

Согласовано:
Заместитель технического директора-
начальник технического управления
С.В. Родин
«06» 07 2021г.

Утверждаю:
Технический директор
А.А. Подкалюк
«06» 07 2021г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На поставку товаров
Термопластавтомат
(наименование в соответствии с наименованием закупки в ГКПЗ)

Цель мероприятия: для выполнения качественного листа заглушек и колпачков предохранительных из полиэтилена, необходимо произвести замену устаревшего и изношенного оборудования, «Термопластавтомат» мод. ДА3130, на подобное ему оборудование.

1. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ЗАКУПАЕМЫХ ТОВАРОВ

1.1. Машина для литья под давлением термопластичных материалов предназначена для изготовления заглушек и колпачков методом литья под давлением из термопластичных материалов (ГОСТ 16337-77 – Технические условия. Полиэтилен высокого давления).

2. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ТОВАРУ

2.1 Место применения, использования товара г.Таганрог, ул.Ленина 220а ПАО ТКЗ «Красный котельщик», ТБЦ (1 пролет).

2.2 Требования к товару

2.2.1 Машина для литья должна обеспечивать качественное литье колпачков диаметром от Ø10мм до Ø325мм и заглушек от Ø10мм до Ø425мм. Чертежи колпачков и эскизов в приложение А.

2.2.2 Прототип оборудования: «Термопластавтомат» модель – ДА 3130

2.3 Машина для литья должна быть совместима с применением полиэтиленом 15803-20 Сор1 ГОСТ 16337-77.

2.4 У оборудования должно быть питание трехфазным с напряжением 380 В (+5%, -10%) и частотой 50Гц.

3 ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ПОСТАВКИ ТОВАРОВ

3.1 Сборочные чертежи и общие виды оборудования – планировку расположения основного и вспомогательного оборудования с основными размерами, а также указанием всех необходимых инженерных сетей (силовое электропитание, подвод воды, сжатого воздуха и т.д.);

- 3.2 Рекомендуемый список запасных частей и/или сменных деталей (на предварительной приемке) + полный список деталей станка;
- 3.3 Спецификацию электрооборудования;
- 3.4 Инструкцию по эксплуатации и техобслуживанию оборудования;
- 3.5 Инструкцию по работе с системой управления станка;
- 3.6 Инструкцию по погрузке-разгрузке станка (фотографии, комментарии);
- 3.7 Схемы смазки (при необходимости);
- 3.8 Чертежи узлов и список их деталей;
- 3.9 Электросхемы;
- 3.10 Электронные схемы;
- 3.11 Схему расположения концевиков;
- 3.12 Пневмосхемы;
- 3.13 Гидросхемы;
- 3.14 Общий список запасных частей;
- 3.15 Один предварительный комплект документации должен быть передан представителям на предварительной приемке, другой, окончательный поставляется вместе со станком.
- 3.16 Обучение работы на станке должно производиться при проведении пусконаладочных работ в объеме не менее 7 рабочих дней.

4 ПОРЯДОК ФОРМИРОВАНИЯ КОММЕРЧЕСКОГО ПРЕДЛОЖЕНИЯ УЧАСТНИКА ЗАКУПКИ, ОБОСНОВАНИЯ ЦЕНЫ, РАСЧЕТОВ, ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ БАНКОВСКИХ ГАРАНТИЙ

Порядок расчетов- по согласованию. Окончательный расчет после пуска в эксплуатацию

5 ГАРАНТИЯ

Гарантия изготовителя: должна быть не менее 12 месяцев с момента ввода станка в эксплуатацию.

6. ПРИЛОЖЕНИЯ К ТЗ

Согласовано:

Главный технолог
[должность]

[подпись]

Прокопьев А.Л.
[расшифровка]

06.07.2021
[дата]

Руководитель проекта
[должность]

[подпись]

Избавителев А.В.
[расшифровка]

[дата]

Ответственный исполнитель:

Начальник бюро
[должность]

[подпись]

Бессонов А.В.
[расшифровка]

06.07.21
[дата]