

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ  
ТЕКСТИЛЬНОГО КОРДА**

<b>Функциональные, технические и качественные характеристики объекта закупки</b>		
<b>Основные параметры технологической линии:</b>		
1	Функциональное назначение	Для механической переработки текстильного корда в композитные изделия
2	Исходное сырье	Тугоплавкий корд, состоящий из смеси материалов с разной температурой плавления до 215 °С с остаточной примесью резины. Полученный как побочный продукт в результате механической утилизации резинотехнических изделий.
3	Состав технологической линии	Нагреватель, 1 пресс с многоместными матрицами.
4	Производительность по входу исходного сырья	не менее 180 кг/час не 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 °С до +40 °С
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	<p>Качество технологической линии по переработке текстильного корда должно соответствовать требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Технического регламента Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011);</li> <li>-Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011);</li> <li>-Технического регламента Таможенного союза «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011).</li> </ul> <p>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.</p> <p>Технологическая линия по переработке текстильного корда, в том числе входящие в состав технологической линии: станки, оборудование, детали, узлы, агрегаты и</p>

		комплектующие должны быть новыми (не бывшими в эксплуатации, не прошедшими ремонт, в том числе восстановление или замену составных частей).
14	Выполнение шеф-монтажных и пусконаладочных работ	<p>После осуществления поставки технологической линии требуется выполнение шеф-монтажных и пусконаладочных работ, а также проведение инструктажа обслуживающего персонала эксплуатирующей организации.</p> <p>Место выполнения шеф-монтажных и пусконаладочных работ: Кыргызская республика, г. Токмок Промзона.</p> <p>Срок выполнения шеф-монтажных и пусконаладочных работ: в установленные договором сроки.</p> <p>Шеф-монтажные и пусконаладочные работы должны выполняться квалифицированным специалистом Поставщика (шеф-инженером).</p> <p>Состав выполняемых шеф-монтажных и пусконаладочных работ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверка комплектности технологической линии, наличия необходимых деталей, составных элементов, материалов и комплектующих;</li> <li>- осмотр технического состояния технологической линии на отсутствие внешних дефектов и (или) повреждений, очистка от антикоррозийных покрытий (при необходимости);</li> <li>- проверка соответствия фундамента или площадки-основания для установки технологической линии на месте эксплуатации, если требуется;</li> <li>- общетехнический контроль за выполнением работ по сборке и установке технологической линии на месте эксплуатации;</li> <li>- контроль за выполнением работ по подключению (присоединению) оборудования, станков, агрегатов и воздухопроводов технологической линии к внешним сетям коммуникаций (электроснабжения, вентиляции);</li> <li>- технические консультации и сопровождение (надзор) всех выполняемых работ по монтажу технологической линии;</li> <li>- проверка работоспособности смонтированной технологической линии и проведение необходимых пусконаладочных работ;</li> <li>- обкатка технологической линии на холостом ходу, устранение выявленных в процессе обкатки дефектов и неисправностей;</li> <li>- первый запуск и опытное тестирование технологической линии с полной нагрузкой на исходном сырье;</li> <li>- настройка, наладка и корректировка технологических режимов работы, введение индивидуальных параметров;</li> <li>- пробный выпуск конечного продукта (полимерных изделий) на заданную производительность с последующим вводом технологической линии в эксплуатацию.</li> </ul> <p>При выполнении шеф-монтажных и пусконаладочных работ должны соблюдаться требования норм и правил по охране труда, техники безопасности и пожарной безопасности.</p> <p>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).</p>

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 поставленную продукцию должен быть не менее 12 мес