

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель генерального директора — главный инженер
ОАО «Кричевцементношифер»

Д.Н. Шиков
« » 2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку «Машины многоточечной контактной сварки арматурных сеток с шеф-монтажными, пусконаладочными работами и обучением персонала» в количестве - 1 ед.

Заказчик: Филиал «Завод сборного железобетона № 3 г. Витебска» ОАО «Кричевцементношифер»

Место поставки: Республика Беларусь, г. Витебск, ул. Горбачевского, 1

1. Предмет закупки

Машина многоточечной контактной сварки арматурных сеток (автоматическая линия) с шеф-монтажными, пусконаладочными работами и обучением персонала — 1 ед.

2. Технические характеристики

№	Наименование параметра	Требование
1.	<u>Диаметр свариваемых прутков, мм:</u>	
	— продольных	4,0 ÷ 12,0
	— поперечных	4,0 ÷ 12,0
2.	<u>Класс арматуры:</u>	S500 по СТБ 1704, СТБ 1341 Вр-1 по ГОСТ 6727-80; А-I, А-III по ГОСТ 5781-82
3.	<u>Ширина сетки, мм:</u>	до 2000

№	Наименование параметра	Требование
4.	<u>Длина сетки, мм:</u>	до 6000
5.	<u>Шаг, мм:</u>	
	— продольных стержней	50 ÷ 600 (плавн
	— поперечных стержней	50 ÷ 300 (плавн
6.	<u>Выпуск, мм:</u>	
	— продольных стержней	15 ÷ 100 (плавн
	— поперечных стержней	15 ÷ 100 (плавн
7.	<u>Количество точек сварки, шт.</u>	не менее 40
8.	<u>Подача прутка:</u>	
	— продольного	автоматически бухт
	— поперечного	автоматически бухт
9.	<u>Наличие переменных шагов поперечной арматуры в пределах одной сетки, не менее:</u>	2
10.	<u>Скорость сварки сеток из проволоки Ø5 мм с шагом 100 мм, поперечных прутков/мин:</u>	не менее 60
11.	<u>Режим сварки:</u>	одновременный каскадный
12.	<u>Количество сварочных головок, шт:</u>	не менее 9
13.	<u>Максимальный диаметр арматуры в свариваемом перекрестии, мм:</u>	12 + 12
14.	<u>Материал сварочных электродов:</u>	бериллиевая

№	Наименование параметра	Требование
		бронза БрНБТ
15.	<u>Конструкция токопроводящих медных шин:</u>	плетёная
16.	<u>Вид прижатия электродов:</u>	пневматический
17.	<u>Напряжение питания:</u>	$380 \pm 5 \text{ \% В}$, 50 Гц
18.	<u>Давление сжатого воздуха в сети, Мпа:</u>	$0,35 \div 0,6$
19.	<u>Габаритные размеры линии, не более (Д × Ш × В), м:</u>	$18,0 \times 5,0 \times 3,0$
20.	<u>Возможность сварки сетки с проёмами:</u>	да
21.	<u>Возможность сварки сетки с разными диаметрами прутка в одной сетке:</u>	да
22.	<u>Экран для пользовательского программирования оператором:</u>	да
23.	<u>Производительность, не менее:</u>	60 м ² /ч
24.	<u>Время переналадки на другой типоразмер, не более:</u>	60 мин
25.	<u>Допуск на шаг продольных/поперечных стержней, не более:</u>	$\pm 5 \text{ мм}$
26.	<u>Допуск на длину/ширину сетки, не более:</u>	$\pm 5 \text{ мм}$
27.	<u>Тип системы управления:</u>	ПЛК
28.	<u>Количество хранимых рецептов, не менее:</u>	100
29.	<u>Интерфейс панели управления:</u>	русский язык
30.	<u>Возможность удалённой диагностики:</u>	да
31.	<u>Расход сжатого воздуха, не более:</u>	10 м ³ /ч

№	Наименование параметра	Требование
32.	<u>Подготовка сжатого воздуха:</u>	фильтр-регулятор-лубликатор (в комплекте)
33.	<u>Система охлаждения:</u>	водяная, замкнутая
34.	<u>Расход воды в системе охлаждения, не более:</u>	2 м ³ /ч
35.	<u>Степень защиты шкафа управления:</u>	не ниже IP54
36.	<u>Сопротивление контура заземления, не более:</u>	4 Ом

3. Состав автоматической линии

1. Бухтодержатели для продольной и поперечной арматуры ($\varnothing 4,0 \div 12,0$).
2. Система правки и протяжки продольной и поперечной арматуры ($\varnothing 4,0 \div 12,0$).
3. Автоматический механизм подачи поперечной проволоки.
4. Торцеватели поперечного прутка.
5. Базовая сварочная система.
6. Устройство протяжки сетки.
7. Машина для резки сетки.
8. Пакетировщик сеток.
9. Модуль системы охлаждения (станция автономного охлаждения).
10. Компрессор.
11. Шкаф управления.
12. Защитное ограждение.

4. Общие требования и условия поставки

4.1. Программное обеспечение и конструкция должны обеспечивать работоспособное состояние машины в случае выхода из строя одной или нескольких сварочных головок.

4.2. Предусмотреть быстроперенастраиваемый правильно-отрезной механизм, обеспечивающий обработку всех диаметров в диапазоне $4,0 \div 12,0$ мм. Допускается применение отдельных правильно-отрезных механизмов для каждого диапазона диаметров — при условии обоснования в коммерческом предложении.

4.3. Предложенное оборудование должно обеспечивать выпуск качественной продукции в соответствии с конструкторской документацией серий,

выпускаемых филиалом «Завод сборного железобетона № 3 г. Витебска» ОАО «Кричевцементношифер», и действующей на территории Республики Беларусь нормативно-технической документацией.

4.4. Поставка оборудования должна включать комплект запасных частей и быстроизнашивающихся деталей для технического обслуживания в течение 3 (трёх) лет.

4.5. Согласование с Заказчиком конструкторских и технологических решений при производстве оборудования — на стадии заключения договора по результатам проведённой процедуры закупки.

4.6. Условия эксплуатации: температура 0...+40 °С, относительная влажность до 60 %.

4.7. Стоимость коммерческого предложения должна включать монтаж всего оборудования и обучение персонала.

4.8. Компоновка, монтаж, привязка в производственном помещении и последующая эксплуатация оборудования должны соответствовать требованиям охраны труда и техники безопасности, действующим на территории Республики Беларусь.

4.9. Подключение к существующей системе оборотного водоснабжения выполняет Поставщик. Точка подключения — на расстоянии не более 5м от места установки оборудования.

4.10. Обозначение элементов панели и органов управления — на русском языке.

4.11. Доставка транспортом Поставщика на склад Покупателя: Республика Беларусь, г. Витебск, ул. Горбачевского, 1. Все расходы по доставке, страхованию груза, стоимости оборудования, упаковку и маркировку, иные таможенные расходы несет Поставщик.

5. Дополнительные требования

5.1. Гарантийный срок эксплуатации — не менее 24 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

5.2. Наличие эксплуатационных документов на русском языке:

- руководство по эксплуатации (паспорт);
- гидравлическая схема;
- электрические схемы.

5.3. Предоставление деклараций о соответствии требованиям:

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

- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования» — при наличии низковольтного оборудования в составе линии.

5.4. Комплектация ЗИП:

- электроды;
- ремонтный комплект для пневмоцилиндров;
- шланги для подключения пневматики.

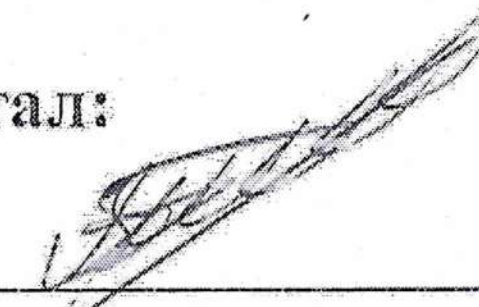
5.5. Технический паспорт — предоставляется.

5.6. Соотношение гарантии и ЗИП:

- в течение гарантийного срока (24 мес.) замена гарантийных деталей — за счёт Поставщика;
- ЗИП на 3-й год эксплуатации — за счёт Покупателя (либо иное — по согласованию сторон).

Техническое задание разработал:

Начальник ФАЦ

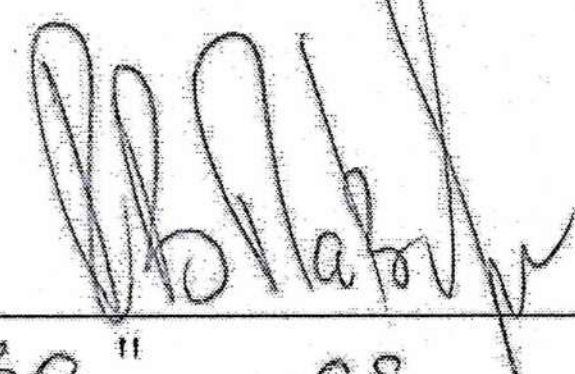

" 20 " 09 2026г.

Г.Н.Вашков

(+375 29 255-38-23)

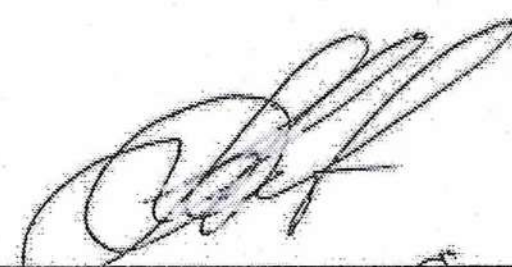
СОГЛАСОВАНО:

Директор филиала
СЖБ №3 г. Витебска»
ОАО «Кричевцементношифер»


" 30 " 09 2026г.

А.В.Лавренов

Заместитель директора-
Главный инженер
«СЖБ №3 г. Витебска»
ОАО «Кричевцементношифер»


" 30 " 09 2026г.

В.Л.Кочанов