

Цех № 85

УТВЕРЖДАЮ

Зам. генерального директора -
технический директор

С.В. Лозицкий

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку групп товаров

Предмет закупки: круги шлифовальные на нетканной основе для обрабатывающего оборудования.

2023

10.04.2023 19-285/959-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

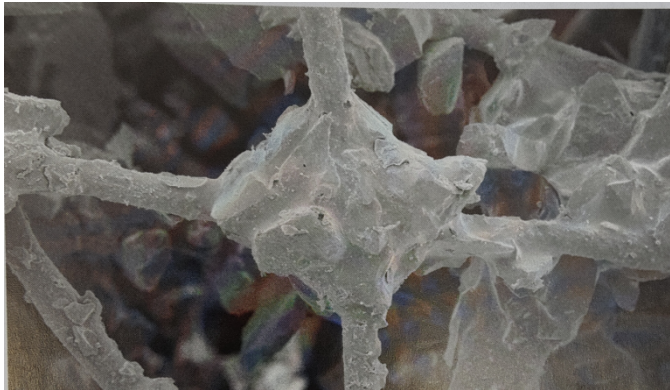
РАЗДЕЛ 12. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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.	Круги шлифовальные на нетканой основе	<p>Строение шлифовального круга:</p> <ul style="list-style-type: none"> - На обод из не металлического материала (пластмасса) нанесена подложка толщиной $3\pm 0,3$ мм; - На подложку нанесена нетканая основа, которая представляет собой объемную конструкцию из эластичных синтетических волокон webrax OS 715. - Материал зерна карбид кремния; - Зернистость по стандарту Hermes + 800 (ultra fine); - Плотность нетканой основы 3 единицы; - Характер износа равномерный по всей высоте основы. <p style="text-align: center;">Структура нетканой основы</p>  <p>Круги должны работать со стабильным съемом без потери шероховатости и производительности.</p> <p>Применение: для влажного шлифования оболочечных труб из сплава циркония с содержанием ниобия 0,9-1,1% на станках Loeser.</p>	НД изготовителя	Шт.	12,0	В соответствии с договором	Не менее 12 месяцев с момента получения продукции на складе Поставщика.

Критериями эквивалентности продукции являются:

- 1 Соответствие основным техническим характеристикам товара (табл. 1).
- 2 Минимальное гарантированное количество обработанных оболочечных труб размером (мм) $\varnothing 9,10$ ($\varnothing 13,58$) (наружный диаметр труб) x $\varnothing 7,73$ ($\varnothing 11,70$) (внутренний диаметр труб) $\times L = 3500 \div 4500$ (длина труб) из сплава циркония с содержанием ниобия 0,9-1,1% за один технологический проход должно быть не менее 100000 шт. одним кругом, при шероховатости обработанной поверхности не более Ra 0,4 мкм, скорости перемещения труб не менее 12,5 м/мин.
 - При обработке не допускается разрыв основы, наличие запаха от связующих смол, искрение.
 - Привесы образцов после автоклавных испытаний должны быть не более 22 мг/дм², на наружной поверхности шлифованных образцов должна быть сплошная черная блестящая окисная пленка.
 - Шлифованная поверхность оболочечных труб не должна содержать остатков абразива.
- 3 На наружной поверхности шлифованных труб не допускаются: локальная или сплошная рябизна поверхности (пятна или полосы другого оттенка по отношению к основной поверхности), единичные поперечные риски, потертости и царапины произвольного характера, прижоги, налипания мелких частиц металла, выступы, растравы, винтообразный след от обработки, локальные участки с несоответствующей шероховатостью.
- 4 Кромки нетканой основы должны быть ровные, без вырывов, разрывов, порезов, вырезов и отслоений волокон.
- 5 Наружный диаметр круга $450 \pm 2,0$ мм.
- 6 Ширина 150 ± 1 мм.
7. Посадочный диаметр $254 \pm 0,5$ мм, цилиндричность не более 0,2 мм.

8. Толщина основы под нетканый материал $3\pm 0,3$ мм.
9. Толщина обода $8\pm 0,4$ мм. Биение торцовой поверхности не более 0,1 мм,
10. Шлифовальные круги должны быть влагостойкими.
11. Окружная скорость не менее 30 м/с.

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Продукция должна быть новой, ранее не использованной, изготовленной не ранее 2022 года.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

На каждом шлифовальном круге с внутренней стороны обода должны быть нанесены логотип фирмы изготовителя, марка материала, зернистость, а также артикул.

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 кругов, размера круга, зернистости, номера партии, даты изготовления, количества кругов в упаковке, штампа ОТК.

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 кругов проводится технический контроль изготовления продукции на соответствие нормативной и технической документации Производителя. За организацию проведения технического контроля у Производителя отвечает Поставщик шлифовальных кругов.

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 кругов.

Проведение испытаний продукции на АО ЧМЗ. Необходимость проведения испытаний определяет АО ЧМЗ.

Испытания шлифовальных кругов проводятся в три этапа:

1. Входной контроль

Проводится контроль предоставленной поставщиком нормативной документации, соответствие обозначений шлифовальных кругов, их внешнего вида, геометрических размеров и параметров, контроль маркировки и упаковки (согласно приложению № 1).

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. Предварительные испытания на некондиционной продукции

При положительном входном контроле проводятся предварительные испытания представленных поставщиком образцов шлифовальных кругов на некондиционной продукции (оболочечные трубы из сплава циркония с содержанием ниобия 0,9-1,1% забракованные по сплошности, геометрии и др. критериям, не влияющим на

параметры шлифования).

Шлифование продукции производится на оборудовании АО ЧМЗ в течение 1 рабочей смены (8 часов), обрабатываемый материал для испытаний предоставляет АО ЧМЗ.

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

3. Испытания на штатной продукции

При положительном акте предварительных испытаний проводятся испытания шлифовальных кругов на штатной продукции (оболочечные трубы из сплава циркония с содержанием ниобия 0,9-1,1%).

Шлифование продукции производится на оборудовании АО ЧМЗ в течение 1 рабочей смены (8 часов), обрабатываемый материал для испытаний предоставляет АО ЧМЗ.

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.

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

- Нормативная и техническая документация на шлифовальные круги, декларация о соответствии от производителя, 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 не более 12 месяцев.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Соответствие шлифовальных кругов 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 кругов должен оказывать консультационные услуги по работе поставленного товара. Консультационные услуги включают в себя: предоставление технической информации по работе шлифовальных кругов, 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 круги;
- Фото шлифовального круга с разных сторон с читаемой маркировкой и различными особенностями строения.

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

- Количество и график поставки – согласно спецификации договора.
- Тolerанс +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

Начальник ц. № 85

Д.Б. Лукин

Начальник ОМТО

И.А. Загайнов

Злобин Денис Валерьевич
т. 9-10-73

Подписан
простой электронной подписью