

Техническое задание
на закупку

«Алюминиевый литейный сплав»

- 1) Алюминиевый литейный сплав АК7М2Мг — 20 тн/мес.,
- 2) Алюминиевый литейный сплав АК12ММг — 15 тн/мес.;

Технические требования:

1) Алюминиевый литейный сплав АК7М2Мг

1.1 Сплав алюминиевый литейный марки АК7М2Мг в чушках должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2 Химический состав алюминиевого литейного сплава должен соответствовать нормам, приведенным в таблице.

Таблица

Марка сплава	Массовая доля % основных компонентов				
	кремний	медь	магний	марганец	алюминий
АК7М2Мг	7,6-8,5	1,5-2,5	0,8-1,1	0,25-0,6	остальное

Продолжение таблицы

Марка сплава	Массовая доля % примесей, не более					Сумма учитываемых примесей
	железо	цинк	никель	свинец	олово	
АК7М2Мг	0,6	0,4	0,5	0,2		1,5

1.3. Сплав АК7М2Мг должен быть рафинирован, газовая пористость должна быть не выше 2 балла.

1.4. Допускается усадочная пористость и рыхлость не выше 2 балла шкалы усадочной пористости.

1.5. Требования к форме, качеству поверхности и излома чушек должны соответствовать ГОСТ 1583-93.

1.6. Чушки сплава в торце маркируют несмываемой краской параллельными полосами на поверхности чушки: две белые две черные.

1.7. Чушки массой 5-6 кг увязываются стальной катанкой или полиэстеровой лентой и формируют пакеты массой 550-750 кг, каждый пакет снабжается биркой с указанием номера плавки, маркой сплава, массой пакета брутто и нетто.

1.8. Каждая партия алюминиевого сплава сопровождается сертификатом соответствия чушек ГОСТ 1583-93

1.9. Остальные технические требования согласно подраздела 4.1. ГОСТ 1583-93.

2) Алюминиевый литейный сплав АК12ММг

2.1. Сплав алюминиевый литейный марки АК12ММг в чушках должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

2.2. Химический состав алюминиевого литейного сплава должен соответствовать нормам, приведенным в таблице.

Таблица

Марка сплава	Массовая доля % основных компонентов			
	кремний	медь	магний	алюминий
АК12ММг	11-13	0,8-1,5	0,85-1,35	основа

Продолжение таблицы

Марка сплава	Массовая доля % примесей, не более						Сумма учитываемых примесей
	железо	цинк	марганец	никель	свинец	олово	
АК12ММг	0,7	0,5	0,35	0,5	Сумма 0,2		2,2

2.3. Сплав АК12ММг должен быть рафинирован, газовая пористость должна быть не выше 2 балла.

2.4. Требования к форме, качеству поверхности и излома чушек должны соответствовать ГОСТ 1583-93.

2.5. Чушки сплава в торце маркируют несмываемой краской, в виде черного креста, с указанием номера плавки и сплава.

2.6. Чушки массой 5-6 кг увязываются стальной катанкой или полиэстеровой лентой и формируют пакеты массой 550-750 кг, каждый пакет снабжается биркой с указанием номера плавки, маркой сплава, массой пакета брутто и нетто.

2.7. Каждая партия алюминиевого сплава сопровождается сертификатом соответствия чушек ГОСТ 1583-93

2.8. Остальные технические требования согласно подраздела 4.1. ГОСТ 1583-93.

Поставка согласно заявкам покупателя.

Обязательные условия:

- Отсрочка платежа 45 календарных дней,
- Условия доставки продукции: Доставка транспортом Продавца на склады Покупателя. Место поставки товара, выполнения работ, оказания услуг: Ярославская обл., г. Тутаев, ул. Строителей, д.1