

ТС

УТВЕРЖДАЮ

Зам. генерального директора -
технический директор

С.В. Лозицкий

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку групп товаров

Предмет закупки: Лента шлифовальная для зачистки прессового инструмента.

2023

05.04.2023 19-981/915-ТЗ

Подписан
простой электронной подписью

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА
ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

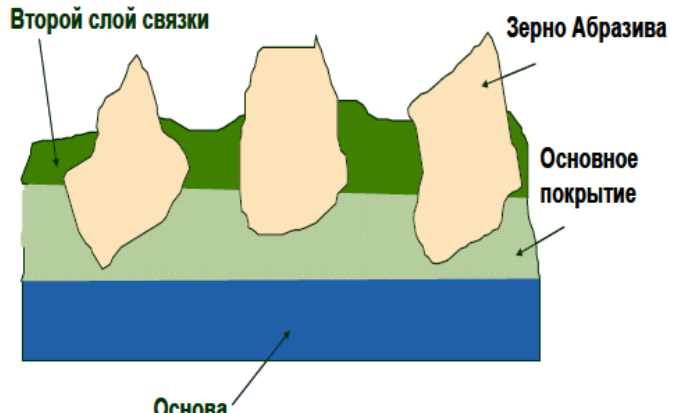
РАЗДЕЛ 12. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

Таблица 1

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки	Объем гарантий и гарантийный срок
1.	ленты шлифовальные влагостойкие XZ677 P36 (Deerfos)	<p>Строение шлифовальной ленты (см. эскиз):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Основа ленты – полиэстер (водостойкий), тканевая подложка толщиной 0,65-0,70 мм; - На тканевую подложку нанесена основная связка из искусственной смолы толщиной 0,1- 0,2 мм. - На основную покрытие (связку) нанесены абразивные зерна из ZrO₂ 50% + Al₂O₃ 50% размером 490-550 мкм (зернистость по FEPA 36). Поверх зерен нанесена связующая связка. - Толщина ленты 1,75 – 2,00 мм.  <p>Состав шлифовальных лент по весу (%):</p>	НД изготовителя	м	240,0	В соответствии с договором	Не менее 12 месяцев с момента получения продукции на складе Поставщика.

		<ul style="list-style-type: none"> - Отвержденная смола 24-25; - Оксид алюминия (Al_2O_3) 13; - Оксид циркония (ZrO_2) 14; - Наполнители: $CaCO_3$ 12; - N_3AlF_6 12; - Тканевая подложка 23; - Пигмент и другие составляющие 1-2. <p>Характер износа – равномерный по всей высоте зерна.</p> <p>Применение: ручная зачистка (удаление) налипшего металла из сплавов циркония и титана, а так же меди с прессового инструмента после прессования изделий.</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

Критериями эквивалентности продукции являются:

- 1 Соответствие основным техническим характеристикам товара (табл. 1).
- 2 Минимальное гарантированное количество обработанного прессового инструмента с полным удалением налипшего металла из сплавов циркония и титана, а также меди после прессования изделий - 105 комплектов (игла, матрица) на 1 м ленты.
 - При обработке не допускается разрыв лент.
 - Шлифованная поверхность не должна содержать остатков абразива.
 - Шлифовальные ленты должны полностью удалять налипший металл из сплавов циркония и титана, а также медь после прессования изделий.
 - При шлифовании ленты должны сохранять свои рабочие характеристики при температуре шлифуемых изделий (прессовый инструмент) 500-550 °С.

- 3 На рабочей поверхности шлифовальных лент не допускаются морщины, складки, залитость связкой, площадки без зерна, повреждение кромок, изломы рабочего слоя с повреждением основы. Кромки лент должны быть ровные, без вырывов, разрывов, порезов, вырезов и отслоений волокон от тканевой подложки.
- 4 Длина лент должна быть кратной 1000 мм, ширина $150 \pm 1,0$ мм.
- 5 Шлифовальные ленты должны быть на влагостойкой подложке.

При невыполнении, хотя бы одного из перечисленных требований, продукция для использования не допускается.

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Продукция должна быть новой, ранее не использованной, изготовленной не ранее 2023 года.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

На каждой шлифовальной ленте с внутренней стороны должны быть нанесены логотип фирмы изготовителя, марка материала, зернистость, а также артикул. Данные показатели продублированы не менее трех раз.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции от механических повреждений и попадания влаги. На упаковке должен быть водостойкий ярлык с указанием: фирмы поставщика, марки (типа) шлифовальных лент, размера лент, зернистости, номера партии, даты изготовления, количества лент в упаковке, штампа ОТК. Масса упаковки не должна превышать 60 кг.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

По запросу АО ЧМЗ, в течение 30 рабочих дней с момента подписания договора, специалистами АО ЧМЗ при участии Поставщика и Производителя шлифовальных лент проводится технический контроль изготовления продукции, в том числе и опытных образцов на соответствие нормативной и технической документации Производителя. За организацию проведения технического контроля у Производителя отвечает Поставщик шлифовальных лент.

АО ЧМЗ оставляет за собой право проводить технический контроль изготовления продукции на территории Производителя в согласованные с Поставщиком сроки. За организацию проведения технического контроля на территории производителя отвечает Поставщик шлифовальных лент.

Проведение испытаний продукции на АО ЧМЗ

Испытания шлифовальных лент проводятся в два этапа:

1. Входной контроль

Проводится контроль предоставленной поставщиком нормативной документации, соответствие обозначений шлифовальных лент, их внешнего вида, геометрических размеров и параметров, контроль маркировки и упаковки в соответствии с ТЗ.

С учетом производственных возможностей АО ЧМЗ в течение не более 30 рабочих дней (допускаются досрочные проведения испытаний) проводит входной контроль, результат которого оформляется актом. Расходы на проведение испытаний несет АО ЧМЗ.

2. Испытания на продукции

При положительном входном контроле проводятся испытания шлифовальных лент на прессовом инструменте.

С учетом производственных возможностей АО ЧМЗ в течение не более 30 дней (допускаются досрочные проведения испытаний) проводит данные испытания, результат которых оформляется актом. Расходы на проведение испытаний и исследований несет АО ЧМЗ.

В случае выявленных несоответствий при входном контроле на АО ЧМЗ, или получения отрицательного акта испытаний на продукции Договор считается расторгнутым.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

- Нормативная и техническая документация на шлифовальные ленты декларация о соответствии на готовые шлифовальные ленты от производителя (должны быть в каждой упаковочной единице), счета-фактуры, транспортные накладные и товарные накладные на отпуск продукции (ТОРГ-12). Язык документации - русский язык.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортировка должна обеспечивать сохранность груза и создание условий для отсутствия факторов влияющих на качество ТМЦ.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ У ПОСТАВЩИКА

Хранение продукции должно обеспечивать сохранение ее эксплуатационных характеристик. Срок хранения абразивного материала (рулонов) и изготовленных из него готовых шлифовальных лент в сумме не более 12 месяцев.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Соответствие шлифовальных лент требованиям ТЗ и нормативной документации производителя.

РАЗДЕЛ 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Поставщик в течение не менее одного года с момента поставки шлифовальных лент должен оказывать консультационные услуги по работе поставленного товара. Консультационные услуги включают в себя: предоставление технической информации по работе шлифовальных лент, режимам обработки, выезд на территорию АО ЧМЗ технических специалистов Поставщика (Производителя) по запросу АО ЧМЗ.

РАЗДЕЛ 10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Совместно с техническим предложением на отборочной стадии участник закупки предоставляет:

- НД на шлифовальные ленты;
- Фото шлифовальной ленты с наружной и внутренней стороны с читаемой

маркировкой и различными особенностями структуры шлифовальной ленты, расположением абразива его напылением и строением.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

- Количество и график поставки – согласно спецификации договора.
- Тolerанс $\pm 50\%$.

РАЗДЕЛ 12. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Поставляемые товары не должны превышать предельно допустимые значения, установленные действующими нормативными документами в области охраны окружающей среды и предотвращать негативное воздействие на окружающую среду, должны соответствовать требованиям федерального закона Российской Федерации от 10.01.2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды».

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Документация предоставляется на русском языке согласно требованиям постановления Российской Федерации от 26.12.2011 № 1137

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
	НД	Нормативная документация

Главный технолог-
начальник ТС

С.В. Волков

Начальник ц. № 80

А.Г. Бегишев

Начальник ОМТО

И.А. Загайнов

Есенева Сергей Владимирович
т. 9-19-35

Подписан
простой электронной подписью