



«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик

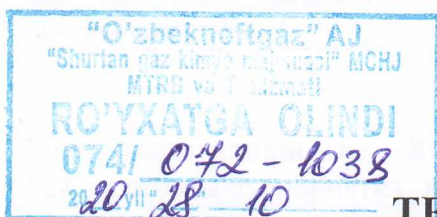
ООО «Шуртанский ГХК»


Х. Аллаяров

« 28 » 10 2020 г.



Per. № 074/ 1038



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку роликовой цепи с резиновым профилем
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование

Роликовая цепь с резиновым профилем для тянуще-захватывающего устройства экструдерных линий по производству полиэтиленовых труб (далее Цепь).

1.2 Основание и цель приобретения товара

Основание: Годовая заявка на 2021 год.

Цель: Обеспечение бесперебойной работы оборудования цеха «Каршитермопласт»

1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)

Цепь должна быть новой, ранее не эксплуатированной, изготовлены не ранее 2020 года.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Данная цепь предназначена для непрерывного вытягивания труб из термопластичных пластмассовых материалов. Вытягивание осуществляется при помощи бесконечных гусеничных лент. Гусеничная лента представляет собой двойную роликовую цепь с насаженным износостойким резиновым покрытием. Тянуще – захватывающее устройство приводиться в действие электродвигателем постоянного тока с охлаждением независимой вентиляцией и с тахогенератором.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации

Место эксплуатации – цех «Каршитермопласт», ООО «Шуртанский ГХК»

Режим работы предприятия: две смены по 12 часов в день, 8000 часов в год.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

- Цепи следует изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 13568-97 и по рабочим чертежам, указанным в настоящем техническом задании.
- этапи цепей должны быть термически или химико-термически обработаны до твердости, соответствующей указанной в таблице 1.

Наименование детали		Твердость HRC3, не менее
Пластины		32
Валики и втулки цепей с шагом	до 15,875 мм	59,5
	свыше 15,875 мм	48,5
Ролики		43,5

- Отношение глубины диффузионного слоя (эвтектоидный и половина переходного слоя) к толщине ролика, втулки или диаметру валика при химико-термической обработке должно соответствовать указанному в таблице 2.

Тип приводной цепи	Шаг t, мм	Относительная глубина диффузионного слоя, %		
		валиков	втулок	роликов
ПР или 12В-2 UG1	19,05...76,2	3.5...11.0	12...30	10...25

- Глубина обезуглероженного слоя на пластинах после термической обработки не должна превышать 0,3 мм. Для оценки твердости этот слой должен быть удален.
- Детали цепей не должны иметь окалины, трещин, заусенцев, раковин и коррозионных поражений, снижающих работоспособность цепи и ухудшающих ее товарный вид.
- Пластины цепей должны иметь защитно-декоративное покрытие. Допускается наличие покрытия в отверстиях пластин.
- Собранная цепь должна иметь легкую (без заедания) подвижность в шарнирных соединениях.
- Суммарный зазор между наружными и внутренними пластинами собранных однорядных цепей должен быть не более 0,8 мм.
- Покрытие должно быть изготовлено из износостойкого полиуретанового или резинового материала.
- Толщина резинового покрытия каждой пластины должна быть 20 мм с рифленой поверхностью для предотвращения скольжения по полиэтиленовым трубам во время эксплуатации.

4.2. Требования к надежности

Товар должен быть надежным и выдерживать нагрузки согласно нормативным документам, по которым изготовлен.

4.3 Требования к маркировке

Наличие маркировки. Маркировка, содержащая товарный знак или условное обозначение изготовителя, и значение шага в миллиметрах должны иметь не менее 5 % наружных пластин с внешней стороны цепи и все соединительные звенья - также с внешней стороны. Для цепей с шагом 8...15,875 мм маркировка шага не обязательна. Способ, размеры и место нанесения маркировки устанавливают в рабочих чертежах.

4.4 Требования к размерам и упаковке

Размеры согласно пункту 4.1. настоящего технического задания.

Товар должен быть упакован в экспортную стандартную упаковку (закрытая, герметичная упаковка, исправная) изготовителя, обеспечивающую полную её сохранность от всякого рода повреждений при длительном хранении и перевозке продукции с учётом нескольких перегрузок в пути. 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.

Цепи должны быть законсервированы. Консервацию цепей проводят рабочими и консервационными составами по ГОСТ 9.014. Консервация должна обеспечивать защиту от атмосферной коррозии не менее года со дня консервации. Вид упаковки устанавливает изготовитель. Иные варианты и размеры упаковок подлежат дополнительному согласованию Заказчиком при условии их приемлемости.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

Товар должен приниматься после входного контроля и составления акта в соответствии договора.

Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству и комплектности партии, и внешним признакам сохранности товара (наличие механических повреждений, видимая деформация отдельных узлов и деталей товара и иные подобные явные признаки повреждений) в соответствии с транспортными и сопроводительными документами, сертификатами качества завода-изготовителя.

Настоящим стороны договариваются, что визуальный осмотр товара, произведенный представителем Заказчик, должен быть абсолютным и окончательным для сторон для определения соответствия по количеству, комплектности и внешним признакам сохранности товара при его транспортировке.

При приемке товара от перевозчика Заказчик (грузополучатель) обязан проверить соответствие товара сведениям, указанным в договоре, спецификациях или дополнительных соглашениях к нему, а также в транспортных, сопроводительных документах, сертификатах качества завода-изготовителя.

В случае, если при приемке товара после его получения от перевозчика будет выявлено несоответствие товара по качеству/количеству, Заказчик (грузополучатель) обязан приостановить приемку товара, принять меры по обеспечению сохранности товара и предотвращению смешения с другим однородным товаром и уведомить об этом Продавца в письменной форме в течение 5 (пяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

Продавец обязан направить Заказчик (грузополучателю) не позднее 10 (десяти) рабочих дней с момента получения уведомления ответ об участии своего представителя в дальнейшей приемке товара. Представитель Продавца должен явиться для участия в приемке товара в разумный срок, не превышающий 20 (двадцати) календарных дней с даты получения уведомления.

При отказе Продавца от участия в приемке либо непредставлении ответа на уведомление, либо неявке его представителя в течение срока, указанного договора, Заказчик имеет право производить дальнейшую приемку товара по качеству/количеству, с участием представителя Торгово-промышленной палаты или независимой экспертной организации с составлением акта в соответствии договора.

В акте приемки товара должна быть указана следующая информация:

- наименование Заказчика (грузополучателя) товара;
 - номер и дата составления акта, место приемки товара, время начала и окончания приемки товара;
 - фамилии и инициалы лиц, принимающих участие в приемке товара, занимаемые ими должности, сведения о документах, подтверждающих полномочия данных лиц на участие в приемке товара, их реквизиты;
 - наименования и адреса завода-изготовителя Продавца;
 - дата и номер уведомления о вызове представителя Продавца;
 - обнаруженное несоответствие товара, его характер;
 - указание на номер договора и спецификацию;
 - наименование и маркировка товара согласно товаросопроводительным документам на соответствующую партию товара;
 - количество мест и вес металлопродукции по товаросопроводительным документам;
 - состояние тары (упаковки);
 - вес выявленной недостачи по каждому месту;
 - номер товаросопроводительного документа и сертификата качества;
 - размер, марка стали, номер партии, наличие ярлыка;
 - заключение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения.
- Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке товара.

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

Товар должен сопровождаться следующей документацией:

- необходимо предоставить сертификат соответствия товара;
- счет-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, наименование Заказчика, номер и даты подписания действующего контракта;
- сертификат о происхождении страны товара с указанием номера и даты инвойса;
- паспорт безопасности товара.

5.3 Требования к страхованию товара

Страхование оборудования осуществляется за счёт поставщика.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Товар транспортируется в упакованном виде в пути следования водным, автомобильным или железнодорожным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта и утвержденными в установленном порядке.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Условия хранения цепей до ввода в эксплуатацию - ГОСТ 15150. Хранение химикатов в этих помещениях не допускается. Срок хранения – 5 лет.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок эксплуатации товара составляет 8000 машина-часов или 12 месяцев (в зависимости от того, что наступит раньше) после ввода в эксплуатацию.

Срок гарантии качества не менее 3 лет.

9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Товар должен соответствовать международным требованиям качества и безопасности окружающей среды.

Товар должен быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации.

Товар не должен причинять какой-либо ущерб окружающей среде.

10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Товар должен быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации.

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

11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

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.

Необходимо предоставить сертификаты (сертификат происхождения, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний);

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

Роликовая цепь с резиновым профилем согласно вышеуказанным параметрам в количестве 35 метров.

Срок поставки – от 3 до 6 месяцев

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

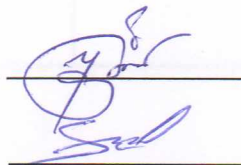
13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы / Количество листов
1	Чертеж (эскиз) роликовой цепи с резиновым профилем.	6/1

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

Разработчики:

Заместитель главного механика:



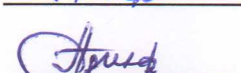
М. Пирматов

Инженер ОГМ:



Ф. Ботиров

Инженер СУМР и Р:



Г. Рахмонов

Начальник цеха «Каршитермопласт»:



Ф. Одилов

Механик цеха:



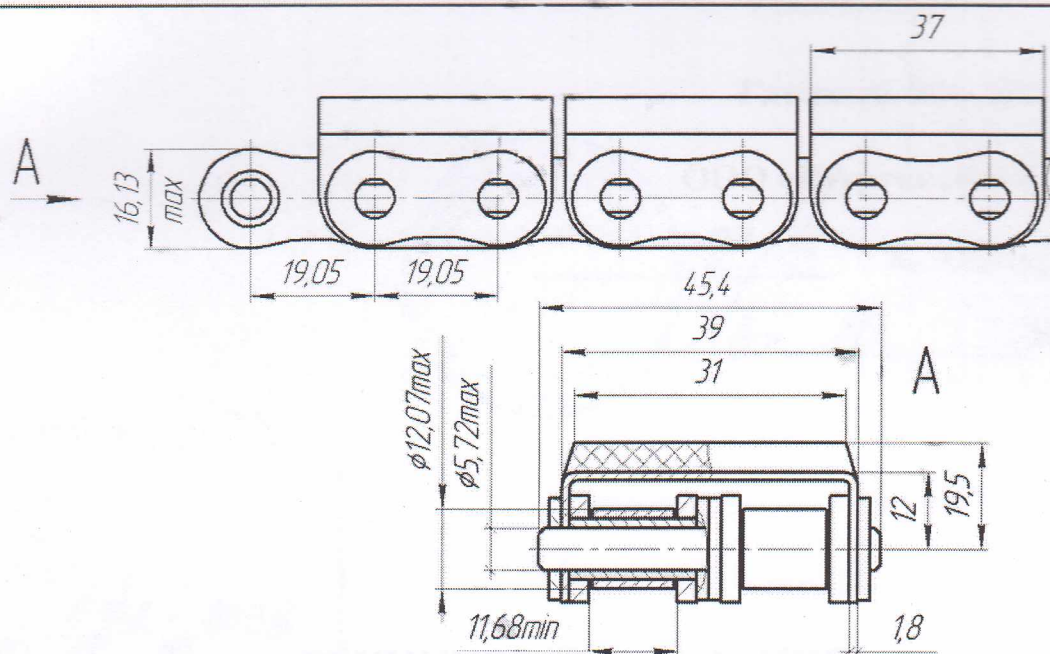
А. Якубов

Инженер по комплектации:



Ю. Ихсанова

Рабочий чертеж роликовой цепи с резиновым профилем.



				12B-2 UG1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Цепь роликовая с резиновым профилем	Лит	Масса
Разраб.						
Проб.						-
Т.контр.					Лист	Листов 1
Н.контр.						
Утв.						