

Техническое задание

На изготовление и поставку ТЗ изготовление обводных валов

2023 год

1. Введение

1.1. Настоящий документ является техническим заданием (далее «ТЗ») на изготовление и поставку изготовления обводных валов для ленточных секций конвейеров

2. Общая информация

- 2.1. Цель - выбор поставщика для изготовления и поставки корпусов редукторов канатных талей.
- 2.2. Фулфилмент центры (далее ФФ), предназначены для приемки, хранения, обработки и отгрузки товаров народного потребления.
- 2.3. Фулфилмент центры рассредоточены по территории РФ и стран СНГ.

3. Сроки ввода в начала оказания услуг

- 3.1. Ориентировочный срок поставки материалов – с 30.09.2023 до 30.09.2028.
- 3.2. Окончательный график поставки и оборудования будет согласован с Поставщиком.

4. Описание и количество необходимого оборудования:

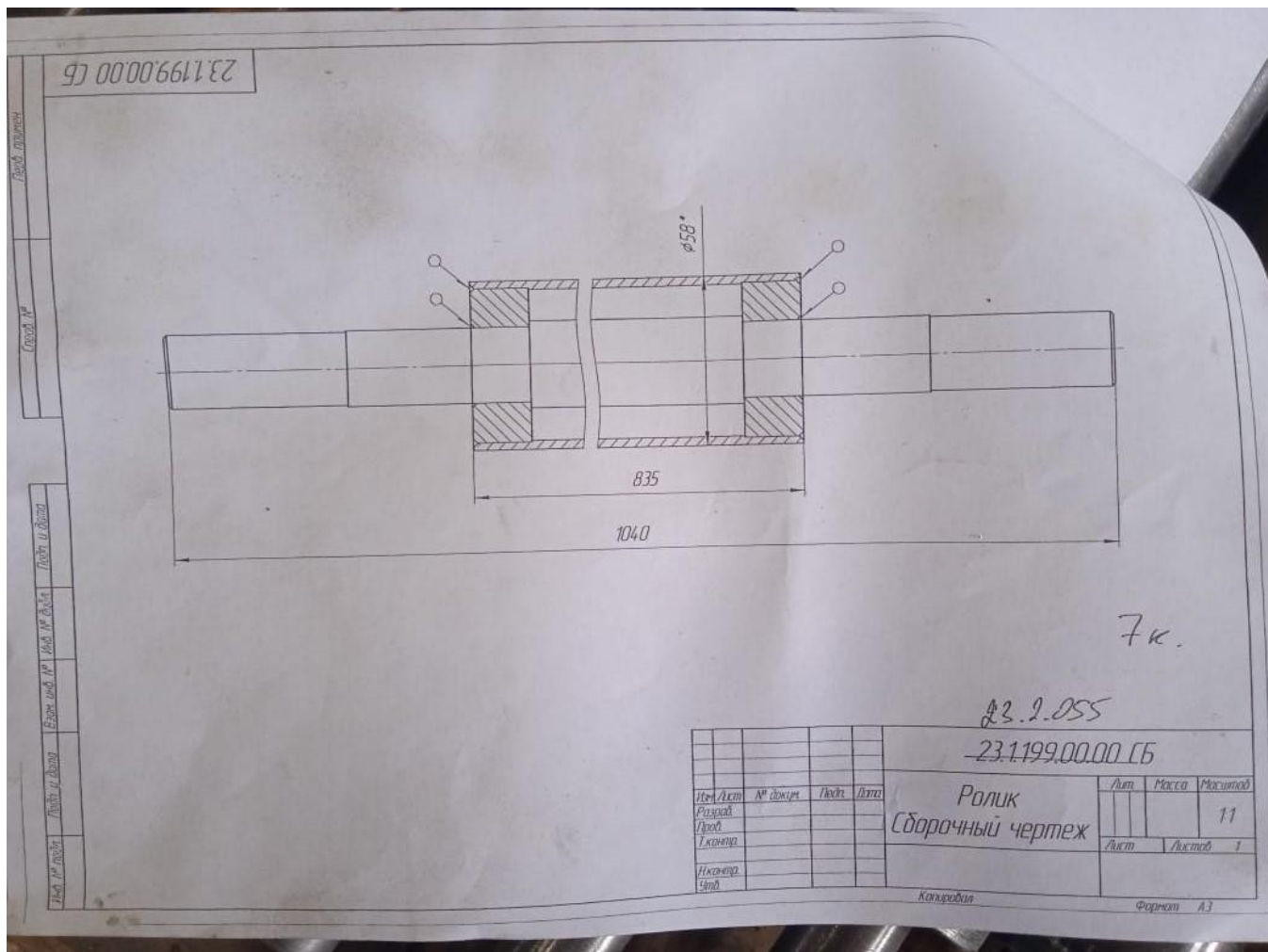
№	Наименование	Кол-во
1	Обводной вал, длина 1040 мм, рабочая часть 835 мм, диаметр 58 мм	Ориентировочно 100шт. в год

5. Требования к качеству и безопасности товара

- 5.1. Обводной вал изготавливается в соответствии эскизами, прилагаемыми к данному ТЗ
- 5.2. Материал изготовления – ст20
- 5.3. Финальная обработка с допусками в соответствии с чертежом.
- 5.4. Поставляемый товар должен являться новым (ранее не находившимся в использовании у Поставщика и (или) у третьих лиц), не должен находиться в залоге, под арестом или под иным обременением, не допускается поставка выставочных и/или опытных образцов.
- 5.5. Упаковка Товара должна быть целой, ненарушенной и обеспечивать защиту материалов и оборудовании от механических повреждений при ее транспортировке, разгрузке.
- 5.6. Условия поставки товара:
- 5.7. Сроки поставки – не более 1-го месяца с момента подтверждения заказа или поступления предоплаты, смотря, что наступит раньше.
- 5.8. Каждая партия подлежащего поставке товара должна иметь соответствующие сопроводительные документы: счет, счет-фактура, товарно-транспортная накладная, сертификат качества/декларация соответствия.
- 5.9. Гарантия на изготавливаемые корпуса редукторов должна быть не ниже 2-х лет, при соблюдении регламента выполняемых работ по техническому обслуживанию для канатных талей.

6. Порядок подготовки к проведению тендера:

- 6.1. После получения настоящего ТЗ производится согласование детальных технических параметров (спецификация, цвет, размеры изделий, эксплуатационные характеристики).
- 6.2. В том числе должны быть представлены сроки поставки материалов и оборудования.



ВАЖНО! КРЕПЛЕНИЕ МУФТЫ К ВАЛУ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ НА СВАРКУ. ДОПУСТИМО НА ШПОНКУИЛИ ВТУЛКУ Taperbush

Для шпонки и шпоночного паза размеры в соответствии с ГОСТ 23360-78.

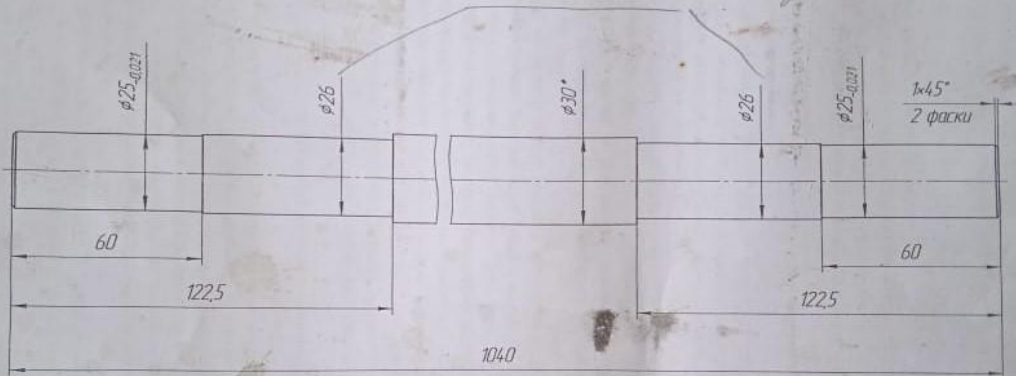
Шероховатость для внешней поверхности трубы и законцовок вала не более Ra 0.8. Остальные поверхности без доп обработки.

Допуски на размеры фланца/муфты не влияют на стоимость КП, поэтому не указываются.

Допуск на радиальное биение 0.08

23.1199.00.02

Исполнитель ф. фронца дим 23.2.055.00.03



Ф30х1040+14.04.25/7 мм

23.2.055.00.02

23.1199.00.02

Имя/Лист	№ докум.	Лист	Лист					Лист	Макс
Разработ									11
Проект								Лист	Листов
Эксперт									1
Исполнитель									
Дата									

Ось

Сталь 20

Копирован

Формат А1

23.1.199.00.03

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

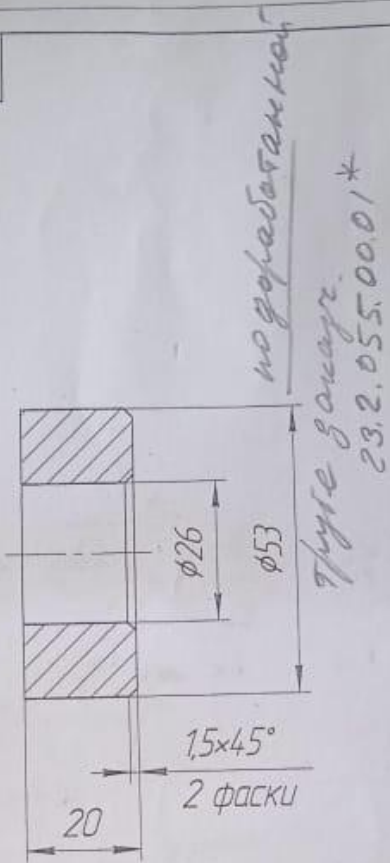
Инд. № эц/дл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				



14мм

Ф55х370 - 1/14.04.23/
(из 14мм)
23.2.055.00.03

23.1.199.00.03

Фланец

Сталь 20

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

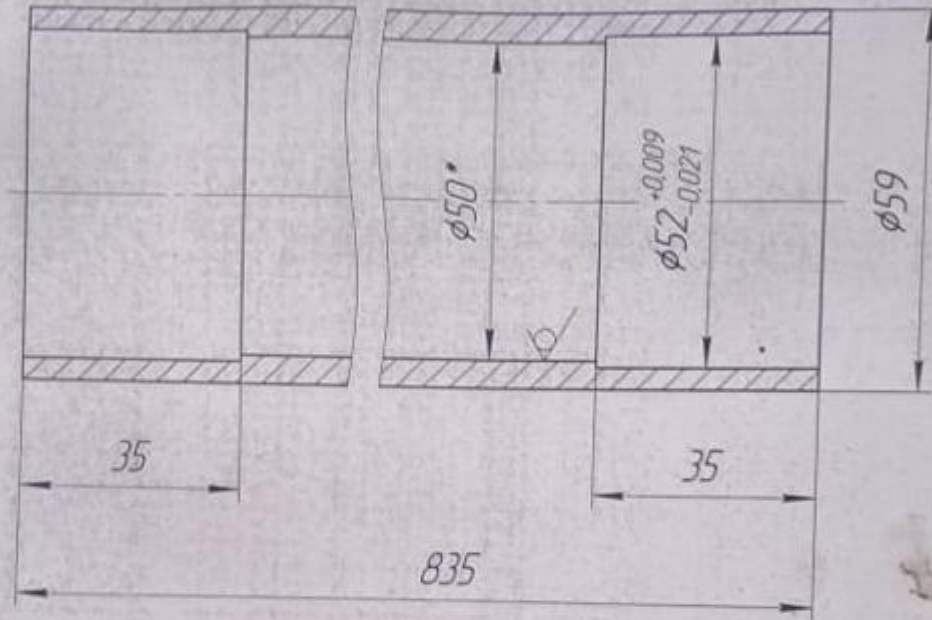
Копировал

Формат А4

214.077.20.02

Лист пружен

Лист №



$\frac{\phi 63,5 \times 8}{60 \times 8}$

Тр 60 x 7,5 x 835 - 3 мм

23.3.002

214.077.20.02

Труда

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
							1:1
Разраб					Лист	Листов	1
Проб							
Т.контр							
И.контр							
Утв.							

Копирадал

Формат А4