

Прием заявок осуществляется путем направления технико-коммерческого предложения на электронную почту: av.semenova@titan-group.ru Семенова Александра Валерьевна

Начало подачи заявок на участие в тендере: с момента размещения на официальном сайте.

Техническое задание прилагается.

Наименование ТМЦ

Картонные гильзы спирально-навивные для намотки готовой продукции и полуфабрикатов пленки БОПЭТ.

1. Заказчик

ООО «ТИТАН-ПОЛИМЕР»

2. Состав поставки и базис поставки

Форматы картонной гильзы представлены в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Толщина стенки, мм	Наименование	Ориентировочная потребность (месяц / год), м
1	12	Гильза картонная, Ø76x2300	5 800 / 70 000
2		Гильза картонная, Ø76x2720	
3		Гильза картонная, Ø152x1617	13 580 / 163 000
4		Гильза картонная, Ø152x1642	
5		Гильза картонная, Ø152x1857	
6		Гильза картонная, Ø152x2300	
7		Гильза картонная, Ø152x2500	
8		Гильза картонная, Ø152x2720	
9	15	Гильза картонная, Ø152x2510	6 940 / 83 200

3. Срок поставки

3.1 Согласно сроков поставки в спецификации, от 6-ти до 12-ти месяцев с даты подписания спецификации.

3.2 Поставка плановых заказов – в течение 5 суток с момента направления заявки посредством электронной почты или иных средств связи; срочных – в течение 3 суток с момента направления заявки посредством электронной почты или иных средств связи.

4. Источник финансирования

Текущая деятельность, Вспомогательные материалы на технологию ООО «Титан-Полимер»

5. Требования по вариантной разработке

Выбор Исполнителя и вариантов реализации поставки проводится на тендерной основе путем рассмотрения коммерческих предложений и получения положительных результатов при испытании предоставленных бесплатных образцов.

- Основные технические критерии сравнения технико-коммерческих предложений:

- соответствия техническим требованиям настоящего ТЗ

- наличие положительного заключения по результатам испытания образца

- Основные коммерческие критерии сравнения технико-коммерческих предложений:

- цена товара

- порядок оплаты

- принятие формы контракта Покупателя

- соответствие сроков исполнения срочных и плановых заявок настоящего ТЗ

- опыт выполнения аналогичных поставок

6. Требования к материалам

6.1 Для изготовления гильз должны применяться следующие материалы:

- картон по ГОСТ 891-75, ГОСТ 7420-89, ЕН 13-00278882, ТУ 13-0281020-99 или ТУ 13-0281099-10;

- бумага по ГОСТ 891-75, ГОСТ 2228-81, ГОСТ 7377-85, ГОСТ 7625-86, ГОСТ 8273-75, ТУ 13-0281099-11, ТУ ОП 5430-013-00279195;

- дисперсия поливинилацетатная по ГОСТ 18992-80 или стекло натриевое жидкое по ГОСТ 13078-81;

- клей казеиновый по ГОСТ 3056-90 или казеин технический по декстрины по ГОСТ 6034-74 или клей декстриновый по ТУ 9187-088-00334735;

- **наружный слой картона – ламинированный.**

Допускается использование других аналогичных отечественных и импортных материалов, которые по своим показателям не уступают указанным или превосходят их.

6.2 Технические требования к картонным гильзам должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3 Геометрические и физико-механические характеристики картонных гильз

№ пункта		Параметр	Ед. измерения	Методы, инструменты и условия контроля	Типоразмер картонной втулки									
					10					12				
					76		152		Норма	Допуск	76		Норма	Допуск
					Норма	Допуск	Норма	Допуск			Норма	Допуск		
1	Внутренний диаметр	мм		ISO 11093-4: 1997 Штангенциркуль с точностью до 0,1 мм	76,7	-0,3 +0,3	153,2	-0,6 +0,6	153,2	-0,6 +0,6	76,7	-0,3 +0,3	153,2	-0,6 +0,6
2	Толщина стенки	мм		ISO 11093-4: 1997 Штангенциркуль с точностью до 0,1 мм	10,0	-0 +0,8	10,0	-0 +0,8	12,0	-0 +0,8	12,0	-0 +0,8	15,0	-0 +0,8
3	Расстояние между навывками	мм		ГОСТ 166-89 Штангенциркуль с точностью до 0,1 мм	0,5	-0,5 +1	0,5	-0,5 +1	0,5	-0,5 +1	0,5	-0,5 +1	0,5	-0,5 +1
4	Номинальная прочность	N 100 мм		ISO 11093-9: 2006 Образец 100 мм, скорость разрывания 50 мм/мин	1500	-0 +100	1400	-0 +100	1800	-0 +100	1800	-0 +100	1800	-0 +100
5	Длина шпуля	мм		ISO 11093-4: 1997 Рулетка с точностью 1 мм	По заказу	-0,0 +5,0	По заказу	-2,0 +1,0 для 1610, 1642, 1857, 2007 мм	По заказу	-0,0 +5,0	По заказу	-0,0 +5,0	По заказу	-0,0 +1,0 для 1610, 1635, 1850 мм
6	Прямолинейность	мм/м		ISO 11093-5: 1994 Микрометр с точностью до 0,01 мм, с измерительным усилием 1,2Н	0,0	-0,0 +0,5	0,0	-0,0 +0,5	0,0	-0,0 +0,5	0,0	-0,0 +0,5	0,0	-0,0 +0,5
7	Эллипсность	мм		ISO 11093-5: 1994 Микрометр с точностью до 0,01 мм, с измерительным усилием 1,2Н	0,2	-0,0 +0,3	0,2	-0,0 +0,3	0,2	-0,0 +0,3	0,2	-0,0 +0,3	0,2	-0,0 +0,3
8	Влажность	%		ISO 11093-3: 1994 Весы с точностью до 0,01 мм	8,0	-2,0 +1,0	8,0	-2,0 +1,0	8,0	-2,0 +1,0	8,0	-2,0 +1,0	8,0	-2,0 +1,0

7. Технические требования к картонным гильзам

Настоящие технические требования распространяются на гильзы картонно-бумажные спирально-навивные (ВКБСН) цилиндрические неперфорированные, предназначенные для намотки различных плёнок. Наружный слой картона – ламинированный.

7.1 Гильзы должны быть твердыми с плотно навитыми и склеенными между собой слоями, без отслоений покрывной бумаги и (или) картона.

7.2 На наружной и внутренней поверхностях гильзы не должно быть складок (в т.ч. спиралеобразных подслоиных), морщин, короблений, вздутий, механических повреждений, потеков и наплывов клея и других загрязнений.

7.3 Торцы гильз должны иметь ровные срезы, без задигов и заусенцев.

7.4 По внешнему виду торца шпули оценивают качество проклейки навивного картона:

- торец шпули не должен иметь пустот размером **более 0,1 мм в количестве более 3 шт**;
- при отрывании картона (с внутреннего и/или наружного диаметра) в направлении противоположном навивки, картон не должен разматываться, а разрываться через разрушение волокнистой структуры **не более чем через 10 см**.

8. Требования к упаковке

Упаковка гильз должна осуществляться по согласованию с заказчиком (потребителем) на поддон, длина которого варьируется в зависимости от формата гильзы с допуском +100 мм. Настил поддона и используемый прокладочный материал должны обеспечивать неизменность геометрии гильз во время хранения и транспортировки, также должна защищать гильзу от воздействия внешней среды.

8.1 Гильзы в зависимости от типоразмеров, должны быть сформированы в пачки (кипы) и стянуты с помощью стреп-ленты по ГОСТ 17308-88.

8.2 Пачки укладываются на поддон горизонтально, каждые два ряда должны быть скреплены стреп-лентой в трех местах.

8.3 Сформированная паллета должна быть накрыта сверху плёнкой, а по периметру обмотана стретч-плёнкой.

9. Требования к маркировке

9.1 Маркировка должна выполняться с учётом ГОСТ Р 51121.

9.2 Каждая упаковочная единица должна иметь маркировку содержащую следующие данные:

- наименование или товарный знак и адрес предприятия-изготовителя;
- условное обозначение гильзы;
- номер партии (при необходимости);
- количество гильз в единице упаковки;
- дату изготовления (день, месяц, год);
- отметку о приемке (штамп технического контроля);
- гарантийный срок хранения и условия хранения;
- знак соответствия (для сертифицированной продукции);
- массу брутто (для транспортной тары).

9.3 Маркировка должны быть чёткой, легко читаемой и наноситься любым способом, обеспечивающим ее сохранность при транспортировании и хранении гильз, в условиях установленных настоящим техническим заданием.

9.4 Каждая партия должна сопровождаться паспортом качества.

10. Требования к сырью

Все материалы, применяемые для изготовления картонных гильз, должны быть разрешены к применению органами Госсанэпиднадзора РФ.

11. Требования по безопасности

11.1 Все технические решения, использованные в поставляемых картонных гильз, должны соответствовать действующим нормам и правилам охраны труда и промышленной безопасности, пожаро - и взрывобезопасности, а также охраны окружающей среды при эксплуатации.

11.2 Гильзы не должны оказывать отрицательного влияния на человека при непосредственном контакте с ними и при эксплуатации не являются источником вредных (токсичных) выделений в окружающую среду, негативно влияющих на её состояние и здоровье людей.

11.3 Гильзы при эксплуатации не должны выделять вредные вещества, в количествах превышающих предельно допустимые нормы утвержденные органами государственного санитарно-эпидемиологического надзора (Госсанэпиднадзора). Гильзы не должны иметь запаха, влияющего на качество наматываемой пленки.

12. Гарантийный срок

12.1 Гарантийный срок хранения – не менее, указанного в ТУ завода-изготовителя.

12.2 Предприятие – изготовитель гарантирует соответствие поставляемого товара требованиям настоящего технического задания при соблюдении условий транспортирования, хранения и применения, установленных настоящим ТЗ. В случае несоответствия требований согласно Таблице №3 поставщик обязан произвести замену несоответствующего товара своими силами и за свой счет в течение 10-ти суток с момента фиксации факта нарушения требований к качеству.

13. Приемка продукции

13.1. Приемка осуществляется на входном контроле у Заказчика.

13.2. Гильзы принимают партиями. Партией считают количество гильз, отгруженных по заявке в одном транспортном средстве и оформленных одним пакетом товарно-транспортных документов и одним документом о качестве.

14. Особые условия

Исполнитель не должен разглашать третьим лицам информацию, связанную с деятельностью предприятия, полученную от Заказчика, а также использовать данную информацию для целей иных, чем подготовка коммерческого предложения.

Настоящее техническое задание может быть изменено и дополнено по согласованию сторон.
