стол с 4 гидравлическими зажимными устройствами к фрезерно-обрабатывающему центру STAMA MC 526 TWIN – 1 штука.**

1	<p><b>Состав поворотного стола.</b> В состав поворотного стола должны входить:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>рабочий стол:<ul style="list-style-type: none"><li>• масляными магистральями;</li><li>• воздушными магистральями для удаления стружки;</li><li>• посадочными отверстиями и отверстиями для крепежа.</li></ul></li><li>4-е съемных гидравлических зажимных устройства для деталей ГЛИУ.456.00.01-01, ГЛИУ.456.00.01-02, ГЛИУ.477.00.01, с масляными магистральями, воздушными магистральями для удаления стружки в неподвижных частях, посадочными отверстиями и отверстиями для крепежа.</li></ol>
2	<p><b>Поворотный стол</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Поворотный стол должен обеспечивать надежную фиксацию поковок деталей с целью обработки их многоинструментальным, выполняющим сверлильные, фрезерные, расточные, резьбонарезные и другие технологические операции механообработки фрезерно-обрабатывающим центром STAMA MC 526,</li><li>- Рабочий стол должен гарантировать максимальную жесткость конструкции и исключить какую-либо вибрацию во время обработки изделий.</li><li>- 4-е съемных гидравлических зажимных устройства для поковок деталей ГЛИУ.456.00.01-01, ГЛИУ.456.00.01-02, ГЛИУ.477.00.01, должны обеспечивать надежную фиксацию и прижим поковок деталей во время их обработки, возможна комплектация самоцентрирующимися держателями, компоненты устройств должны быть изготовлены из поверхностно-закаленной стали, закалены и прецизионно отшлифованы</li><li>- конструкция поворотного стола должна обеспечивать возможность одновременной многосторонней обработки заготовок.</li></ul> <p>Все элементы поворотного стола должны быть выполнены из высокопрочных, износостойких и коррозионностойких (<b>нержавеющих</b>) сталей.</p>
3	<p><b>Загрузка и съем поковок</b> Загрузка и съем поковок деталей ГЛИУ.456.00.01-01, ГЛИУ.456.00.01-02, ГЛИУ.477.00.01, в гидравлические зажимные устройства вручную. Установленные вручную поковки деталей должны фиксироваться в гидравлических зажимных устройствах.</p>
4	<p><b>Система смазки.</b> Гидравлические зажимные устройства должны быть оснащены системой смазки для механических групп нуждающихся в смазке и нагнетании давления для предотвращения попадания стружки и охлаждающей жидкости на движущиеся части зажимных устройств.</p>

## УСЛОВИЯ РАБОТЫ ПОВОРОТНОГО СТОЛА

1	Коэффициентом загрузки оборудования 0,85 при 250 рабочих днях, 3х сменный режим работы.	
2	Эксплуатация установки при температуре от +5 <sup>0</sup> С до +50 <sup>0</sup> С	
3	Среда: СОЖ, масло.	
4	Давление в гидравлической магистрали поворотного стола 120 bar	
<b>ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ, ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>		
1	Техническая документация: - чертежи общего вида; - чертежи деталей входящих в сборочный чертеж; - руководство по эксплуатации	Чертежи и руководство по эксплуатации по 1 комплекту на бумажном носителе + 1 на CD диске в формате PDF для каждой детали и 3D модели сборки и деталей входящих в сборку (передается при поставке оборудования)
2	Вариант 1. Произвести монтаж, испытание и приёмку поворотного стола в соответствии с программами, согласованными с Покупателем на ОАО «НЗГА». Вариант 2. Приемка рабочего стола специалистами Покупателя на территории Продавца с возможностью механической обработки заготовок деталей.	
3	Поворотный стол должен обеспечивать сохранение точности технических требований в течение не менее 15 лет и в соответствии с установленным режимом работы, при условии выполнения всех правил, изложенных в руководстве по эксплуатации	
4	Срок гарантии на поворотный стол: не менее 36 месяцев с даты ввода в эксплуатацию (даты подписания АКТа приемки у Покупателя или Вариант 2 даты подписания АКТа приемки у Продавца.)	
5	В предложении должна быть представлена: - техническая документация; - спецификация; - отдельно цена Вариант1 и Вариант2 - сертификат происхождения товара, - стоимость предложения предварительная приемка у Продавца с проверкой тех. точности у Продавца, стоимость предложения монтаж и ввод в эксплуатацию у Покупателя с проверкой тех. точности у Покупателя.	

6	Расходы по подготовке предложения ложатся на Продавца оборудования и не подлежат возмещению со стороны Покупателя	
---	---	--

ВИЗЫ:

Главный инженер

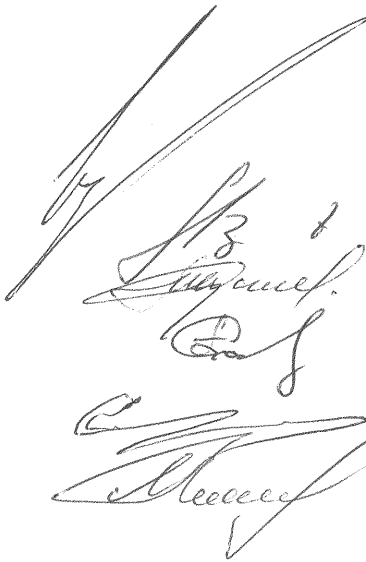
Главный механик

Главный технолог

Начальник ЦГП

Начальник ИЦ

Начальник бюро ОГТ



В.А. Шахов

В.Н. Агейко

А.Г. Мальщик

О.С. Походня

С.П. Чигирев

М.А. Ткачук