**«Утверждаю»**

**Директор Технического департамента ООО «UZ-KORAM KO»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Султонов Б.Х.**

**Техническое задание на закупку**

**Термопластавтоматов и вспомогательного оборудования к ним в ООО «UZ-KORAM KO»**

**г. Андижан**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

1.1 Наименование закупаемого оборудования – термопластавтоматы (ТПА) для литья пластмассовых частей с усилием смыкания 1300 тонн, 850 тонн и 350 тонн, а также вспомогательное оборудование к ним.

1.2 Основание и цель приобретения термопластавтоматов является увеличение плана производства автомобилей со стороны АО «UzAuto Motors» и освоение новых проектов, что послужило возникновению необходимости в дополнительных производственных мощностях, в связи с чем принято решение о закупке новых термопластавтоматов. Закупка также обусловлена оптимизацией производства.

1.3 Закупаемое оборудование должно быть новым, ранее не использованным, не эксплуатируемым, с годом выпуска не ранее 2019 г.

1.4 Годовой объем производства в нашем предприятии 600 000 штук.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

 Термопласт автоматы применяются для производства литьевых пластиковых деталей автомобилей.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

 Требования к расходам на эксплуатацию оборудования. Расходы на эксплуатацию оборудования - согласно рекомендациям изготовителя оборудования.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

 4.1 Технические характеристики термопласт автоматов с усилием смыкания 1300Т, 850Т, 350Т и вспомогательного оборудования для них.

**Для ТПА 1300Т**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование** |  |
| **1** | **Тип ТПА** | **Гибридный, электрический** |
| **2** | **Усилие смыкания** | **не менее 1300 тонн** |
| **3** | **Усилие открытия формы** | **не менее 89 тонн** |
| **4** | **Размеры плит (ВxШ), мм** | **2090х1880** |
| **5** | **Макс. межплитное расстояние** | **2500** |
| **6** | **Мин. высота формы, мм** | **700** |
| **7** | **Макс. высота формы, мм** | **1200** |
| **8** | **Усилие выталкивания, тонн** | **не менее 25** |
| **9** | **Ход толкателя, мм** | **не менее 300** |
| **Необходимое вспомогательное оборудование** |
| **10** | **Робот** |  |
| **11** | **Система быстрой замены оснасток (QMC - Quick Mold Change)**  | **С автоматическим зажимом (with auto clamp)** |
| **12** | **Управление горячими каналами с контроллера** **(Hot runner controller)**  | **24 зоны** |
| **13** | **Блок контроллера температуры пресс-формы (Mold temp controller unit)** |  |
| **14** | **Конвейер** |  |
| **15** | **Система клапанов (Valve gate system)** | **8 зон** |
| **16** | **Блок сушки сырья (dehumidifying unit)** | **1000 кг** |
| **17** | **Бункерный загрузчик (Hopper loader)** | **5 л.с.** |
| **18** | **Clone hopper + Cyclone** |  |
| **19** | **Емкость для сырья** | **1000 кг** |

**Для ТПА 850Т**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование** |  |
| **1** | **Тип ТПА** | **Гибридный, электрический** |
| **2** | **Усилие смыкания** | **не менее 850 тонн** |
| **3** | **Усилие открытия формы** | **не менее 65 тонн** |
| **4** | **Размеры плит (ВxШ), мм** | **1620х1540** |
| **5** | **Макс. межплитное расстояние** | **2300** |
| **6** | **Мин. высота формы, мм** | **500** |
| **7** | **Макс. высота формы, мм** | **1200** |
| **8** | **Усилие выталкивания, тонн** | **не менее 20** |
| **9** | **Ход толкателя, мм** | **не менее 300** |
| **Необходимое вспомогательное оборудование** |
| **10** | **Робот** |  |
| **11** | **Система быстрой замены оснасток (QMC - Quick Mold Change)**  | **С автоматическим зажимом (with auto clamp)** |
| **12** | **Управление горячими каналами с контроллера** **(Hot runner controller)** | **8 зон** |
| **13** | **Блок контроллера температуры пресс-формы (Mold temp controller unit)** |  |
| **14** | **Конвейер** |  |
| **15** | **Система клапанов (Valve gate system)** | **8 зон** |
| **16** | **Блок сушки сырья (dehumidifying unit)** | **500 кг** |
| **17** | **Бункерный загрузчик (Hopper loader)** | **5 л.с.** |
| **18** | **Clone hopper + Cyclone** |  |
| **19** | **Емкость для сырья** | **500 кг** |

**Для ТПА 350Т**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование** |  |
| **1** | **Тип ТПА** | **Гибридный, электрический** |
| **2** | **Усилие смыкания** | **не менее 350 тонн** |
| **3** | **Усилие открытия формы** | **не менее 20 тонн** |
| **4** | **Размеры плит (ВxШ), мм** | **1000х1000** |
| **5** | **Макс. межплитное расстояние** | **1250** |
| **6** | **Мин. высота формы, мм** | **450** |
| **7** | **Макс. высота формы, мм** | **1100** |
| **8** | **Усилие выталкивания, тонн** | **не менее 10** |
| **9** | **Ход толкателя, мм** | **не менее 140** |
| **Необходимое вспомогательное оборудование** |
| **10** | **Робот** |  |
| **11** | **Система быстрой замены оснасток (QMC - Quick Mold Change)**  | **С автоматическим зажимом (with auto clamp)** |
| **12** | **Управление горячими каналами с контроллера** **(Hot runner controller)** | **8 зон** |
| **13** | **Блок контроллера температуры пресс-формы (Mold temp controller unit)** |  |
| **14** | **Конвейер** |  |
| **15** | **Система клапанов (Valve gate system)** | **6 зон** |
| **16** | **Блок сушки сырья (dehumidifying unit)** | **500 кг** |
| **17** | **Бункерный загрузчик (Hopper loader)** | **5 л.с.** |
| **18** | **Clone hopper + Cyclone** |  |
| **19** | **Емкость для сырья** | 1. **кг**
 |

4.2 Требования к упаковке. Упаковка должна обеспечивать целостность, сохранность и качество продукции при транспортировке и хранении.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Требования к страхованию товара. Страхование закупаемого оборудования до момента доставки на территорию заказчика обеспечивает поставщик. Страхование оборудования на период эксплуатации – по усмотрению потребителя.

5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров. Поставщик при поставке ТПА должен предоставить технический паспорт, гарантийные документы, чертежи и иные документы, относящиеся к оборудованию.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

 Перевозка всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7. ТРЕБОВАНИЯ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

 Требования по гарантийному и послегарантийному обслуживанию. Обслуживание и ремонт в течение гарантийного срока осуществляется за счет поставщика на территории заказчика. По истечении гарантийного периода обслуживание выполняется поставщиком за счет заказчика.

 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

 Требования к обслуживанию и эксплуатации товара. Поставщик должен обеспечить потребителя инструкциями по эксплуатации оборудования.

 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

 Качество приобретаемого оборудования должно соответствовать заявленным производителем характеристикам и обеспечивать производительность и качество в течение срока эксплуатации.

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

 Поставка оборудования должна быть осуществлена на условиях, оговоренных в договоре на поставку согласно условий Инкотермс 2010.

 Требование по комплектации. Передаваемая вместе с товаром документация и необходимое количество расходных материалов. Поставщик оборудование должен обеспечить заказчика следующими:

* Полный объем информации о использованных при изготовлении комплектующих частях и деталях;
* Двухмерные чертежи закупаемого оборудования.

 11. ТРЕБОВАНИЯ К ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА.

 Обучение персонала должно быть осуществлено специалистами поставщика оборудования на территории заказчика.

 12. УСТАНОВКА И ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ.

 Шефмонтаж и пуско-наладочные работы осуществляются поставщиком оборудования в соответствии с требованиями по установке и эксплуатации оборудования.

 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

 Оборудование должно соответствовать всем имеющимся нормативным техническим документам в области технического регулирования, действующим на территории Республики Узбекистан.

|  |  |
| --- | --- |
| **Разработано:** |  |
| Инженер сектора ОНП  |  \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Иброхимов И. |
|  |  |
| **Согласовано:** |  |
| Начальник отдела ОНП и Локализация |  \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Рахимов Х. |
|  |  |
|  |  |
| Начальник сектора ОНП |  \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Урманов Х. |
|  |  |