

ОАО «Белшина»

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель генерального
директора-главный инженер
ОАО «Белшина»

Исполнение обязанностей
Чертков В.А.
« 27 » 07 2025г.
Корниенко Р.А.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на проведение маркетинговых исследований по закупке оборудования
(гидравлические ножницы) для резки СКГ шин и шин карьерной техники
(ЦМК конструкции и комбинированных шин)

1. Обоснование закупки.

Решение протокола совещания «День качества ОАО «Белшина»» от 24.04.2025,
протокол № 2, пункт 10.

2. Предмет закупки.

Гидравлические ножницы для резки СКГ шин и шин карьерной техники
необходимы для:

- резки использованных шин на сегменты (чипсы) с целью обеспечения
удобной транспортировки и передачи сторонним организациям для последующей
переработки

3. Количество.

Одни гидравлические ножницы с возможностью резки СКГ шин с посадочным
диаметром от 32 дюймов до 63 дюймов, наружный диаметр шин до 4100 мм и ширина
профиля 1500 мм.

4. Комплектность

Гидравлические ножницы для резки СКГ шин должны быть укомплектованы:

- устройством для подачи шин с подвижной платформой, которая должна
обеспечивать возможность подачи шин при помощи погрузчика без использования
мостового или автомобильного крана;
- платформа должна быть укомплектована универсальной ступицей
фиксации шины за два борта, настраиваемой на посадочный диаметр шины от 32
дюймов до 63 дюймов, с функцией зажатия (фиксации) шины;
- поворотная платформа – должна осуществлять поворот с шиной вокруг оси на
360° при резке шины, а также подъём платформы со ступицей на 90° для загрузки
шины на платформу и снятия оставшихся ботовых колец с дальнейшим опусканием в
горизонтальное положение после установки на неё шины;
- платформа должна перемещаться относительно оси установки для регулировки
положения шины в зависимости от её диаметра;
- гидравлические ножницы должны иметь три ряда ножей для отделения
сегмента шины - 1 ряд служит для обеспечения отделения сегмента от бортовых колец,

2 ряд служит для продольного реза сегмента, 3 ряд обеспечивает поперечный рез в плечевой зоне (зоны протектора). 1 и 2 ряда установлены стационарно, 3 ряд регулируемый;

- величина (размер) сегмента обеспечивается поворотом платформы с шиной на заданный угол с пульта оператора (после нажатия кнопки платформа поворачивается);

- должна быть предусмотрена быстрая смена ножей без разбора основной конструкции ножниц;

- устройством для заточки ножей;

- транспортер для транспортировки сегментов из зоны реза в контейнер или насыпь;

- быстроизнашивающиеся детали, узлы - на период гарантийного обслуживания;

- специализированным инструментом для монтажа и ремонта;

- инструкцией по эксплуатации с подробным описанием приемов работ на русском языке;

- СЕ сертификатом безопасности;

- устройством местного освещения рабочих мест;

Если предусмотрено программное обеспечение, то оно должно быть русифицированным, включающим пакеты лицензионных программ сторонних производителей (операционная система, драйвера, SCADA и т.п.), комплект рабочих программ, комплект программ для тестирования и диагностики, интерфейс, карта для компьютера, персональным компьютером

4.1 Срок (график) поставки товара:

График поставки должен содержать информацию по основным этапам и мероприятиям и включать в себя:

- описание и параметры оборудования,
- срок поставки оборудования,
- срок шеф-монтажа оборудования,
- срок пуско-наладки оборудования,
- гарантийные испытания,
- срок ввода в эксплуатацию,
- гарантийное обслуживание,
- послегарантийное обслуживание.

4.2 Поставщик оборудования должен проводить обучение технологического и ремонтного персонала ОАО «Белшина» для приобретения необходимых навыков по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования и безопасной работы. Поставщик оборудования должен предоставить полную техническую документацию и инструкции по эксплуатации и проведению технического обслуживания, ремонта и методики поверки (калибровки, аттестации) на русском языке в электронном виде и печатном издании. В состав технической документации должно входить подробное описание методов диагностирования технического состояния и необходимых мер по предотвращению аварий.

4.3 Условия формирования цены.

Помимо стоимости оборудования и работ в стоимость контракта должны быть включены все затраты, понесенные Претендентом, налог на доходы и прибыль (для нерезидентов Республики Беларусь), транспортные расходы, расходы по страхованию, затраты по обучению персонала, обеспечению шефмонтажа и пусконаладки, ЗИПу, программному обеспечению.

4.4 Гарантийный срок товара, гарантийное обслуживание.

Общий гарантийный срок оборудования составляет минимум 24 месяца от даты ввода в эксплуатацию. Гарантийный срок означает, что Претендент берет на себя обязательства по устранению всех неисправностей и недостатков основного и вспомогательного поставленного оборудования в течение гарантийного срока без взимания с Покупателя дополнительной платы в срок, согласованный с Покупателем. Во время проведения шефмонтажных и пусконаладочных работ Претендент несет все соответствующие расходы, связанные с устранением неисправностей и дефектов основного и вспомогательного оборудования.

4.5 Послегарантийное обслуживание.

После окончания срока гарантийного обслуживания Претендент обязан будет выполнять послегарантийное сопровождение всего поставляемого оборудования сам или предложить другое юридическое лицо, имеющее необходимую квалификацию и сертификат производителя оборудования в течение 5-ти лет.

5 Технические характеристики.

5.1 Таблица характеристик гидравлических ножниц для резки СКГ шин и шин карьерной техники

Максимальный диаметр нарезаемой шины, мм	до 4100 мм
Размер шин для резки по посадочному диаметру, дюйм	от 32” – до 63”
Ширина профиля шины, мм	1500
Максимальный вес шины, кг	6000
Установленная мощность, кВт	110
Среднее время рабочего цикла, сек	20-60
Производительность, кг/час	до 6000

5.2 Краткая характеристика места размещения оборудования.

Монтаж гидравлических ножниц для резки СКГ шин и шин карьерной техники и пуско-наладочные работы будут осуществляться на существующих площадях ОАО «Белшина».

5.3 Энергоснабжение.

Оборудование должно быть рассчитано на работу от существующих сетей со следующими параметрами:

№ п/п	Электроснабжение	
1	2	3
1	Напряжение силовой сети и тип системы заземления, V	3PEN 380 ($\pm 10\%$)/TN-C-S
2	Частота, Hz	$50 \pm 2\%$
3	Степень защиты электрооборудования	IP54
Воздухоснабжение		
4	Давление сжатого воздуха, МПа	$0,6 \pm 0,05$
5	Класс чистоты по DIN ISO 8573-1	3 4 1
6	Температура, °C	от + 10 до + 30
Окружающая среда		
7	Температура, °C	+ 10 ÷ 35
8	Влажность, %	до 90

5.4 Режим работы.

Режим работы гидравлических ножниц для резки СКГ шин и шин карьерной техники – односменный.

6. Требования к технической документации:

- паспорта на поставляемое оборудование, покупные изделия, инструкция по эксплуатации, техобслуживанию и ремонту, чертежи и полные чертежи на быстроизнашиваемые детали, гидро-, пневмо-, электро-схемы, программное обеспечение, инструкции для всех режимов работы, включая аварийный - на русском языке;

- оборудование должно быть внесено в государственный реестр средств измерений Республики Беларусь и пройти государственную поверку на месте установки в присутствии специалистов метрологической лаборатории ОАО «Белшина»;

- обеспечение доступа в программном обеспечении оборудования в режим калибровки измерительных каналов для проведения периодической калибровки оборудования персоналом ОАО Белшина;

- обучение производственного и обслуживающего персонала должно производиться техническим специалистом, имеющим опыт работы с данным оборудованием;

- поставщик оборудования должен предоставить полную техническую документацию и инструкции по эксплуатации и проведению технического обслуживания, ремонта и методики аттестации и калибровки разрывной машины на русском языке в электронном виде и печатном издании. В состав технической документации должно входить подробное описание методов диагностирования технического состояния оборудования и необходимых мер для предотвращения аварий.

7 Требования безопасности.

7.1 Оборудование должно быть снабжено системой безопасности персонала не ниже требований к производственному оборудованию системы стандартов безопасности труда (ССБТ). В том числе требований:

– оборудование должно соответствовать требованиям технических регламентов Таможенного Союза: 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»;

– ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ «Оборудование производственное. Общие требования безопасности»;

– ГОСТ 12.2.049-80 ССБТ «Оборудование производственное. Общие эргономические требования»;

– ГОСТ 12.2.061-81 ССБТ «Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам»;

– ГОСТ 12.2.062-81 ССБТ «Оборудование производственное. Ограждения защитные»;

– ГОСТ 12.2.064-81 ССБТ «Органы управления производственным оборудованием. Общие требования безопасности»;

– ГОСТ 12.2.072-98 «Роботы промышленные. Роботизированные технологические комплексы. Требования безопасности и методы испытаний»;

– других ГОСТ этой группы, учитывающих вид поставляемого, проектируемого, конструируемого и приобретаемого оборудования.

Оборудование должно соответствовать требованиям безопасности «Правил по охране труда при производстве резиновых и пластмассовых изделий». Утвержденные постановлением Министерством труда и социальной защиты 29.06.2023 г. №20.

Правилами устройства электроустановок.

Оборудование, поднадзорное Госпромнадзору МЧС Республики Беларусь, должно соответствовать требованиям правил Госпромнадзора, иметь разрешение Госпромнадзора к применению на территории Республики Беларусь.

7.2 Органы управления, ограждения и блокирующие элементы и подвижные детали оборудования должны иметь окраску и знаки безопасности соответствующие ГОСТ 12.4.026 ССБТ. Цвета сигнальные. Знаки безопасности.

8. Требования к документу о соответствии техническим регламентам Таможенного союза (ТР ТС).

Соответствие техническому Регламенту Таможенного Союза ТР ТС 010/2011. «О безопасности машин и оборудования» (вступившим в силу с 15.02.2013г.).

9 Дополнительные требования.

Исполнитель - фирмы, производящие серийный выпуск требуемого оборудования.

Наличие в СНГ сервисной службы изготовителя и склада запчастей.

10 Порядок контроля и приемки

Во время приемки оборудования поставщик подтверждает соответствие оборудования заявленным характеристикам.

Приём в работу оборудования должен быть произведен по актам ввода в эксплуатацию после окончательной наладки и работы оборудования под нагрузкой без сбоев по отдельно согласованной программе.

Заместитель главного инженера
по техническому развитию



Р.А. Корниенко

Заместитель главного инженера -
начальник управления ОТ и ПБ



Д.А. Артимович

Главный механик –
начальник отдела



В.И. Короткин

Главный энергетик



Л.Л. Рябко

Главный метролог



Ю.А. Маринин

Главный технолог –
начальник ТУ



И.С. Ткачёв

Главный инженер ЗСКГШ



А.Н. Севостьянов