

**Тендерная заявка №1727 от 28.12.2023**  
**ООО «РЛЗ», ОМТСиЛ,**  
**Россия, 344029, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, 2, тел 250-37-17, факс 255-23-16**  
**Дата: 28.12.2023 период поставки: до 30 августа 2024г.**

**Пункт 1 Заказчики**

ООО «Ростовский литейный завод»

**Контактный телефон уполномоченного представителя организатора совместных торгов:**

Контактные лица: Михайлов Дмитрий Антонович 8 (863) 255-24-67 E-mail: 002464@oaorsm.ru

Трофимова Татьяна Владимировна тел. 8 (863) 250-37-17 E-mail: rz2098@oaorsm.ru

**Пункт 2 Предмет тендерных торгов**

Поставка:

Проектирование и изготовление Штампа для правки отливки 101.02.70.301 ВИЛКА;

Проектирование и изготовление Штампа для правки отливки 101.02.70.302 ВИЛКА;

**Пункт 3 Форма, срок и порядок оплаты**

Безналичный расчет. Дата поставки: до 30 августа 2024г. Расчет осуществляется согласно Договору: 50/50 путем перечисления денежных средств на расчетный счет Поставщика, в свою очередь Поставщик обязан представлять при отгрузке товара счет-фактуру, товарную накладную, транспортную накладную, сертификат качества.

**Пункт 4 Требования к качеству, техническим характеристикам товара, работам, услугам**

Проектирование и изготовление Штампа для правки отливки 101.02.70.301 ВИЛКА – 1шт.;

Проектирование и изготовление Штампа для правки отливки 101.02.70.302 ВИЛКА – 1шт.

**Пункт 5 Дата и время окончания срока подачи заявок**

«09» февраля 2024 г.

**Пункт 6 Дата окончания срока рассмотрения заявок**

«09» февраля 2024 г.

**Пункт 7 Дата проведения тендерных торгов**

«12» февраля 2024 г.

**Пункт 8 Критерии и порядок оценки**

Оценка тендерных предложений будет производиться по балльной системе. Максимальное количество баллов, которое может набрать претендент, составляет 100 баллов, которые складываются по формуле Общей оценки контрагента - ООП =  $\sum(V_i * U_i)$ , где:

U1 – уровень качества продукции; U2 – уровень организации поставок;

U3 – уровень цены контрагента; U4 – уровень условий оплаты; U5 – уровень типа контрагента

**Пункт 9 Сведения о валюте**

Цена указывается в рублях Российской Федерации.

**Пункт 10 Срок подписания договора/спецификации**

По результатам тендерных торгов ОМТСиЛ заключает договор/дополнение к договору с Победителями тендера (ов) в течение 10 (десяти) рабочих дней.

**Пункт 11 Адрес официального сайта**

<http://www.rostlit.ru>

Заказчик тендера:

Главный специалист по закупке вспомогательных материалов ОМТСиЛ

Руководитель заказчика тендера:

Начальник ОМТСиЛ

Т.В. Трофимова

Д.А. Михайлов



УТВЕРЖДАЮ

Главный металлург ООО «РЛЗ»

Моногаров М.О.

" 28 " 12 2023г.

Техническое задание №113  
на изготовление штампа для правки отливки 101.02.70.302 Вилка

Контактные лица:

Начальник технологического отдела

Кубарь Евгений Олегович

тел: +7-989-278-51-93

email: [lz005989@oaorsm.ru](mailto:lz005989@oaorsm.ru)

Ведущий инженер-технолог

Сорокобаткин Вячеслав Сергеевич

тел: +7-905-479-47-12

email: [lz004888@oaorsm.ru](mailto:lz004888@oaorsm.ru)

Начальник отдела материально-технического  
снабжения и логистики

Михайлов Дмитрий Антонович

тел: +7-918-555-43-10

email: [lz002464@oaorsm.ru](mailto:lz002464@oaorsm.ru)

По техническим вопросам:

По коммерческим вопросам:

Реквизиты:

ООО «Ростовский литейный завод»

Адрес: 344029, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, 2

тел/факс: 8-863-227-85-28

ИНН 6166047452 КПП 616601001

Р/с 40702810500000000470 в ОАО АКБ «Сельмашбанк» К/с 30101810400000000860

БИК 046015860

ОКВЭД 27.51

ОКПО 14537710

Генеральный директор – Пиховкин Евгений Владимирович

**1 Общая часть**

- 1.1 Целью данного технического задания является проектирование и изготовление штампа для устранения коробления отливок 101.02.70.302 Вилка, возникающего в процессе их изготовления
- 1.2 Потребность в штампе связана с необходимостью выпуска отливок 101.02.70.302 Вилка в соответствии с заданным классом точности.

**2 Технологическая часть.**

- 2.1 Материал отливки: сталь 40ХЛ; механические свойства по ГОСТ 977-88;
- 2.2 Отливки термообработаны по следующему режиму: закалка с последующим отпуском.
- 2.3 Чертеж отливки представлен в приложении 1. Внешний вид отливок приведен в приложении 2
- 2.4 Штамп должен обеспечивать выполнение заданных в чертеже отливки требований по размерной точности и степени коробления.
- 2.5 Фактически выявленные отклонения линейных размеров отливки в литом, не правленном состоянии, представлены в протоколе замеров (приложение 3).
- 2.6 Правка отливки не должна вызывать образование трещин, вмятин, задигов и каких-либо иных дефектов несоответствующих требованиям чертежа отливки и влияющие на дальнейшие условия обработки отливки и эксплуатационные свойства детали.
- 2.7 Штамп должен обеспечивать высокую надежность и безопасность работы на указанном прессовом оборудовании.

- 2.8 Материал штампа должен обеспечивать его бесперебойную работу не менее 30 000 операций правок.
- 2.9 Маркировка штампа должна включать чертежный номер отливки 101.02.70.302. На плите верха и плите низа.
- 2.10 В паспорте штампа должна быть указана расчётная стойкость в количестве операций правки.
- 2.11 Крепление промежуточных плит болтовое.
- 2.12 Технические характеристики прессового оборудования «Egfurt» PEE I 400/400 приведены в таблице 1.
- 2.13 Схема крепления верхней и нижней промежуточных плит приведена в приложении 4.
- 2.14 Условия приёмки штампа заказчиком является проведение испытаний штампа на территории изготовителя:
- изготовление 50 отливок на оборудовании поставщика (возможно использование аналогичного прессового оборудования) в присутствии заказчика;
  - проведение обмеров отливок после правки, подтверждения стабильности размеров и соответствии чертежу;
  - контроль дефектов после правки визуально и методами неразрушающего контроля.

### 3 Данные необходимые для отражения в коммерческом предложении:

- 3.1 Общие виды, сборочный чертеж с указанием габаритов и основных размеров, массы штампа. Спецификация и детализация к основному сборочному чертежу.
- 3.2 Стоимость штампа с указанием информации о необходимости оплаты таможенных пошлин и доставки.
- 3.3 Условия эксплуатации штампа.
- 3.4 Референс-лист о поставках аналогичного штампов на территории стран СНГ и Азии.
- 3.5 Условия и сроки оплаты, поставки.
- 3.6 Комплект поставки.

Таблица 1

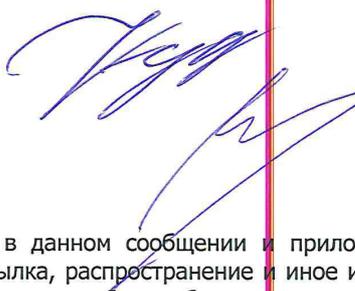
п/п	Характеристика, ед. изм.	Значение
1	Максимальное прессовое усилие, т	400
2	Участок рабочего хода перед до нижней мертвой точкой, мм	9,4
3	Число холостых, мин	32
4	Ход ползуна, мм	40 до 140
5	Регулировка ползуна, мм	125
6	Размеры нижнего стола:	
	Размеры стола спереди-назад, мм	750
	Размеры стола справа-налево, мм	1250
7	Размеры верхнего стола:	
	Размеры стола спереди-назад, мм	630
	Размеры стола справа-налево, мм	700

Разработал:

Начальник технологического отдела

Согласовано:

Начальник ОМТСИЛ



Кубарь Е.О.

Михайлов Д.А.

Важно: информация, содержащаяся в данном сообщении и приложениях к нему, является конфиденциальной. Какие-либо изменения, рассылка, распространение и иное использование лицами или организациями, кроме указанного получателя, запрещены без особого разрешения отправителя.



УТВЕРЖДАЮ

Главный металлург ООО «РЛЗ»

Моногаров М.О.

" 28 " 12 2023г.

Техническое задание №112  
на изготовление штампа для правки отливки 101.02.70.301 Вилка

Контактные лица:

Начальник технологического отдела  
Кубарь Евгений Олегович

тел: +7-989-278-51-93

email: [lz005989@oaorsm.ru](mailto:lz005989@oaorsm.ru)

Ведущий инженер-технолог

Сорокобаткин Вячеслав Сергеевич

тел: +7-905-479-47-12

email: [lz004888@oaorsm.ru](mailto:lz004888@oaorsm.ru)

Начальник отдела материально-технического  
снабжения и логистики

Михайлов Дмитрий Антонович

тел: +7-918-555-43-10

email: [lz002464@oaorsm.ru](mailto:lz002464@oaorsm.ru)

По техническим вопросам:

По коммерческим вопросам:

Реквизиты:

ООО «Ростовский литейный завод»

Адрес: 344029, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, 2

тел/факс: 8-863-227-85-28

ИНН 6166047452 КПП 616601001

Р/с 40702810500000000470 в ОАО АКБ «Сельмашбанк» К/с 30101810400000000860

БИК 046015860

ОКВЭД 27.51

ОКПО 14537710

Генеральный директор – Пиховкин Евгений Владимирович

**1 Общая часть**

- 1.1 Целью данного технического задания является проектирование и изготовление штампа для устранения коробления отливок 101.02.70.301 Вилка, возникающего в процессе их изготовления
- 1.2 Потребность в штампе связана с необходимостью выпуска отливок 101.02.70.301 Вилка в соответствии с заданным классом точности.

**2 Технологическая часть.**

- 2.1 Материал отливки: сталь 40ХЛ; механические свойства по ГОСТ 977-88;
- 2.2 Отливки термообработаны по следующему режиму: закалка с последующим отпуском.
- 2.3 Чертёж отливки представлен в приложении 1. Внешний вид отливок приведен в приложении 2
- 2.4 Штмп должен обеспечивать выполнение заданных в чертеже отливки требований по размерной точности и степени коробления.
- 2.5 Фактически выявленные отклонения линейных размеров отливки в литом, не правленном состоянии, представлены в протоколе замеров (приложение 3).
- 2.6 Правка отливки не должна вызывать образование трещин, вмятин, задигов и каких-либо иных дефектов несоответствующих требованиям чертежа отливки и влияющие на дальнейшие условия обработки отливки и эксплуатационные свойства детали.
- 2.7 Штмп должен обеспечивать высокую надежность и безопасность работы на указанном прессовом оборудовании.

- 2.8 Материал штампа должен обеспечивать его бесперебойную работу не менее 30 000 операций правок.
- 2.9 Маркировка штампа должна включать чертежный номер отливки 101.02.70.301. На плите верха и плите низа.
- 2.10 В паспорте штампа должна быть указана расчётная стойкость в количестве операций правки.
- 2.11 Крепление промежуточных плит болтовое.
- 2.12 Технические характеристики прессового оборудования «Erfurt» PEE I 400/400 приведены в таблице 1.
- 2.13 Схема крепления верхней и нижней промежуточных плит приведена в приложении 4.
- 2.14 Условия приёмки штампа заказчиком является проведение испытаний штампа на территории изготовителя:
- изготовление 50 отливок на оборудовании поставщика (возможно использование аналогичного прессового оборудования) в присутствии заказчика;
  - проведение обмеров отливок после правки, подтверждения стабильности размеров и соответствии чертежу;
  - контроль дефектов после правки визуально и методами неразрушающего контроля.

### 3 Данные необходимые для отражения в коммерческом предложении:

- 3.1 Общие виды, сборочный чертеж с указанием габаритов и основных размеров, массы штампа. Спецификация и деталировка к основному сборочному чертежу.
- 3.2 Стоимость штампа с указанием информации о необходимости оплаты таможенных пошлин и доставки.
- 3.3 Условия эксплуатации штампа.
- 3.4 Референс-лист о поставках аналогичного штампов на территории стран СНГ и Азии.
- 3.5 Условия и сроки оплаты, поставки.
- 3.6 Комплект поставки.

Таблица 1

п/п	Характеристика, ед. изм.	Значение
1	Максимальное прессовое усилие, т	400
2	Участок рабочего хода перед до нижней мертвой точкой, мм	9,4
3	Число холостых, мин	32
4	Ход ползуна, мм	40 до 140
5	Регулировка ползуна, мм	125
6	Размеры нижнего стола:	
	Размеры стола спереди-назад, мм	750
	Размеры стола справа-налево, мм	1250
7	Размеры верхнего стола:	
	Размеры стола спереди-назад, мм	630
	Размеры стола справа-налево, мм	700

Разработал:

Начальник технологического отдела

Согласовано:

Начальник ОМТСил

 Кubarь Е.О.

Михайлов Д.А.

Важно: информация, содержащаяся в данном сообщении и приложениях к нему, является конфиденциальной. Какие-либо изменения, рассылка, распространение и иное использование лицами или организациями, кроме указанного получателя, запрещены без особого разрешения отправителя.