



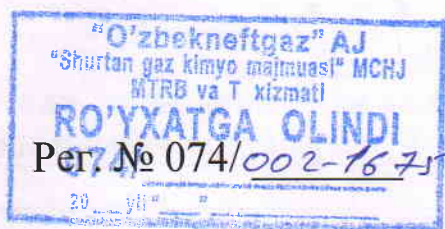
УТВЕРЖДАЮ

Главный механик ШГХК

ООО «Шуртанский ГХК»

Х. Аллаяров

2021 г.



**Техническое задание на закупку
ножей подводного гранулятора
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»**

ШГХК 2021 г

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Наименование

Ножи подводного гранулятора.

1.2 Основание и цель приобретения товар

Основание: утвержденная заявка цеха производства полиэтилена на 2021 год.
Цель: для замены ножей, вышедших из строя

1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуски)

Ножи должны быть новыми, ранее не использованными, 2021 года производства.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ножи используются для резки полимера, выходящего из пластины фильеры подводного гранулятора, на гранулы размером 3x3 mm.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации

Ножи устанавливаются на вал подводного гранулятора. Рабочие среда: Демин вода; Рабочие температура: 280°C; Рабочие давления: 400кПа;

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

1.Материал ножа: стали AISI 434

2.Твердость 58-60 HRC

3.Количество хрома в материале должно составлять 18-19%.

- При изготовлении товара, должен проводиться контроль качества в объеме не менее следующего:

-входной контроль материалов и комплектующих на заводах-изготовителя, подтвержденный соответствующей документацией;

-контроль качества товаров в процессе изготовления оборудования на заводах-изготовителях, подтвержденный соответствующей документацией.

- Производитель, участвующий в продаже, или его официальный представитель должны заблаговременно доставить на испытания партию ножей в количестве 16 штук. Если предварительно поставленный продукт соответствует требованиям клиента, оставшаяся полная часть продукта будет полностью оплачена за счет общей суммы, указанной в контракте.

4.2 Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Каждый комплект ножей состоит из 16 острых лезвий, прикрепляемых на вал гранулятора.

4.3 Требования к материалам

Характеристики марки стали AISI 434

Стандарт ASTM A651 - Стандартная спецификация для стальных шипов

Классификация Ферритная нержавеющая сталь

Нержавеющая сталь ферритного класса марки AISI 434 (1.4113) отличается от ближайших аналогов повышенным содержанием титана — элемента, производящего стабилизацию свойств материал в процессе его выплавки. Увеличенное процентное содержание хрома обуславливает повышенную стойкость против высокотемпературной коррозии, а наличие алюминия обеспечивает повышенную раскисляемость стали.

Химический состав в % стали AISI 434

C < 0,03; Cr 17,0-19,0; Mn < 1,0; Ti 0,2-1,1; Si < 1,0; Ni < 0,5; Al < 0,15; Fe Остаток;

Механические свойства материала AISI 434

Предел прочности, мин., МПа 538

Предел текучести, мин., МПа 441

Относительное удлинение, % 32

Модуль упругости, GPa 200

Твердость по Бринеллю, НВ макс 143

Физические свойства Плотность стали (вес) AISI 434 - 7,65 г/см³.

Сферы применения

Труба и проволока из стали AISI 434 (1.4113) используется в качестве заготовок для производства ответственных деталей соединительной арматуры нефте- и газопроводов, в которых производится постоянная перекачка жидких и газообразных химически активных сред при повышенных температурах. При этом внутренние концентраторы напряжений отсутствуют. В качестве ближайшего отечественного аналога стали AISI 434 (1.4113) считается нержавеющая сталь 08X13T, которая производится по нормам.

Коррозийная стойкость

Благодаря наличию хрома сталь AISI 434 (1.4113) отличается повышенной стойкостью против точечной-коррозии, когда при постоянном воздействии механических давлений, высоких температур постоянного присутствия активных окислителей на поверхности деталей происходит постепенное формирование микровпадин и трещин. Заметное количество титана замедляет межкристаллитную коррозию, что способствует сохранению сплошности поверхностных слоёв деталей даже при температурах 900-950°C.

Обработка

Вследствие пониженного содержания углерода, в структуре стали полностью отсутствуют карбиды железа, что положительно сказывается на её пластических характеристиках. Поэтому сталь AISI 434 (1.4113) отличается хорошей способностью к штамповке. Труба из данной стали легко подвергается холодной вальцовке, а также гибке, в том числе и пространственной. Проволока из стали AISI 434 (1.4113) характеризуется хорошей способностью к холодной высадке и волочению без риска трещинообразования. В ходе термической обработке по обычным режимам — закалка, отжиг, отпуск — сталь приобретает аустенитную структуру и несколько упрочняется, без изменения своих ферромагнитных показателей. При обработке на металлорежущих станках рекомендуется использовать инструмент из быстрорежущих сталей или твёрдых сплавов. Сталь отличается хорошей способностью к сварке, поскольку осложняющие процесс карбиды и нитриды в микроструктуре стали отсутствуют. В процессе закалки не происходит существенного образования мартенсита в структуре, а потому уровень остаточных напряжений не высок. Поэтому склонность к короблению объёмных деталей после обработки также отсутствует.

4.5 Требования к размерам и упаковке

Упаковка должна гарантировать полную защиту товара от повреждений, коррозии во время транспортировки с учётом возможности нескольких

перегрузок; Упаковка должна быть рассчитана на обработку груза кранами и вручную.

Продавец несёт ответственность за все потери и/или убытки, возникшие из-за ненадлежащей и/или небрежной упаковки или защиты оборудования.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

- Приемка и входной контроль Продукции соответствия количеству, качеству и размерам выполняется на складе Заказчика.
- В случае несоответствия поставляемого товара с заказной спецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение 10 календарных дней. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара.
- Товар поставляется в специальной таре (упаковке), предусмотренной для данного вида Товара, обеспечивающая целостность Товара при транспортировке и доставке.
- Упаковка является одноразовой и не подлежит возврату Поставщику.

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

Каждая участвующая компания в конкурсе должна учитывать включение в техническом предложении нижеследующей информации:

- сертификат соответствия товара;
- международные сертификаты ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 (при наличии);
- сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний;
- счёт-фактура (инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы;
- транспортная накладная, выпущенная на имя грузополучателя с отметкой станции отправления и отметкой пункта назначения, наименования Заказчика, номера и даты подписания действующего контракта;
- сертификат о стране происхождения товара с указанием номера и даты инвойса;
- упаковочный лист;
- сертификат о качестве товара, выписанного производителем;
- паспорт безопасности товара.

5.3 Требования к страхованию оборудования

Товар должен быть застрахован.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Товар должен быть качественным, срок гарантии качества не менее – 1 года. Срок службы товара в соответствии с НТД – 1 год.

7. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Товар должно соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем.

8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

Качество Товара должно соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем.

Качество товара должно обеспечивать возможность его использования по назначению без негативных последствий:

Товар должно соответствовать международным требованиям качества и безопасности окружающей среды.

9. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Количество ножей – 16 штук.

Количество ножей – 224 штук.

Перед поставкой ножей, Заказчику предоставляется на согласование детальные чертежи на поставляющий товар.

Компании участники аукциона представляют свои технические и коммерческие предложения Заказчику. Заказчик должен дать техническое заключение.

Срок поставки товара 1 месяца (30 календарных дней).

Вагонная / Контейнерная поставка: ДАР – ж/д. ст. Кенгсой (код станции – 732602), ГАЖК «Узбекистон Темир Йуллари»

Транспортная поставка: ДАР – Республика Узбекистан, Кашкадарьинская область, Гузарский район, п. Шуртан, 180300

10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Перед поставкой товара Заказчику предоставляется на согласование детальный чертёж на поставляемый товар.

**Примечание: За правильность заполнения и незаполненные пункты ответственность несёт разработчик.*

Разработчики:

Заместитель главного механика:


_____ М. Салаев

Инженер ОГМ:


_____ Ф. Ботиров


Ведущей инженер СУМР и Р:


_____ Г. Рахмонов

Начальник цех III:


_____ У. Базаров

Старший механик цеха III:


_____ Ш. Шукуров