



Любовь есть!

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«БРЕСТСКИЕ ТРАДИЦИИ»,

225880 РАД М-10, 3 км, 2,
КОБРИНСКИЙ Р-Н, БРЕСТСКАЯ ОБЛАСТЬ,
РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ, ТЕЛ. ДИРЕКТОРА
8 01642 38 0 74, ТЕЛ./ФАКС 80164231697,
ТЕЛ. (ПРИЕМНАЯ) 80164238074
УНП 291355141, ОКПО 303118491000
Р/с BY62 АКВВ 3012 0212 5002 0110 0000
в ОАО «АСБ БЕЛАРУСБАНК», Г. КОБРИН
БИК АКВВВУ2Х ул. СУВОРОВА, 27,
225306, Г. КОБРИН

ВЫТВОРЧАЕ ЎНІТАРНАЕ ПРАДПРЫЕМСТВА
«БРЭСЦКІЯ ТРАДЫЦЫІ»,

225880 РАД М-10, 3 км, 2,
КОБРЫНСКІ РАЁН, БРЭСЦКАЯ ВОБЛ.,
РЭСПУБЛІКА БЕЛАРУСЬ, ТЭЛ. ДЫРЭКТАРА
8 01642 38 0 74, ТЭЛ./ФАКС 80164231697,
ТЭЛ. (ПРЫЕМНАЯ) 80164238074
УНП 291355141, ОКПО 303118491000
Р/с BY62 АКВВ 3012 0212 5002 0110 0000
в ОАО «АСБ БЕЛАРУСБАНК», Г. КОБРЫН
БІК АКВВВУ2Х ул. СУВОРОВА, 27,
225306, Г. КОБРЫН

14.08.2026 № 2095
На № _____ от _____

О изучении конъюнктуры рынка

В рамках изучения конъюнктуры рынка при проведении конкурентной процедуры закупки предлагаем Вас рассмотреть информацию, представленную ниже и просим предоставить в адрес УП «Брестские традиции» (далее заказчик) сведения, указанные в запросе.

Информацию о процедуре закупки:

1. **Вид процедуры закупки:** конкурентная процедура закупки, согласно ПОСТАНОВЛЕНИЯ СОВЕТА МИНИСТРОВ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ 7 АПРЕЛЯ 2026 №168.

2. **Предмет закупки:**

№ лота	Наименование товара	Код ОКРБ	Объём поставки	Ориентировочная стоимость, руб.
1	Упаковочная линия	007-2012 28.93.17.800	1 ед	1

3. **Источник финансирования закупки и условия оплаты:** собственные средства.

4. **Место, условия и сроки поставки товара:**

место поставки: 225880, Брестская обл., Кобринский район, РАД М-10, 3 км, 2;

условия поставки: Доставка всего комплекта оборудования осуществляется на склад Покупателя за счет Поставщика;

срок поставки: не более 210 рабочих дней с даты зачисления предоплаты на расчетный счет Поставщика;

5. **Требования к качеству, техническим характеристикам товара, требования к поставщику:**

5.1. Упаковочная линия предназначена для формирования упаковки (лотка) из рулона пленки, упаковки продукта в модифицированный газ или вакуум, запайки упаковки и разрезки на отдельные упаковки, объединения упаковок в один поток и проведения взвешивания и этикетирования упаковок. В состав

упаковочной линии должны входить следующие машины: термоформовочная вакуум-упаковочная машина, объединитель потоков, этикетировочно-взвешивающий комплекс.

5.2. Режим эксплуатации – непрерывный, 2-х сменный.

5.3. Производительность линии, не менее 8-10 циклов/мин (от 64 до 120 упаковок в минуту).

5.4. Термоформовочная вакуум-упаковочная машина должна иметь регулируемые опоры для регулировки по высоте. Система вакуумирования должна обеспечить глубину вакуума не ниже 99% и достаточно эффективную защиту вакуумного насоса от проникновения влаги в масло. Вакуумные насосы должны быть фирмы Busch. Производительность вакуумных насосов определяет поставщик.

Машина должна иметь не менее двух вакуумных насосов. Вакуумные насосы должны быть заправлены маслом с необходимой вязкостью, предназначенной для постоянной работы при температуре 0÷4°C, иметь термисторный датчик и плавный пуск. Меньший вакуумный насос должен быть встроен в раму машины. Цикл вакуум-газа имеет возможность работать по двух вариантам:

1. От датчиков давления;
2. По времени:

Пульт управления – микропроцессорный с индикацией сервисных функций, автодиагностикой, безкнопочный, цветной, сенсорный, не менее 8 дюймов. Возможность записать в память до 99 программ, возможность внешнего резервного копирования на USB-носитель. Пульт должен отображать сигналы ошибок и рекомендованных действий в случае возникновения ошибок. Сохранение сообщений об ошибке (при наличии технической возможности).

Панель управления должна иметь защиту от проникновения воды в момент чистки оборудования не хуже IP65. Программа логического контролера должна быть отдельно приложена на съемном флеш-накопителе и идти в комплекте.

Машина должна иметь функцию газации для упаковки в среде защитного газа, подаваемого отдельно.

Машины должна иметь возможность проверки герметичности узла формирования (выдува) пленки и узла запечатывания – тест герметичности.

Машина должна иметь устройство намотки остатков пленки с датчиком обрыва. Машина должна позволять работать с брендовой верхней пленкой, должен быть датчик фото-метки.

Машина должна работать следующим образом: из нижнего подающего устройства пленка подается в формовочную станцию, где происходит выдув и формовка ячеек. Подача пленки происходит с помощью цепей с зажимами. Возможная температура формования не менее 220 °C. Затем в ячейки оператор закладывает продукцию и происходит автоматическая подача в

термосварочную (запечатывающую) станцию. Туда же через верхнее подающее устройство подается пленка, происходит выкачивание воздуха, подача защитного газа или вакуумирование (в зависимости от заданной программы) и запайка лотка. Возможная температура запайки не менее 220 °С, затем пакеты разрезаются поперечными и продольными режущими устройствами и через выходной конвейер подаются на объединитель потоков в зависимости от технического решения. Ножи продольной резки должны быть на вращающихся моторизованных валах и иметь функцию быстрой замены вала в сборе. Машина должна иметь обшивку и легкоъемные защитные кожухи для ограждения формовочных станций, термосварной станции и режущих устройств. Запаечная плита термосварочной станции должна быть сплошная (универсальная), при замене инструмента должны меняться лишь запаечные вкладыши под инструмент. Машина должна иметь в комплекте заполняемые вкладки – для регулировки глубины формования от 20 до 150мм по 5мм. Зона загрузки продукта – не менее 3000 мм. Зона загрузки – это зона от защитных устройств станции формования до защитных устройств станции запечатывания. Поставщику необходимо приложить чертеж термоформирующей машины с указанием всех габаритных размеров и рабочих зон и места установки вакуумного насоса (наружного и внутреннего). Ориентация машина справа налево

Нижняя пленка:

максимальная ширина пленки – не более 422±2 мм.

Тип и толщина используемой пленки – мягкая, 250 мкм.

Верхняя пленка:

максимальная ширина пленки – не более 422±2 мм.

толщина используемой пленки - не более 80 мкм.

Диаметр намоточной втулки пленки – 76 мм (3 дюйма).

Подъемные механизмы секций формования упаковки и сварки упаковки должны иметь четырехточечную систему подъема на сервоприводе, для регулирования ширины раскрытия инструментов и сокращения времени цикла. Высота подъема – не менее 150 мм. Подъемные механизмы должны иметь централизованную систему смазки.

Цепной привод протяжки пленки должен иметь централизованную систему смазки. Движение цепи осуществляется с помощью сервомотора.

Давление сжатого воздуха при необходимости подключения не более 0,8 МПа и не менее 0,6 МПа, расход сжатого воздуха – не более 1250 л/мин.

Машина должна иметь датчик давления для мониторинга давления воздуха в системе, предохранительный клапан, блок подготовки воздуха с регулятором давления и фильтром тонкой очистки на входе в машину.

Формы должны иметь систему охлаждения, рассчитанную на подключение к заводской системе охлаждения. Вид охлаждающей жидкости – пропиленгликоль концентрацией 40%.

Станция формовки должна иметь опцию легкой смены инструмента: инструмент должен выдвигаться из машины вбок для быстрой и легкой замены сменных форм. Смена инструмента должна производиться без использования каких-либо инструментов. Приложить чертеж узла легкой смены инструмента.

Станция запечатывания (запайки) должна иметь опцию легкой смены инструмента: инструмент должен выдвигаться из машины вбок для быстрой и легкой замены сменных форм. Смена инструмента должна производиться без использования каких-либо инструментов. Приложить чертеж узла легкой смены инструмента.

Шкаф управления должен иметь обогрев для предотвращения образования конденсата. Все провода в шкафу управления должны иметь индивидуальную маркировку (EN 60204 § 13.2). Защита от проникновения воды в момент чистки оборудования не хуже IP66.

Термоформовочная машина должна иметь выходной конвейер со следующими характеристиками:

- конвейер должен иметь модульную или бесконечную ленту с высокой адгезией для транспортировки упакованного продукта.
- конвейер должен иметь боковые направляющие, препятствующие падению продукта.
- конвейер должен иметь быструю регулировку по высоте с помощью рукоятки или маховика
- конвейер должен иметь быструю регулировку вылета конвейера относительно оси движения продукта с помощью рукоятки или маховика
- конвейер должен иметь регулировка наклона.

В ЗИП к машине должно входить:

- ножи продольной резки – не менее 20 шт;
- ножи поперечной резки – не менее 20 шт;
- уплотнение станции запечатывания – не менее – 5 шт, для каждого инструмента;

Машина должна иметь следующую комплектацию инструментом:

Инструмент 1: для упаковки сосисок, ориентировочный размер ячейки 132*175,5 мм. Количество упаковок в такте – 8 шт, расположение 2 упаковки в ряд, 4 ряда. Ориентировочный вид упаковки – рис.1

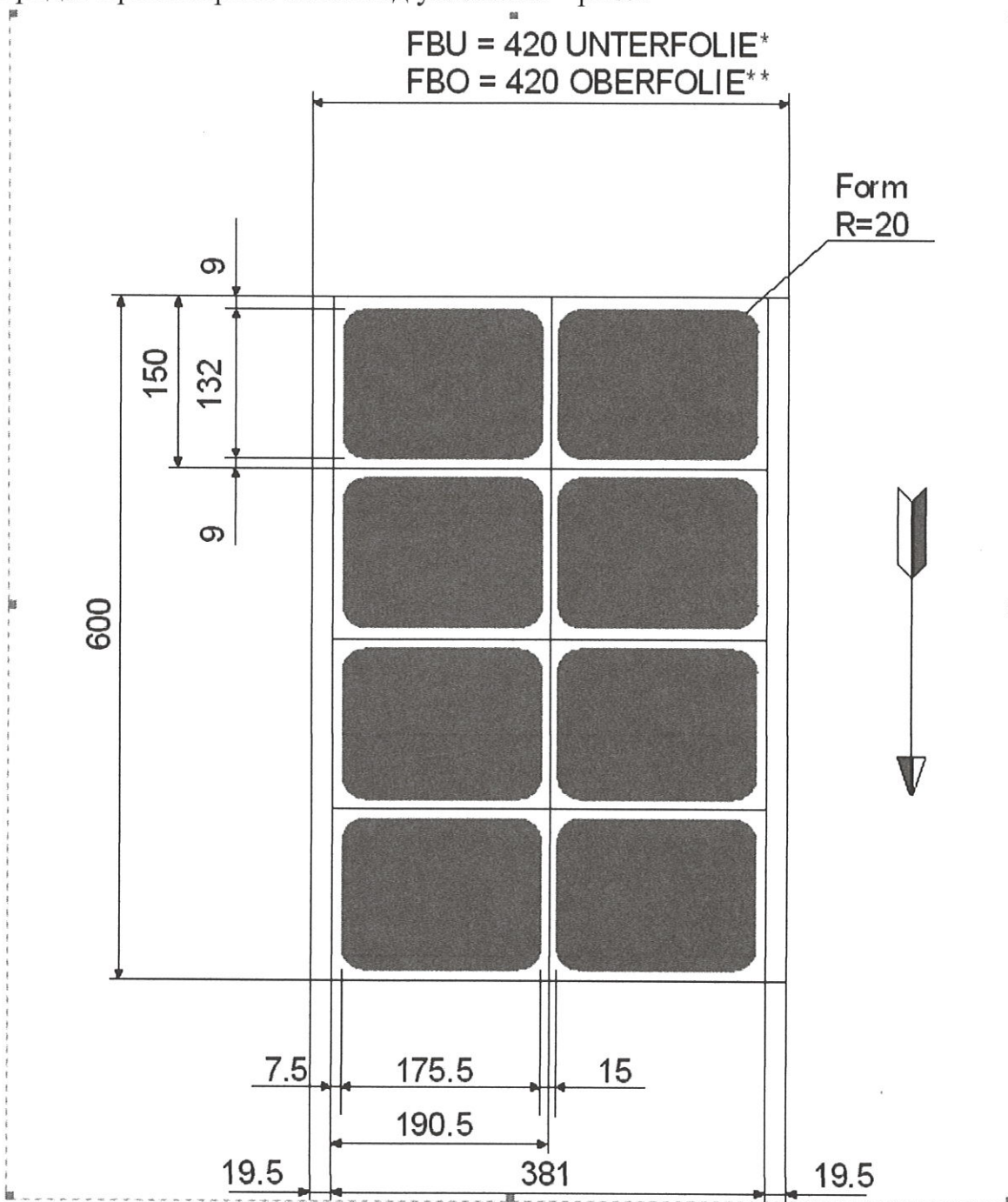


Рис.1

Инструмент 2: для упаковки порционных продуктов, ориентировочный размер ячейки 132*112 мм. Количество упаковок в такте – 12 шт. расположение 3 упаковки в ряд, 4 ряда. Ориентировочный вид упаковки – рис.2

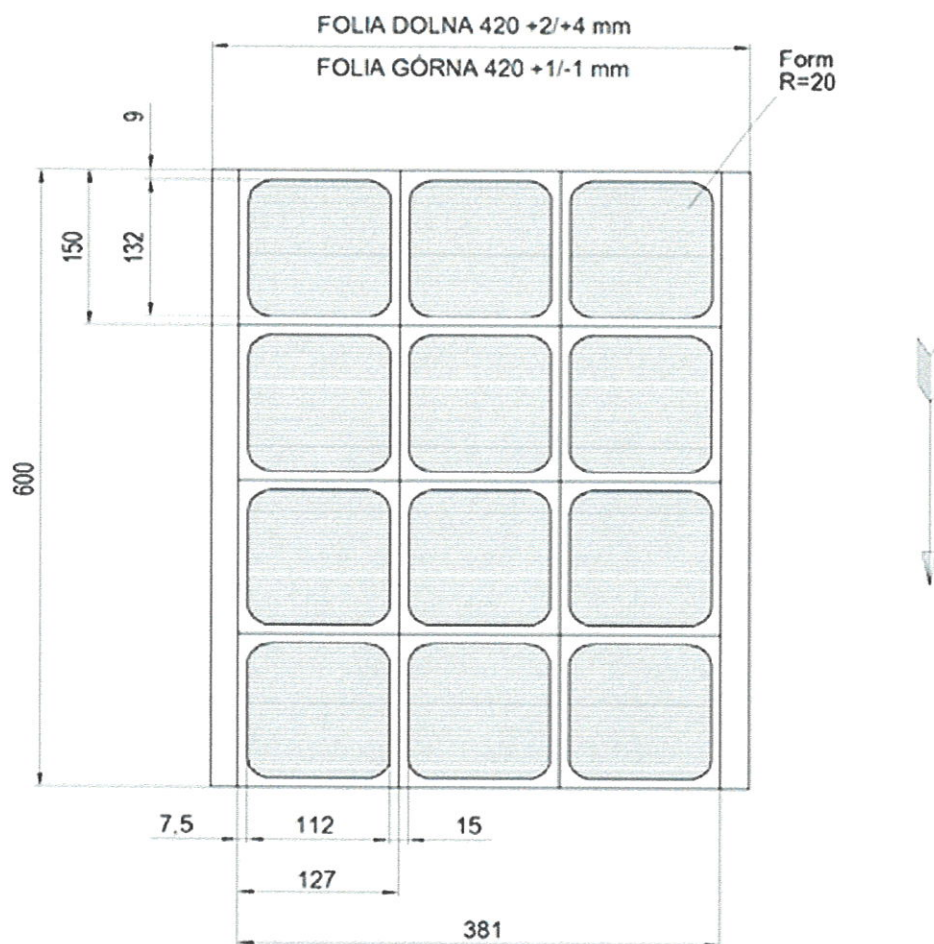


Рис.2

Ориентировочный шаг инструмента – 600 мм.

5.5. После термоформирующей вакуум-упаковочной машины должна стоять машина для объединения упакованного продукта в один поток. Машина должна быть синхронизирована по скорости с термоформирующей машиной. В случае каких-либо неисправностей машина для объединения упаковок должна давать команду на остановку на термоформирующую машину. Машина должна иметь возможность работать в режиме проходного конвейера, без необходимости демонтажа. Объединитель потока должен иметь модульную или бесконечную ленту с высокой адгезией для транспортировки продуктов.

Объединитель потоков должен позволять развести упаковки продуктов минимум на 5 мм друг от друга для предотвращения касания и разворота упаковок.

5.6 Объединитель потоков служит для объединения параллельно движущихся 2 или 3 потоков в один поток и для дальнейшей подачи продукта на

этикетировочно-взвешивающий комплекс. Вес транспортируемых упаковок от 150 гр до 1,5 кг. Объединитель должен иметь регулирующие боковые направляющие для продукта. Объединитель должен жестко крепиться к термоформовочной машине.

5.7 Этикетировочно-взвешивающий комплекс должен обеспечивать максимальную производительность термоформовочной машины.

5.7.1. Назначение этикетировочно-взвешивающего комплекса: взвешивание упакованной продукции и нанесение самоклеящихся этикеток с печатью информации о продукте, весе нетто сверху и снизу упакованного продукта.

Основные технические параметры автомат для взвешивания и этикетирования готовой продукции:

5.7.2. Габариты:

длина — не более 2500 мм,
ширина — не более 1200 мм,
высота - не более 1800 мм;

5.7.3. Высота взвешивающей платформы от уровня пола: регулируемая от 850 до 950 мм.

5.7.4. Размер упаковок: №1 - 132 мм (Д) x 175 мм (Ш) x 150 мм (В).

№2 - 112 мм (Д) x 132 мм (Ш) x 150 мм (В).

5.7.5. Транспортер: ленточный, шириной не менее 300 мм; приемный транспортер - длина не более 500 мм, разрыв потока - длина не более 500 мм, взвешивающий – длина не более 600 мм, транспортер этикетировки – длина не более 900 мм, выходной транспортер (отбраковщик) – длина не более 400 мм.

Габаритные размеры этикетировочно-взвешивающего комплекса могут отличаться, но обеспечивать работу упаковочной линии.

5.7.6. Наибольший предел взвешивания: не менее 5 кг.

5.7.7. Цена поверочного деления (дискретность): не более 1 г.

5.7.8. Размеры наносимых этикеток:

ширина этикетки: мин. 30 мм - макс. 100 мм; длина этикетки: мин. 30 мм - макс. 100 мм.

5.7.9. Способ печати: прямая термопечать.

5.7.10. Скорость печати: не менее 200 мм/сек.

5.7.11. Разрешение: не менее 12 точек/мм.

5.7.12. Ширина печати: не менее 100 мм.

5.7.13. Нанесение этикетки: одновременно сверху и снизу, по выбору.

5.7.14. Способ нанесения этикеток:

верхнего принтера - штемпельный аппликатор (выдвижным штоком, штампом).

нижнего принтера - накатом.

5.7.15. Размер ролика этикеток:

- диаметр сердечника: 76 мм;
- внешний диаметр: не менее 300 мм.

5.7.16. Автоматическое регулирование положения верхнего принтера и вылета штампа под высоту продукта.

5.7.17. Количество потоков - 1.

5.7.18. Скорость маркирования: не менее 124 упаковок/мин.

5.7.19. Питание пневмосистемы: не более 7 bar.

5.7.20. Наличие прижимного ролика для разглаживания и фиксации этикеток.

5.7.21. Наличие регулирующих боковых направляющих для продукта.

5.7.22. Наличие отбраковочного устройства для удаления продукта с транспортера при отклонении веса от заданного, отбраковка под конвейер.

5.7.23. Описание упаковки:

Упаковочный материал - полиэтиленовая пленка.

Длина в направлении подачи: от 100 мм до 350 мм.

Ширина: не более 200 мм.

Высота: от 20 мм до 150 мм.

Вес упаковки (брутто) от 6 до 1500 г.

Температура изделия, °C 6-12.

Вид упакованной продукции: продукты из птицы, колбасные изделия, сосиски.

5.7.24. Дополнительные требования:

5.7.24.1. Дисплей: сенсорный, не менее 12 дюймов.

5.7.24.2. Русскоязычный интерфейс меню.

5.7.24.3. Поддержка: Ethernet 10/100 Мбит, сетевой протокол: TCP/IP, интерфейсный разъем: RJ45. Предлагаемое оборудование должно иметь возможность Ethernet-подключения (TCP/IP) к локальной сети Унитарного предприятия «Брестские традиции»

Для удаленной настройки, мониторинга и сбора статистических данных о взвешенных продуктах претендент должен установить специализированное программное обеспечение на предоставленный Заказчиком персональный компьютер.

5.7.24.4. Поддержка печати символов UNICODE.

5.7.24.5. Претендент должен предусмотреть комплектацию необходимыми программными пакетами, лицензиями и т.п.

5.7.24.6. Претендент обязан реализовать указанное подключение и настройку в процессе пуско-наладочных работ.

5.7.24.7. Наличие системы аварийной остановки.

5.7.24.8. Срок службы не менее 10 лет.

- 5.7.24.9. Рама и ее элементы, а также другие детали конструкции должны быть выполнены из нержавеющей стали и полимерных материалов, допустимых в пищевой промышленности.
- 5.7.24.10. Конвейер установки должен обеспечивать максимальную простоту операций при проведении чистки установки.
- 5.7.24.11. Класс пылевлагозащиты: не ниже IP54 для панели управления, не ниже IP54 для весов, транспортеров и распределителя; не ниже IP20 для принтера.
- 5.7.24.12. Встроенная система самодиагностики должна обеспечивать вывод на дисплей в доступной для оператора форме причины отказа/останова.
- 5.7.24.13. Энергонезависимая память для всех сохраненных настроек и параметров.
- 5.7.24.14. Оборудование должно комплектоваться программным обеспечением статистики для передачи данных в электронном виде на удаленный ПК. Данные должны сохраняться в текстовом либо XML-формате, сформированные в доступную для пользователя таблицу.
- 5.7.24.15. Весоизмерительная система предлагаемой установки должна быть зарегистрирована в Государственном реестре средств измерения Республики Беларусь, или должна быть аттестована в органах Госстандарта за счет поставщика (компенсация затрат).
- 5.7.24.16. Поставщик должен укомплектовать предлагаемое оборудование комплектом расходных материалов и запасных частей, необходимых для первого года эксплуатации.
- 5.7.25. Требования к монтажу, наладке и запуску (обучению персонала) оборудования.
- Оборудование, подобранное согласно данного задания должно быть смонтировано согласно документации изготовителя, налажено, запущено в эксплуатацию. Поставщик оборудования должен обучить эксплуатирующий и обслуживающий персонал.
- 5.7.26. Обязательно предоставление подробных технических характеристик предлагаемого оборудования.
- 5.7.27. Поставщик должен иметь необходимые лицензии и разрешения, требуемые для беспрепятственного выполнения поставки.
- 5.7.28. Провода шкафа управления должны быть промаркированы и соответствовать электрической принципиальной схеме.

Общие требования к упаковочной линии.

Все детали и узлы предлагаемой упаковочной линии должны быть изготовлены из нержавеющей стали, или других нетоксичных материалов, предназначенных

для применения в пищевой промышленности и легко доступны для операции чистки.

Все оборудование должно иметь регулируемые опоры для регулировки по высоте.

Оборудование должно иметь защиту от проникновения воды в момент чистки оборудования не хуже IP66 кроме этикетировочно-взвешивающего комплекса. Давление сжатого воздуха при необходимости подключения не более 0,8 МПа и не менее 0,6 МПа.

Предлагаемое оборудование должно быть совместимо с системой электроснабжения Унитарного предприятия «Брестские традиции»:

- напряжение питающей сети: 0,4 кВ $\pm 10\%$;
- частота тока: 50 Гц $\pm 0,2$ Гц;
- система заземления TN-S.

Оборудование должно сохранять работоспособность в следующих случаях:

- при падении напряжения на 25% на время до 0,5 сек;
- при появлении электрических помех.

Оборудование не должно быть источником электромагнитных помех для сетей электроснабжения предприятия, включая:

- напряжения или токи, представляющие собой непрерывные колебания;
- напряжения постоянного тока;
- напряжения или токи, представляющие собой переходные процессы (апериодические и колебательные).

Вибрационное состояние электродвигателей оборудования при работе должно соответствовать уровню оценки «отлично», указанному в ГОСТ 16921-5.8. Гарантия на упаковочную линию должна составлять не менее 24 месяцев.

Устройства электрического управления должны быть расположены в отдельном шкафу, прикрепленном к раме машины, со степенью защиты не менее IP66 кроме. В шкафу должен быть расположен нагревательный резистор для предотвращения образования конденсата. Все комплектующие системы электроуправления должны быть ведущих европейских и американских производителей (Siemens, Shneider, Rockwell, Allen-Bredley).

5.9. Наружные поверхности оборудования и внутренняя поверхность будут очищаться от естественных загрязнений, и дезинфицироваться при помощи имеющейся централизованной системы мойки цеха (давление воды до 2,0 МПа).

5.10. Климат в месте размещения (в цеху) нерегулируемый:

Температура: 0÷5°C; Влажность: 75÷90 %

5.11. Все детали и узлы комплектного оборудования должны быть изготовлены из нержавеющей стали, или других нетоксичных материалов, предназначенных

для применения в пищевой промышленности и легко доступны для операции чистки.

5.12. Гарантия на оборудование должна составлять не менее 24 месяцев.

5.13. На каждом оборудовании обязательно должна быть надежно закрепленная табличка со следующей информацией: производитель, тип машины, заводской номер и год выпуска. Эта надпись должна быть нанесена способом, исключающим ее уничтожение водой, или агрессивными средами и соответствовать паспортным данным.

5.14. На оборудование должны быть предоставлены следующие документы:

- декларация о соответствии Техническим Регламентам Таможенного Союза: ТР ТС 010, ТР ТС 004, ТР ТС 020;

- В отношении оборудования, на которое распространяется действие ТР ТС 004, ТР ТС 010, ТР ТС 020, производимого за пределами Таможенного союза, в качестве документов, подтверждающих соответствие декларируемой продукции требованиям технических регламентов, предоставляется декларация о соответствии или результаты испытаний продукции, проведенных в целях подтверждения соответствия требованиям директив ЕС, либо европейские декларации о соответствии по СЕ-маркировке (при этом декларация о соответствии по СЕ- маркировке быть заверена изготовителем, указанные в европейской декларации о соответствии по СЕ-маркировке стандарты должны обеспечивать реализацию требований технических регламентов, которые распространяются на эту продукцию);

- оборудование должно соответствовать нормативным: директива ЕС по низковольтному оборудованию 2006/95/CE, директива ЕС по безопасности оборудования 98/37/CE и 2006/42/CE, директива ЕС по электромагнитной совместимости 2004/108/CE и CSAUS, соответствовать директиве ЕС 2002/95/EC, MID UK 0126–0058, OIML R51/2006–GB1-09.04, с предоставлением документации на данное соответствие.

- свидетельство о государственной гигиенической регистрации или список узлов и деталей конструкции, контактирующих с пищевым продуктом с указанием материалов, из которых они выполнены (документ должен быть заверен производителем);

- технический паспорт на изделие с указанием заводского номера, года выпуска, содержанием драгметаллов и каталогом фирменных запчастей, а также с полным описанием режимов работы;

- электрические схемы;

- рекомендуемый план-график профилактического обслуживания (ремонта);

- инструкция по ремонту и эксплуатации с чертежами основных узлов, каталог запасных частей с взрыв-схемами;

главный механик Новик А. С.

Согласовано:

Заместитель директора –
главный инженер

/ Д.А. Лещинский

Заместитель директора по
производству

Е.В. Давидюк

Ведущий технолог по
новым видам

А.А. Гулинская

Главный метролог

М.А. Артысюк

6. Перечень запрашиваемых документов:

- коммерческое предложение;
- подробное описание оборудования, подтверждающее заявленные требования к оборудованию;
- Документ, подтверждающий страну происхождения товара для каждой единицы.

7. Способ направления документов, адрес заказчика: коммерческое предложение и подтверждающие документы могут быть направлены участником: электронной почтой glmech-tradition@brestmk.by, почтой по адресу заказчика: 225880, Брестская обл., Кобринский район, РАД М-10, 3 км, 2, Унитарное предприятие «Брестские традиции» либо представителем участника нарочно;

8. Дата и время начала подачи документов: 21.08.2026 в 8:00 Дата и время окончания подачи предложений: 27.08.2026 в 17:00.

9. Ответственный исполнитель – Новик Александр Станиславович, телефон +375291898710, адрес электронной почты: glmech-tradition@brestmk.by

Директор

А.М. Савчук