

«Утверждаю»

Директор

УП «ЭлКие» ООО «БелТИЗ»

 С. Ю. Киктенко

«05» февраля 2026г

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на проектирование и изготовление пресс-формы для двухкомпонентного изделия «Крышка пробка ИВПА 198.00.01.00»

Изготовление изделия крышки пробки предусматривает использование двухкомпонентной инжекционно-литьевой машины по технологии перемещения заготовки поворотом – перемещение предварительно отлитой заготовки в литьевой форме за счет поворота блока формы вокруг горизонтальной оси.

Тип литформы	Специальная для двухкомпонентного ТПА с поворотным столом
Привязка к инжекционно-литьевой машине	Tederic D280Db/p
Характеристика оборудования	
Ход плиты	490
Расстояние между колоннами, мм	920x570
Диаметр поворотного стола, мм	1000
Ход выталкивателя, мм	130
Расстояние между центрами позиций, мм	490
Требования к пресс-форме	
Материал изделия	LDPE/TPE
Тип литникового канала	Горячий канал
Количество гнезд	12+12
Расположение гнезд	3x4
Сталь формообразующих	1.2344
Твердость	48-53 HRC
Материал формы	Сталь S136 или аналог
Впуск	Точечный
Поверхность изделия	Глянцевая
Режим работы	Автоматический
Ориентировочное время цикла	24сек±10%
Привод выталкивающих устройств	Механический
Способ извлечения изделия	Выталкивателем автоматически при раскрытии формы+воздушные клапана
Способ крепления	Прихваты
Центрация формы	Центрирующее кольцо со стороны матрицы
Ресурс (нормативная стойкость)	1 000 000 смыканий

Система охлаждения должна обеспечить	Температуру в подвижной и неподвижной частях пресс-формы в процессе эксплуатации 50-60С°
Система охлаждения должна быть герметична и выдерживать давление 0,6 МПа	
Отливаемая деталь в дальнейшем не идет на покраску	
Литьевая форма должна иметь устройство для транспортировки	
Части литьевой формы должны быть маркированы	
Литьевая форма должна быть ремонтпригодна	
Остальные техтребования по ГОСТ 27358	

В комплекте должен быть пакет документов на русском языке на литьевую форму, который должен включать в себя:

- а) сертификат качества на сталь, использованную для изготовления оригинальных деталей оснастки;
- б) карта замеров на оформляющие поверхности с указанием измерительного оборудования
- в) конструкторскую документацию на цифровом и бумажном носителе

Инструкция по эксплуатации оснастки должна содержать:

- технические характеристики формы;
- схема точек обслуживания;
- план по обслуживанию и проверки форм;
- работы по монтажу/демонтажу;
- работы по консервации/расконсервации;
- инструкцию по сборке/разборке.

ЗИП литьевой формы должен иметь комплект пуансон-выталкиватель -2 шт, возвратный пуансон – 2шт, инжектор – 2шт, ТЭН – 2шт.

Примечание: в техническое задание могут быть внесены корректировки в процессе проектирования оснастки по согласованию с Заказчиком.

Уточняется при проектировании.

Приложение:

1. Чертеж изделия
2. 3D модель

Изготовитель должен обеспечить и выполнить следующее условие Заказчика:

- разработать и передать на согласование конструкторскую документацию в формате 3-D на изделие «Крышка-пробка ИВПА 198.00.01.00» и подписать «Акт согласования КД на изделия»;
- передать для проверки образцы отлитых на инжекционно-литьевой машине изделий «Крышка-пробка» в количестве 300 шт., и подписать «Акт согласования образцов пластиковых изделий» (ФАТ испытания);
- при наличии недостатков предоставить доказательства устранения недостатков с предоставлением новых образцов изделия;

-при положительных испытаний образцов, проведение окончательных испытаний на предприятии Покупателя (SAT испытания).

Дополнительные сведения.

Обязательное наличие сертификата или декларации соответствия Таможенного союза (ЕАЭС) на поставляемую пресс-форму.

Обязательное наличие сервисной службы в РБ.

Опыт поставок оборудования в РБ не менее 3-х лет.

Гарантийный срок эксплуатации оснастки – не менее 24 месяца.

Поставляемая пресс-форма должна быть новой (товар, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства).

Не допускается использование бывших в эксплуатации или восстановленных комплектующих, узлов оснастки.

Поставщик обязуется провести пуско-наладочные работы и обучение персонала.

Стоимость доставки, пуско-наладки пресс-формы, обучение обслуживающего и рабочего персонала, таможенные платежи и сборы, НДС должны входить в стоимость закупаемой оснастки.

Для участников резидентов РБ и участников резидентов Евразийского экономического союза поставка оснастки в соответствии с техническим заданием от 05.02.2026г. на условиях DDP, г.Пинск, ул. Гоголя 29, согласно «Инкотермс 2020».

Для участников нерезидентов Евразийского экономического союза на условиях DAP Пинск (Инкотермс 2020) – на пункт таможенного оформления г.Пинска (ПТО №09161, «Пинск-Белтаможсервис», г. Пинск, ул. Козубовского, 11).

Главный инженер

Зам. гл. инженера-
главный механик

Начальник ТО



А.В. Кнюх

Д.Ф. Трубей

С.Е. Зубарь