

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку термостойкого рукава(с фитингами) в металлической оплетке для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование

Термостойкий рукав(с фитингами) в металлической оплетке.

1.2 Основание и цель приобретения товара

Основание: внеплановая заявка на 2023 год.

Цель: Для циркуляции горячего масла в формующей головке экструдера.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Термостойкий рукав(с фитингами) в металлической оплетке необходим для циркуляции горячего масла в формующей головке.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Основные технические требования

Исполнение	Герметичный, однослойный. Сильфон с параллельными гофрами из нержавеющей стали AISI 304/316
Внутренний диаметр (d), мм	8,4
Наружный диаметр (d,d1), мм	13,6
Радиус изгиба однократного перемещения, мм	32
Радиус изгиба циклических перемещений, мм	124
Рабочее давление	13,2 МПа
Температура	0°С до +600°С

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.



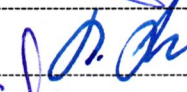
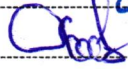

В случае, если при приемке товара после его получения от перевозчика будет выявлено несоответствие товара по качеству/количеству, Заказчик (грузополучатель) обязан приостановить приемку товара, принять меры по обеспечению сохранности товара, составить акт и уведомить об этом Продавца в письменной форме в течение 10 (десяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

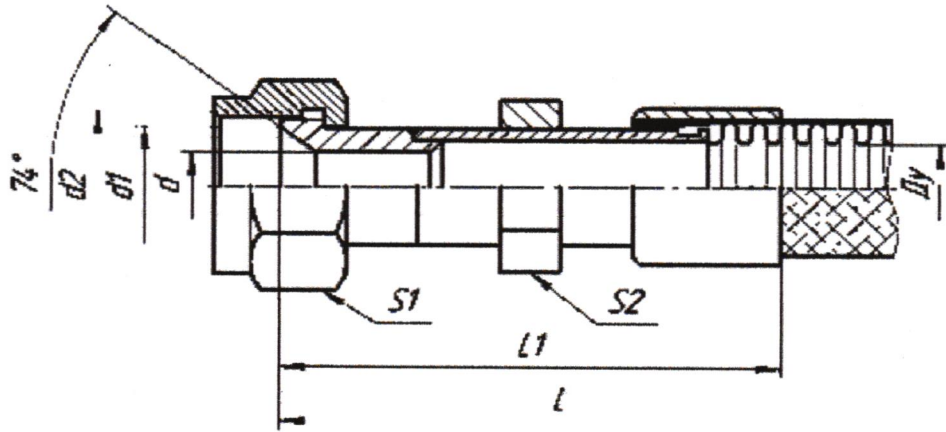
Замена несоответствующего товара производится за счёт Поставщика.

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

Объем поставки: Термостойкого рукава(с фитингами) в металлической оплетке. В количестве – 6 шт по 2 метра = 12 метров

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



Ду(мм)	d(мм)	d1(мм)	d2(мм)	S1(мм)	S2(мм)	L1(мм)	Пред.откл L1	L2(мм)
8.4	6	12	13,6	22	19	70	+5	8

