

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель Генерального
директора по техническому
обеспечению и качеству –
технический директор


Г.Ш. Баторшин

19.03.2019

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
НА ПОСТАВКУ СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ
19 MAR 2019 ~ 12-49/18062-BK

Предмет закупки: крепеж

Новоуральск
2019

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий
для подразделений комбината

СОДЕРЖАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
 - Подраздел 1.1 Наименование
 - Подраздел 1.2 Сведения о новизне
 - Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
 - Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
 - Подраздел 1.5 Код ОКП
- РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
- РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
- РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
 - Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
 - Подраздел 4.2. Требования к надежности
 - Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
 - Подраздел 4.4 Требования к маркировке
 - Подраздел 4.5 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 при поставке товаров
- РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
- РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
- РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ
- РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
- РАЗДЕЛ 11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
- РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ
- РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование			
1	Болт 2М10-6gx45.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	2
2	Болт 2М10-6gx50.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	36
3	Болт 2М10-6gx55.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	30
4	Болт 2М16-6gx75.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	196
5	Болт М10-6gx45.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	8
6	Болт М10-6gx50.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	168
7	Болт М14-6gx65.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	59
8	Болт М16-6gx75.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	386
9	Винт В.М16-6gx40.33Н.35Х.019 ГОСТ 1488-84	КГ	72
10	Винт М12-6gx40.88.35Х.019 ГОСТ 7798-70	КГ	10
11	Гайка М10-6Н.9.35Х.019 ГОСТ ISO 4032-2014	КГ	42
12	Гайка М14-6Н.9.35Х.019 ГОСТ ISO 4032-2014	КГ	20
13	Гайка М16-6Н.9.35Х.019 ГОСТ ISO 4032-2014	КГ	196
14	Шпилька М10-8gx30.88.35Х.019 ГОСТ 22032-76	КГ	28
15	Шпилька М16-6gx55.88.35Х.019 ГОСТ 22032-76	КГ	100
Подраздел 1.2 Сведения о новизне			
Поставляемый товар должен быть новым товаром (товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе который не был восстановлен.			
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления			
В соответствии с ГОСТ, указанным в Подразделе 1.1			
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления			
В соответствии с ГОСТ, указанным в Подразделе 1.1			
Подраздел 1.5 Код ОКПД2			
25.94.11.110 - Болты и винты из черных металлов			
25.94.11.130 - Гайки из черных металлов			
25.94.11.140 - Шпильки из черных металлов			

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изделия применяются как элементы крепежа при ремонте основного технологического и механического оборудования.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

В промышленных отапливаемых помещениях, а так же под открытым небом при температуре окружающего воздуха -35°C +40°C.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
Изделия должны соответствовать требованиям конструкторской и технологической документации. Допускается замена изготовлением всего объема крепежа из стали марки 40Х.
Подраздел 4.2. Требования к надежности
Выполнение функционального назначения в течении расчётного срока службы изделия.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Изделия изготавливается из материала, указанного в наименовании изделия. Остальные позиции изготавливается согласно указанному ГОСТ.
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
Согласно ГОСТ 18160-72.
Крепежные изделия (болты, винты, шпильки, гайки), перечисленные в разделе 1 данного технического задания,

маркировать знаком класса прочности и клеймом завода-изготовителя, в соответствии с требованиями раздела 10 ГОСТ ISO 898-1-2014, ГОСТ Р ИСО 898-2-2015.

Знаки маркировки должны быть выпуклыми или углубленными.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Согласно ГОСТ 18160-72.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

В соответствии с ГОСТ 24297-2013 «Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля». Вся продукция, поступающая на складское хозяйство АО «УЭХК» подлежит входному контролю. В случае выявления несоответствий продукции заявленным характеристикам в гарантийный период АО «УЭХК» решает вопрос с поставщиком о замене или ремонте дефектной или несоответствующей продукции.

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

Сертификаты на материалы или заверенные копии со штампом ОТК завода изготовителя.

Удостоверение о качестве/паспорт на готовое изделие со штампом ОТК завода изготовителя. Упаковочный лист.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с ГОСТ 18160-72.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 18160-72.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантия на продукцию не менее 12 месяцев с момента приёмки.

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Сырье, материалы и комплектующие, по воздействию на окружающую среду, не должны превышать значений, установленных действующими нормативными документами.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Продукция, не прошедшая в установленном порядке проверку по качеству, а также продукция, отгрузка которой была запрещена органами, осуществляющими контроль за качеством продукции, и другими уполномоченными на то органами, поставляться не должна.

РАЗДЕЛ 11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Продукция не должна иметь следов коррозии, механических повреждений, заусениц, «рваной» резьбы. Болты, гайки должны соответствовать размерам, указанным в таблице №1.

Таблица №1

Номинальный диаметр резьбы d , мм	10	12	14
Размер «под ключ» S , мм	17	19	22
Диаметр описанной окружности e , не менее, мм	18,7	20,9	23,9
d_w , не менее, мм	15,5	17,2	20,1

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Количество: в соответствии с разделом 1.1. Срок поставки: согласно договору.
Допускается толеранс поставки по количеству + 5%.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Форма предоставляемой информации устанавливается предприятием изготовителем. Информация не должна противоречить требованиям законодательства РФ. Язык предоставления информации – русский.

Начальник ОМТС

ЕОСДО

Б.Н. Фоменко

Согласовано:

Главный механик,
он же начальник службы

ЕОСДО

С.Б. Остяков

Начальник ц.19

ЕОСДО

В.Н. Мохаткин

Ведущий инженер ОМТС

ЕОСДО

С.Н. Сутормин

Инженер ОМТС



Н.Е. Сусская

49.2

Информационно-справочный документ / Служебная переписка О согласовании ТЗ на крепеж для емкостей

Номер проекта документа: 12/25261-ПРОЕКТ-ВК от 18.03.2019

Регистрационный номер:

Подразделение исполнителя: АО "УЭХК"

Исполнитель: Сусская Наталья Евгеньевна, 5-60-21

Страница 1 из 2

Данные в отчете отображены по часовому поясу: АО "УЭХК" (UTC+5:00 Екатеринбург)

Визирование документа

Версия документа	Этап процесса	Дата и время	Организация	Подразделение сотрудника	Должность	ФИО	Выполнил за	Виза	Примечание	Комментарий исполнителя
1	(Утверждение)		АО "УЭХК"	АО "УЭХК"	и.о. заместителя Генерального директора по техническому обеспечению и качеству-технический директор	Скорынин Евгений Геннадьевич		Ожидается		
1	Подписание (Подписание)	18.03.2019 14:16:13	АО "УЭХК"	АО "УЭХК"	Начальник отдела	Фоменко Борис Николаевич		Подписано		
1	(Согласование)	18.03.2019 13:36:43	АО "УЭХК"	АО "УЭХК"	Главный механик, он же начальник службы	Остяков Сергей Борисович		Согласовано		
1	(Согласование)	18.03.2019 12:29:01	АО "УЭХК"	АО "УЭХК"	Начальник цеха	Мохаткин Виктор Николаевич		Согласовано		