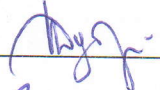


Филиал ОАО «БЕЛАЗ»-управляющая компания холдинга

«БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» - «Индустрия колец»

УТВЕРЖДАЮ:

Директор филиала

 Дубровский Д.В.
« 2 » сентября 2026г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление пресс-форм для литья деталей под давлением из
пластмассы с разработкой КД

Цель: пресс-формы необходимы для литья под давлением деталей
из пластмассы, входящих в блок коммутации БКС-75321,
БКС-7555В-70, БКС-7513-71, БКС-7530К

1*. Перечень оснастки и необходимые данные для проектирования и
технические характеристики и марки технологического оборудования
для литья.

1.1 Пресс-форма для литья деталей ФКЦИ 5223.02.001 «Колодка».
Пресс-форма 6 мест. Термопласт автомат ТС130К/510.005ФО-Р001.
Материал детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П
ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали 0,014кг.

1.2 Пресс-форма для литья деталей ФКЦИ 5223.04.001 «Колодка».
Пресс-форма 4 места с установкой арматуры (ФКЦИ 5223.04.002
«Втулка»). Термопласт автомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал
детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес
детали 0,022кг.

1.3 Пресс-форма для совместного литья деталей ФКЦИ 5223.03.001
«Колодка» и ФКЦИ 5223.05.001 «Основание». Пресс-форма 4 места
(2+2). Термопласт автомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал деталей:

Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали ФКЦИ 5223.03.001 -0,01кг., ФКЦИ 5223.05.001 -0,02кг.

1.4 Пресс-форма для совместного литья деталей ФКЦИ 5223.05.002 «Корпус» и ФКЦИ 5223.05.004 «Крышка». Пресс-форма 4 места (2+2). Термопласт автомат ДЕ 3730. Материал деталей: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали ФКЦИ 5223.05.002 - 0,011кг., ФКЦИ 5223.05.004 -0,0045кг.

1.5 Пресс-форма для литья детали ФКЦИ 5223.00.001 «Колодка боковая». Пресс-форма 8 мест. Термопласт автомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали 0,008кг.

1.6 Пресс-форма для литья деталей ФКЦИ 5223.00.002 «Колодка соединительная». Пресс-форма 10 мест. Термопластавтомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали 0,002кг.

1.7 Пресс-форма для литья деталей ФКЦИ 5223.00.003 «Колодка реле». Пресс-форма 4 места. Термопластавтомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали 0,027кг.

1.8 Пресс-форма для литья деталей ФКЦИ 5223.00.004 «Колодка для разъёмов». Пресс-форма 2 места. Термопластавтомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали 0,024кг.

1.9 Пресс-форма для литья деталей ФКЦИ 5223.00.005 «Колодка диодная». Пресс-форма 4 места. Термопластавтомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали 0,021кг.

1.10 Пресс-форма для литья деталей ФКЦИ 5228.00.001 «Колодка». Пресс-форма 4 места. Термопластавтомат ТС130К/510.005ФО-Р001. Материал детали: Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П ТУ РБ 500048054.020-2001. Вес детали 0,014кг.

2. Дополнительные требования:

2.*1 Требования техники безопасности по ГОСТ 12.2.003-74;

2.2 Остальные технические требования по ГОСТ 27358-87;

2.3* Испытания пресс-форм на оборудовании и территории заказчика.

3. Условия эксплуатации:

- закрытые помещения, температура окружающего воздуха от +10 °С до +35 °С; относительная влажность до 80% при температуре +25 °С;
- окружающая среда невзрывоопасная, не содержит токопроводящей пыли, агрессивных паров и газов, разрушающих изоляцию и металлы.

4. Техническая документация:

4.1* Конструкторская документация на пресс-формы должна быть согласована с заказчиком;

4.2* Техническая документация должна быть представлена на бумажном носителе на русском языке (2экз.), и в электронном виде;

4.2* Техническая документация должна содержать:

- чертежи спроектированной пресс-формы;
- паспорт на пресс-форму.

5. Гарантийные обязательства:

5.1 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию при двусменном графике работы.

5.2* Устранение неисправностей возникших по вине Поставщика, выявленных в гарантийный период с даты письменного уведомления Заказчика Поставщика не позднее 30-ти дней;

5.3* Срок оперативного реагирования на заявку о наличии неисправностей, дефектов поставленного оборудования в гарантийный период с даты письменного уведомления - не более 3-х дней.

6. Необходимая информация по поставке:

- поставщик пресс-форм должен являться заводом-изготовителем;
- поставка на склад заказчика силами и за счет Изготовителя;
- базовая цена пресс-форм;
- полная стоимость в соответствии с ТЗ;
- гарантийный период;
- срок поставки;
- условия поставки;
- условия оплаты.

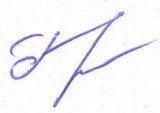
Примечание:

Заказчик не будет возражать против предложений оборудования с новыми прогрессивными технологическими решениями.

* Отклонение от выделенных параметров и/или не предоставление информации и/или отсутствие подтверждения на согласие с запрашиваемыми требованиями, наличием или размерами штрафных санкций будет рассматриваться, как

критичное отклонение от требований технического задания и будет являться основанием для отклонения технико-коммерческого предложения участника процедуры закупки.

Главный конструктор-начальник КТО  Э.В.Жолудев

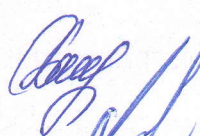
Ведущий инженер-конструктор  Ю.Т.Гуляй

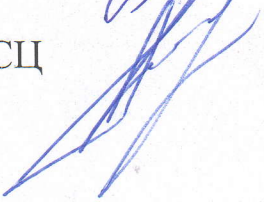
Согласовано:

Начальник ОТКиМ

Начальник производства-начальник МСЦ

Начальник СУ МСЦ

 С.П.Доронина

 А.И.Тиханский

 А.М.Цубарков