

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на оказание услуг

| | |
|--|--|
| Предмет закупки | Оказание инженерно-конструкторских услуг по разработке пресс-форм к полуавтомату выдува и автоматам выдува ПЭТ тары для нужд Заказчика-2 |
| Цена заключаемого договора | не более 350 000 рублей РФ |
| Порядок расчетов | В соответствии с проектом договора |
| Срок оказания услуг | Не позднее 28 августа 2020 года |
| Существенные требования к выполняемым работам (требования к порядку выполнения работ, качественным характеристикам работ/ штатному составу Исполнителя / отчетной документации / иным обязательствам Исполнителя) | |
| <p>1. Настоящим Техническим заданием (далее – «ТЗ») предъявляются следующие требования к выполняемым работам (требования к порядку выполнения работ, качественным характеристикам работ, штатному составу Исполнителя / отчетной документации / иным обязательствам Исполнителя):</p> <p>1.1. Исполнитель обязан подать предложение (заявку-анкету и коммерческое предложение) на организацию и проведение комплекса мероприятий, предусмотренного предметом закупки, в том числе согласно нижеприведенным требованиям:</p> <p>1.1.1. Исполнитель обязан к заявке (предложению) приложить обязательство об отказе в предоставлении услуги субъекту МСП в случае, если они состоят в одной группе лиц, при этом относимость к группе лиц определяется в соответствии с Федеральным законом от 26 июля 2006 г. №135-ФЗ «О защите конкуренции»;</p> <p>1.1.2. Исполнитель обязан иметь соответствующий опыт по оказанию услуг, подтверждаемый приложенными копиями не менее двух экземпляров договоров и соответствующих актов сдачи-приемки оказанных услуг в соответствии с предметом закупки;</p> <p>1.1.3. Исполнитель обязан иметь в штате квалифицированных сотрудников.</p> <p>2. Исполнитель обязуется оказать инженерно-конструкторские услуги по разработке пресс-форм к полуавтомату выдува и автоматам выдува ПЭТ тары</p> <p>2.1. Требования к разрабатываемым пресс-формам:</p> <p>2.1.1. Форма тары должна обеспечивать жесткость боковых стенок. Это достигается наличием ребер жесткости, выполненных в виде впадин. Форма доньшка при этом значения не имеет.</p> <p>2.1.2. Размеры и внешний вид тары, для которой разрабатываются пресс-формы, представлены в приложении №2 и №3 к проекту Договора.</p> <p>2.1.3. Технические характеристики разрабатываемых пресс-форм: Состав плит: Сталь S10-14 Состав формообразующих: дюралюминий марки Д16Т Полировка Пресс-форм: 10 класс (зеркальное отображение) Количество изделий за цикл для пресс формы для тары 0,5 л (количество гнезд): 1 шт. Количество изделий за цикл для пресс формы для тары 1,0 л (количество гнезд): 1 шт. Рабочие температуры для пресс-формы: не более 250 °С. Материал сырья готового изделия: ПЭТ Количество контуров охлаждения пресс-форм: 1 Тип поддерживаемого охлаждения: воздушное Конструктивные особенности: отверстия в доньшках для выхода воздуха</p> <p>2.1.4. Разрабатываемые пресс-формы должна позволять работать на термопласт-автомате со следующими характеристиками: Объем тары: 0,5 л 1,0 л Усилие запираения max. kN: 1800 Монтажная высота прессформы min. Mm: 450 Размер плит (ш х в) mm: 300*300*148</p> <p>2.2. Установка на термопласт-автомат пресс-форм, изготовленных по конструкторской документации, разработанной Исполнителем в рамках настоящего Договора, и их пусконаладка должна осуществляться в присутствии представителя Исполнителя.</p> | |

3. Результатом оказания услуг является разработанная конструкторская документация пресс-форм к полуавтомату выдува и автоматам выдува ПЭТ тары на бумажном носителе в 2 (двух) экземплярах и в электронном виде на электронные почты Заказчиков.

Директор АНО «Центр координации поддержки
бизнеса Тамбовской области»

Семьянинов П.В.