



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку диска отрезного для пилы по резки полиэтиленовых отходов для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## 1.1 Наименование

Диск отрезной для полиэтиленовых отходов.

## 1.2 Основание и цель приобретения товара

Основание: годовая заявка на 2022 и 2023 год.

Цель: Резка полиэтиленовых отходов и для отрезного устройства экструдера.

## 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Данные диски необходимы для пилы по резке полиэтиленовых отходов и для отрезного устройства экструдера.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

## 3.1 Основные технические требования

Пилы должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТа 9769-79.

Режущие пластины зубьев пилы должны быть из твердого сплава марок ВК6, ВК6-ОМ, ВК15 по ГОСТу 3882.

Пластины твердосплавные для дисковых дереворежущих пил- по ГОСТу 13833.

Корпуса пил изготавливают из стали марок 50ХФА по ГОСТу 14959, 9ХФ по ГОСТу 5950.

Диаметр внешний, мм	Диаметр посадочный, мм	Максимальная скорость вращения, об/мин	Количество зубьев, мм	Толщина зуба, мм	Толщина диска, мм
400	32	3500	40	3,4	2,2
250	30	3500	30	4	3,2
120	20	3500	40	4	2,2

## 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

## 4.1 Порядок сдачи и приемки

Товар должен приниматься после входного контроля на складе Заказчика. Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству и комплектности партии, и внешним признакам сохранности товара в соответствии с транспортными и сопроводительными документами, сертификатами 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, составить акт и уведомить об этом Продавца в письменной форме в течение 10 (десяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

Замена несоответствующего товара производится за счёт Поставщика.

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

Объем поставки:

Диск отрезной Ø 400 мм – в количестве 10 штук

Диск отрезной Ø 250 мм – в количестве 10 штук

Диск отрезной Ø 120 мм – в количестве 10 штук

Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.

Разработчики:	
Заместитель главного механика:	Э.Карагадаев
Инженер ОГМ:	Ф. Ботиров
Начальник цеха «Каршитермопласт»:	Б. Рузиев
Механик цеха Каршитермопласт:	А. Якубов
Ведущий инженер СУМТР:	У. Хидиров