ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ТЕКСТИЛЬНОГО КОРДА

|  |
| --- |
| **Функциональные, технические и качественные характеристики объекта закупки** |
|  | **Основные параметры** **технологической линии:** |
| 1 | Функциональное назначение | Для механической переработки текстильного корда в композитные изделия |
| 2 | Исходное сырье | Тугоплавкий корд, состоящий из смеси полимерных материалов с разной температурой плавления (215 ºС-260 ºС) с остаточной примесью резиновой крошки (до 50 %), полученный как побочный продукт в результате механической утилизации (измельчения) резинотехнических изделий. |
| 3 | Состав технологической линии | Нагреватель, 1 пресс с многоместными матрицами. |
| 4 | Производительность по входу исходного сырья | не менее 180 кг/часне более 200 кг/час |
| 5 | Конечный продукт | Полимерная брусчатка, тротуарный бордюр. |
| 6 | Требуемое количество обслуживающего персонала | при односменном режиме работы: не более 5 чел. |
| 7 | Энергопотребление технологической линии | - суммарная установленная мощность: не более 70 кВт- среднее электропотребление: не более 60 кВт/час |
| 8 | Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 | - макроклиматический район: УХЛ - категория размещения: 4 |
| 9 | Температурный режим эксплуатации | от +1 ºС до +40 ºС |
| 10 | Расчетный срок службы | при режиме работы 8 час/сут не менее 20 лет  |
| 11 | Год выпуска | не ранее 2023 года |
| 12 | Условия поставки товаров | Доставка осуществляется автотранспортом Поставщика и за его счет, а также должна обеспечить защиту от ударов, в том числе связанных с соприкосновением. |
| 13 | Требования к качеству | Качество технологической линии по переработке текстильного корда должно соответствовать требованиям:-Технического регламента Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011);-Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011);-Технического регламента Таможенного союза «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011).Качество и безопасность технологической линии должно подтверждаться сертификатом соответствия (при форме сертификации) и (или) декларацией о соответствии (при форме декларирования соответствия), обязательными для данного вида технологического оборудования, оформленными в соответствии с требованиями законодательства Кыргызской республики или ЕАЭС. Сертификат соответствия и (или) декларация о соответствии (заверенная копия) предоставляется Поставщиком вместе с поставленной технологической линией.Технологическая линия по переработке текстильного корда, в том числе входящие в состав технологической линии: станки, оборудование, детали, узлы, агрегаты и комплектующие должны быть новыми (не бывшими в эксплуатации, не прошедшими ремонт, в том числе восстановление или замену составных частей). |
| 14 | Выполнение шеф-монтажных ипусконаладочных работ | После осуществления поставки технологической линии требуется выполнение шеф-монтажных и пусконаладочных работ, а также проведение инструктажа обслуживающего персонала эксплуатирующей организации.Место выполнения шеф-монтажных и пусконаладочных работ: Кыргызская Республика, г. Токмок, Промзона.Срок выполнения шеф-монтажных и пусконаладочных работ: в установленные договором сроки.Шеф-монтажные и пусконаладочные работы должны выполняться квалифицированным специалистом Поставщика (шеф-инженером).Состав выполняемых шеф-монтажных и пусконаладочных работ:- проверка комплектности технологической линии, наличия необходимых деталей, составных элементов, материалов и комплектующих;- осмотр технического состояния технологической линии на отсутствие внешних дефектов и (или) повреждений, очистка от антикоррозийных покрытий (при необходимости);- проверка соответствия фундамента или площадки-основания для установки технологической линии на месте эксплуатации, если требуется;- общетехнический контроль за выполнением работ по сборке и установке технологической линии на месте эксплуатации;- контроль за выполнением работ по подключению (присоединению) оборудования, станков, агрегатов и воздуховодов технологической линии к внешним сетям коммуникаций (электроснабжения, вентиляции);- технические консультации и сопровождение (надзор) всех выполняемых работ по монтажу технологической линии;-проверка работоспособности смонтированной технологической линии и проведение необходимых пусконаладочных работ;- обкатка технологической линии на холостом ходу, устранение выявленных в процессе обкатки дефектов и неисправностей;- первый запуск и опытное тестирование технологической линии с полной нагрузкой на исходном сырье;- настройка, наладка и корректировка технологических режимов работы, введение индивидуальных параметров;- пробный выпуск конечного продукта (полимерных изделий) на заданную производительность с последующим вводом технологической линии в эксплуатацию.При выполнении шеф-монтажных и пусконаладочных работ должны соблюдаться требования норм и правил по охране труда, техники безопасности и пожарной безопасности. Шеф-монтажные и пусконаладочные работы должны выполняться в соответствии с требованиями, предусмотренными технической и (или) эксплуатационной документацией технологической линии (паспорт, руководство по эксплуатации, инструкция по монтажу). |
| 15 | Проведение инструктажа: | Во время выполнения шеф-монтажных и пусконаладочных работ специалистом Поставщика (шеф-инженером) проводится обучение обслуживающего персонала эксплуатирующей организации приемам работы на технологической линии, а также полный инструктаж правилам работы, эксплуатации и обслуживания технологической линии |
| 16 | Гарантийный срок | Гарантийный срок на поставленное оборудование должен быть не менее 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию. |