Приложение 2 к конкурсным документам

ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель генерального директора по
технической политике -
главный инженер
С.П.Сасновский
«04» 01 2022 г.

Технические требования (ТТ)
ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ - ХОЛДИНГ»
к двухкомпонентным грунтовкам и эмалям

1 В конкурсном предложении должен быть предоставлен полный комплект документации на сочетаемые двухкомпонентные (2К) органоразбавляемые грунтовки и эмали для системы лакокрасочного покрытия со свойствами, соответствующими требованиям настоящих ТТ и на основе:
а) 2К ЭП (ЕР) грунтовка (плекообразующее по ГОСТ 9825 – эпоксидная смола);
б) 2К УР (PUR) эмаль (плекообразующее по ГОСТ 9825 – полиуретан).

1.1 В комплект поставки должны входить:
1.1.1 основа (компонент А) 2К ЭП (ЕР) грунтовки;
1.1.2 отвердитель (компонент В) 2К ЭП (ЕР) для грунтовки;
1.1.3 разбавитель (компонент С) 2К ЭП (ЕР) для грунтовки;
1.1.4 основа (компонент А) 2К УР (PUR) эмали;
1.1.5 отвердитель (предпочтительно алифатический) – (компонент В) 2К УР (PUR) для эмали;
1.1.6 разбавитель (компонент С) 2К УР (PUR) для эмали.

1.2 Конкурсант указывает процентное соотношение компонентов (основа: отвердитель : разбавитель) в объемном и весовом соотношении.

1.3 Конкурсант предоставляет график зависимости рабочей вязкости материала от температуры (диапазон температур от 10^0С до 35^0С).

2 Срок службы на стали предлагаемых 2К систем ЛКП должен быть не менее 5 лет в условиях эксплуатации У1, ХЛ1, Т1 по ГОСТ 9.104, в атмосфере типа II (промышленная) по ГОСТ 15150; выполнение требования подтвердить протоколами испытаний образцов ЛКП, полученных из предлагаемых Конкурсантом ЛКМ, со свойствами, соответствующими требованиям настоящих ТТ, от независимой испытательной лаборатории*, аккредитованной на право проведения данных испытаний в Системе аккредитации РБ, где указать:

2.1 обобщённую оценку внешнего вида по комплексу изменений декоративных свойств систем ЛКП (изменение блеска, изменение цвета, грязеудержание, меление): должна быть не более балла АД (2) по ГОСТ 9.407;

2.2 обобщённую оценку внешнего вида по комплексу изменений защитных свойств систем ЛКП (растрескивание, выветривание, отслаивание, растворение, сморщивание, образование пузырей, коррозия металла): должна быть не более балла А3 (1) по ГОСТ 9.407;

2.3 срок службы, лет, в указанных выше условиях эксплуатации и типе атмосферы предлагаемых систем ЛКП в соответствии с ГОСТ 9.401;

2.4 значения минимальных, номинальных и максимальных толщин, мкм, грунтовки и систем ЛКП, количество слоев грунтовки и эмали, обеспечивающих вышеназванные требования по сроку службы ЛКП (предпочтительная система ЛКП: 1-2 слоя грунтовки и 1 слой эмали);

2.5 в случае отсутствия вышеназванных протоколов, в период подачи конкурсных документов, Конкурсанты должны в обязательном порядке предоставить гарантийное письмо: гарантии на срок службы предлагаемой системы ЛКП не менее 5 лет в условиях эксплуатации У1, ХЛ1, Т1 по ГОСТ 9.104, в атмосфере типа II по ГОСТ 15150, значения минимальных, номинальных и максимальных толщин, мкм, грунтовки, эмали и систем ЛКП, количество слоев грунтовки и эмали, обеспечивающих вышеназванные требования. Гарантии подтвердить референц-листом о своих поставках лакокрасочных материалов для предлагаемой по данному конкурсу системы ЛКП с указанием количества поставленных материалов другим Покупателям за последние 3 года (ЛКМ для других систем ЛКП в референц-листе не указывать).

* - перечень независимых испытательных лабораторий, аккредитованных в системе аккредитации Республики Беларусь на право проведения испытаний ЛКМ и систем на их основе – в соответствии с реестром Белорусского государственного центра аккредитации (БГЦА).

3. Комплект документов на предлагаемые на конкурс и лабораторные испытания, должен составлять:

3.1 полный комплект технической документации на двухкомпонентные грунтовки и эмали, отвердители и разбавители со свойствами, соответствующими требованиям настоящих ТТ.

3.1.1 гарантийный срок хранения грунтовки, эмали, отвердителя и разбавителя не менее 12 месяцев.

3.2 паспорта (сертификаты) безопасности с данными по содержанию в их составе вредных веществ. Содержание вредных веществ в лакокрасочных материалах должно удовлетворять требованиям действующих норм и правил по технике безопасности, промышленной санитарии и пожарной безопасности. Лакокрасочные материалы не должны содержать соединений свинца и хрома. Поставщик до начала испытаний обязан предоставить данные по содержанию вредных веществ, для возможности оптимального выбора материала.

3.3 в остальной части, подтверждение соответствия Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утверждённые решением Комиссии таможенного союза.

3.4 в обязательном порядке заполненную опросную таблицу (приложение 1 к ТТ), разработанную в соответствии с настоящими ТТ, с указанием ссылки на номер пункта технической документации и названия документа, заверенную росписью исполнителя и штампом компании.

3.5 Конкурсант, для допуска к лабораторным испытаниям должен пройти аудит компании специалистами ОАО «БЕЛАЗ» в течение 2-х недель после получения запроса от ОАО «БЕЛАЗ». Участник конкурса организовывает визит специалистов ОАО «БЕЛАЗ» для посещения предприятия. В случае положительного прохождения аудита конкурсант допускается до лабораторных испытаний. В случае отказа от прохождения аудита предложение конкурсанта отклоняется.

4. Конкурсант в редакции своих технических характеристик ЛКМ (в таблице показателей свойств грунтовки, эмалей и предлагаемой на их основе системы ЛКП), в обязательном порядке предоставляемых к открытому конкурсу, должен указать:

4.1 типы основных пленкообразующих веществ каждого ЛКМ;

4.2 время высыхания на стекле, мин. (ч), при температуре (60±2)°С одного слоя грунтовки по п. 9 таблицы 2 до степени 3 по ГОСТ 19007;

4.3 время высыхания на стекле, мин. (ч), при температуре (60±2)°С одного слоя эмали по п. 9 таблицы 2 до степени 3 по ГОСТ 19007;

4.4 время высыхания на стекле, мин. (ч), при температуре от +10°С до +30°С и относительной влажности воздуха (65±15)% одного слоя эмали, нанесенной до укрывистости, до степени 3 по ГОСТ 19007.

5. Нанесение материалов (грунтовок и эмалей):

Таблица 1

5.1 при лабораторных испытаниях:		
Способ и условия нанесения ЛКМ	Режимы нанесения	Режимы сушки
- пневматическое распыление без нагрева ручным краскораспылителем с наливным бачком; - климатические факторы: а) температура: - окружающей среды и лакокрасочного материала в процессе нанесения: (20±2)°С; б) относительная влажность воздуха (65±15)%; - количество слоев ЛКМ и толщин грунтовки и системы ЛКП – согласно п. 2.4 ТТ.	- Ø сопла распылителя от 1,3 до 2,0 мм; - давление на распыление от 0,4 до 0,6 МПа; - рабочая условная вязкость материала (35±5) с по ВЗ-246 с Ø сопла 4,0 мм.	- выдержка (15±2) минут при температуре (20±2)°С между нанесением слоев ЛКМ «грунтовка + грунтовка»; - выдержка (15±2) минут перед высокотемпературной сушкой окончательного грунтовочного покрытия при температуре (20±2)°С; - сушка окончательного грунтовочного покрытия в течении (30±5) минут при температуре (60±2)°С; - выдержка (15±2) минут при температуре (20±2)°С между нанесением слоев ЛКМ «эмаль + эмаль»; - выдержка (15±2) минут перед высокотемпературной сушкой комплексного покрытия при температуре (20±2)°С; - сушка комплексного покрытия в течении (30±5) минут при температуре (60±2)°С; - выдержка (15±2) минут после высокотемпературной сушки комплексного покрытия при температуре (20±2)°С. Определение физико-механических показателей и защитно-декоративных свойств производить согласно таблицы 2.
5.2 при производственных испытаниях и в условиях производства:		
Способ и условия нанесения ЛКМ	Режимы нанесения	Режимы сушки
- **пневматическое распыление** без нагрева ручным краскораспылителем с подачей рабочего состава ЛКМ от системы автоматического смешивания; - климатические факторы: а) температура окружающей среды и лакокрасочного материала в процессе нанесения: (20±10)°С; б) относительная влажность воздуха (65 ±15)%.	- Ø сопла распылителя от 1,3 до 2,0 мм; - давление на распыление от 0,4 до 0,6 МПа; - рабочая условная вязкость материала (35±5)с по ВЗ-246 с Ø сопла 4,0 мм.	- выдержка (15±2) минут при температуре (20±5)°С между нанесением слоев ЛКМ «грунтовка + грунтовка»; - выдержка (15±2) минут перед высокотемпературной сушкой окончательного грунтовочного покрытия при температуре (20±5)°С; - сушка окончательного грунтовочного покрытия в течении (30±5) минут при температуре (60±2)°С; - выдержка (15±2) минут при температуре (20±5)°С между нанесением слоев ЛКМ «эмаль + эмаль»; - выдержка (15±2) минут перед высокотемпературной сушкой комплексного покрытия при температуре (20±5)°С; - сушка комплексного покрытия в течении (30±5) минут при температуре (60±2)°С. - выдержка (15±2) минут после высокотемпературной сушки комплексного покрытия при температуре (20±5)°С.
- **безвоздушное распыление** без нагрева ручным краскораспылите-	- размер сопла распылителя от 0,011 до 0,017";	- выдержка (15±2) минут при температуре (20±2)°С между нанесением слоев ЛКМ «грунтовка + грунтовка»;

лем с подачей рабочего состава ЛКМ от системы автоматического смешивания; - климатические факторы: а) температура окружающей среды и лакокрасочного материала в процессе нанесения: (20±10)°С; б) относительная влажность воздуха (65 ±15)%.	- угол распыления от 20^0 до 60^0; - давление ЛКМ от 15,0 до 27,6 МПа; - рабочая условная вязкость материала (35±5)с по ВЗ-246 с Ø сопла 4,0 мм.	- выдержка (15±2) минут перед высокотемпературной сушкой окончательного грунтовочного покрытия при температуре (20±2)°С; - сушка окончательного грунтовочного покрытия в течении (30±5) минут при температуре (60±2)°С; - выдержка (15±2) минут при температуре (20±2)°С между нанесением слоев ЛКМ «эмаль + эмаль»; - выдержка (15±2) минут перед высокотемпературной сушкой комплексного покрытия при температуре (20±2)°С; - сушка комплексного покрытия в течении (30±5) минут при температуре (60±2)°С.

5.3 номинальная толщина** высушенного ЛКП согласно рекомендациям СТБ ISO 12944:

5.3.1 одного слоя грунтовки от 25 до 40 мкм;

5.3.2 двух слоев грунтовки от 50 до 80 мкм;

5.3.2 одного слоя эмали от 25 до 45 мкм;

5.3.3 двух слоев эмали от 50 до 90 мкм.

**- значения номинальных толщин – справочные.

5.4 Подготовка поверхности в условиях производства согласно СТБ ISO 12944, ГОСТ 9.402:

а) горячекатаного металла – дробеструйная обработка до степени очистки Sa $2\ ^1/_2$;

б) холоднокатаного металла - водными растворами химических веществ с обеспечением степени очистки от масляных загрязнителей 2 по ГОСТ 9.402, с получением железо- или цинкфосфатной пленки.

5.5 В комплексном ЛКП должна обеспечиваться совместимость (получение ровной гладкой однородной, без дефектов поверхности) покрывного ЛКП с предыдущими слоями в общей системе ЛКП:

5.5.1 при нанесении ЛКМ («грунтовка + грунтовка», «эмаль + эмаль», «грунтовка + эмаль») способом «мокрый по мокрому» с промежуточной выдержкой между нанесением слоев (15±2) минут;

5.5.2 с промежуточной выдержкой между нанесением слоев от 30 минут до 24 часов, при нанесении ЛКМ с другим пленкообразующим на поверхность, высушенную при (60±2) °С в течение (30±5) минут;

5.5.3 при нанесении одного и того же ЛКМ на поверхность, высушенную при (60±2) °С в течение (30±5) минут.

5.6 Грунтовки и эмали должны обладать хорошими декоративными, защитными и тиксотропными свойствами, обеспечивая класс покрытия не ниже IV по ГОСТ 9.032.

6 Остальные требования и методы контроля показателей – по таблице 2.

Таблица 2

№ п/п	Показатель	Значение показателя	Метод контроля
1	2	3	4
1	Состояние ЛКМ после приготовления смеси (добавления компонентов, доведения до рабочей вязкости), по п. 5 ТТ, по истечении 10 минут	В разведенном материале не должно образовываться комков и сгустков ЛКМ, признаков коагуляции и расслоения компонентов, готовый к применению материал должен быть однородным, без образования пены, пузырьков воздуха.	Визуально
2	Цвет внешнего слоя ЛКП на стали при толщине покрытия эмали от 50 до 90 мкм, нанесенного и высушенного по п. 5.1 ТТ, через 24 ч после сушки ЛКП. 2.1 грунтовки 2.2 эмали жёлтой 2.3 эмали красной 2.4 эмали белой 2.5 эмали серой 2.6 эмали синей 2.7 эмали чёрной	Светло-серый, бежевый и т.п. (отличный от RAL эмалей) RAL 1033 RAL 3020 RAL 9003 RAL 7011 RAL 5010 RAL 9005	Соответствие цвета эмалей эталонам цветового регистра (Картотеки) RAL 841-GL определять визуально при дневном естественном или рассеянном искусственном свете, ГОСТ 29319 (допускается проводить контроль цвета эмалей по согласованным образцам). Допустимое отклонение $\Delta E \leq 1$ ($\Delta L<0.6$; $\Delta a<0,6$; $\Delta b<0,6$).
3	Внешний вид слоя ЛКП на стали при толщине сухой пленки от 50 до 80 мкм грунтовки, при толщине сухой пленки от 50 до 90 мкм эмали, нанесенного по п. 5.1 ТТ, через 24 ч после сушки ЛКП.	Однородная гладкая однотонная поверхность, без кратеров, пор, морщин, расслаивания, посторонних включений; допускается незначительная шагрень.	Определять визуально при дневном естественном или рассеянном искусственном свете СТБ 1507, СТБ 1827
4	Блеск внешнего слоя ЛКП на стали при толщине покрытия эмали от 50 до 80 мкм, нанесенного по п. 5.1 ТТ, через 24 ч после сушки ЛКП.	90_{-15} под углом 60°	Блескомер фотоэлектрический БФ5-60/60. Руководство по эксплуатации, СТБ ISO 2813.

№ п/п	Показатель	Значение показателя	Метод контроля
5	Исходная условная вязкость (компонент А) поставляемых ЛКМ* по ВЗ-246 с Ø сопла 4,0 мм при (20±0,5)°С, с *- а) материал не должен иметь сгустков, трудно размешивающегося осадка, не требовать фильтрования перед применением, обеспечивать возможность получения ЛКП по п. 5 ТТ; *- б) показатель не регламентируется для тиксотропных ЛКМ. *- в) допускается увеличение условной вязкости при хранении до 200с при условии соответствия физико-механических свойств ЛКП. *- г) допускается поставка ЛКМ с условной вязкостью от 30 до 150с при условии соответствия физико-механических свойств ЛКП.	от 70 до 150	ГОСТ 8420
6	Массовая доля нелетучих веществ (компонент А) после выдержки ЛКМ исходной вязкости при (125±2)°С в течение 1 ч, %, не менее: 6.1 грунтовки 6.2 эмалей	 60 55	ГОСТ 31939
7	Степень перетира по гриндомеру (компонент А), мкм, не более: 7.1 грунтовки 7.2 эмалей	 35 25	ГОСТ 31973
8	Укрывистость* сухой пленки ЛКМ по «шахматной доске», нанесенного и высушенного по п. 5.1 ТТ на стекле, г/м^2, не более: 8.1 грунтовки 8.2 эмали жёлтой 8.3 эмали красной 8.4 эмали белой 8.5 эмали синей 8.6 эмали чёрной 8.7 эмали серой *- а) момент достижения полного укрытия считается одним слоем лакокрасочного покрытия; - б) толщину сухой пленки слоя покрытия, мкм, определять по СТБ ГОСТ Р 51694, метод № 6А, после охлаждения образца в течении 3 ч при температуре	 50 95 80 80 65 55 55	ГОСТ 8784 (метод 1)

№ п/п	Показатель	Значение показателя	Метод контроля
	(20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±15)% на металлической подложке с контрастной штрих - полосой и фиксировать в отчете.		
9	Время высыхания на стекле, нанесенного и высушенного по п. 5.1 ТТ, одного слоя ЛКМ до степени высыхания 3, мин., не более: 9.1 грунтовки 9.2 эмалей	 30 30	ГОСТ 19007 (п. 3.5 табл. 2, стандартная - бумага не прилипает к покрытию). Использовать бумагу по ТУ BY 600017868.082
10	Эластичность системы ЛКП (п. 2.4 ТТ) при изгибе, нанесенной и высушенной по п. 5.1 ТТ, через 24 ч после сушки на стали, мм, не более:	3	ГОСТ 6806
11	Твёрдость покрытия по маятниковому прибору типа Константа МТ1 (маятник А) одного слоя на стекле, нанесенного и высушенного по п. 5.1 ТТ, через 24 ч после сушки, отн. ед., не менее: 11.1 грунтовки 11.2 эмалей	 0,2 0,3	ГОСТ 5233
12	Адгезия к стали системы ЛКП (п.2.4 ТТ), нанесенной и высушенной по п. 5.1 ТТ, баллы, не более: Особые требования: - изготовленные образцы перед испытанием выдержать при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±15)% в течение 3 ч	1	ГОСТ 15140 (метод решетчатых надрезов)
13	Прочность при ударе по прибору типа У-1 системы ЛКП (п. 2.4 ТТ), нанесенной и высушенной по п. 5.1 ТТ, через 24 ч после сушки, на стали, см, не менее:	50	ГОСТ 4765
14	Стойкость системы ЛКП (п. 2.4 ТТ) к статическому воздействию жидкостей нанесенного и высушенного по п. 5.1 ТТ на одну сторону стальной пластины, с защитой от коррозии другой стороны лакокрасочным материалом, а краев пластины парафином, (определение декоративных и защитных свойств покрытия по п.п. 2.1, 2.2 настоящих ТТ): 14.1 H_2O дист. при (20±2)°С, ч., не менее; 14.2 масла индустриального И-20А	 360 240	ГОСТ 9.403 (метод А)

№ п/п	Показатель	Значение показателя	Метод контроля
	ГОСТ 20799 при (20±2)°С, ч., не менее; 14.3 3% NaCl при (20±2)°С, ч., не менее. Особые требования: 1. Изготовленные образцы систем ЛКП перед испытанием выдержать при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±15)% в течение 24 часов; 2. Изменения, происшедшие с образцами (изменение оттенка, побеление пленки, появление пузырей, отслаивание ЛКП, сморщивание пленки, коррозия и т. д.) – учитывать в отчете ежесуточно, начиная с первых суток; 3. Образцы систем ЛКП после испытаний перед окончательным осмотром выдержать при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±15)% в течение 24 ч.	120	
15	Срок годности (жизнеспособность) ЛКМ при температуре (20±2)°С и относительной влажности воздуха (65±15)%, ч, не менее: 15.1 грунтовки 15.2 эмалей Особые требования: ЛКМ, приготовленный в соответствии с п. 5.1 настоящих ТТ, оставить в сосуде с плотно закрытой крышкой при температуре (20±2)°С.	 4 4	По истечении 4-х часов условная вязкость должна увеличиваться не более, чем в 2 раза. ГОСТ 27271 (ISO 9514:2005).

7. К лабораторным испытаниям открытого конкурса участник должен в обязательном порядке предоставить:

7.1 техническую документацию, подтверждающую соответствие материалов всем пунктам настоящих ТТ согласно п. 3 ТТ;

7.2 протоколы испытаний образцов ЛКМ независимой испытательной лаборатории, аккредитованной на право проведения данных испытаний в Системе аккредитации РБ или гарантии с необходимой информацией в соответствии с п.2.5 настоящих ТТ;

7.3 для допуска к лабораторным испытаниям конкурсант должен пройти аудит компании специалистами ОАО «БЕЛАЗ» в соответствии с п. 3.5 настоящих ТТ;

7.4 лакокрасочные материалы в объеме, необходимом для проведения испытаний: 2 литра растворителя (разбавителя) для грунтовки, 2 литра растворителя (разбавителя) для эмали,1 литр грунтовки исходной (товарной) вязкости, 1 литр эмали желтой исходной (товарной) вязкости (эмали других цветов в процедуре открытого конкурса не испытывать, как материалы, имеющие идентичные основные пленкообразующие вещества), отвердитель для грунтовки в количестве 120 % от требуемого по ее рецептуре, отвердитель для эмали в количестве 120 % от требуемого по ее рецептуре.

8 Лабораторные испытания проводить следующим образом:

8.1 отбор проб для испытания по ГОСТ 9980.2;

8.2 методы получения образцов ЛКП для испытаний на металлических и стеклянных подложках по ГОСТ 8832. Материал подложки для испытаний ЛКП:

8.2.1 пластинки из стекла (стекло для фотографических пластинок) размером 90 х 120 мм, толщиной от 1,2 до 1,8 мм для определения укрывистости, времени высыхания, твердости ЛКП;

8.2.2 пластинки из стали марки 08 кп или 08 пс по ГОСТ 9045 размером 70 х 150 мм, толщиной 0,8 – 1,0 мм для определения цвета, внешнего вида, блеска, адгезии, прочности при ударе, стойкости систем ЛКП;

8.2.3 пластинки из жести черной по ГОСТ 13345 размером 50 х 150 мм, толщиной от 0,25 до 0,32 мм для определения эластичности ЛКП;

8.2.4 подготовка поверхности металлических пластинок перед окрашиванием – абразивная механическая обработка (плоскошлифовальная машинка) до шероховатости R_z от 40 до 80 мкм.

8.3 ЛКМ для системы ЛКП должны быть одного поставщика и иметь, при соответствии срока годности, положительное заключение ЦЗЛ ОАО «БЕЛАЗ» о качестве;

8.4 объем и период испытаний – показатели 1…15 таблицы 2, согласно отдельному графику по каждому Конкурсанту;

8.5 участники испытаний: ЦЗЛ ОАО «БЕЛАЗ», члены Технической комиссии.

9. Протоколы лабораторных испытаний ЦЗЛ ОАО «БЕЛАЗ», протоколы испытаний аккредитованной на право проведения испытаний в Системе аккредитации РБ независимой испытательной лаборатории по п. 2 настоящих ТТ или гарантии с необходимой информацией в соответствии с п. 2.5 настоящих ТТ, информация по п.3 и по п. 4 настоящих ТТ должны быть рассмотрены Технической комиссией и оформлены ею в протокол испытаний, утверждаемый председателем Технической комиссии, с последующим предоставлением этого протокола в Конкурсную комиссию ОАО «БЕЛАЗ»-управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ».

10. Грунтовки, эмали и системы ЛКП на их основе, рекомендованные Конкурсной комиссией к закупке, должны пройти производственные испытания на технологичность в цеховых условиях следующим образом:

10.1 ЛКМ испытывать согласно отдельному графику по каждому Конкурсанту;

10.2 количество материалов для производственных испытаний: по специальным контрактам;

10.3 объем испытаний: по пунктам 1, 3, 5.2 настоящих ТТ, а так же по пунктам 1, 2, 3, 5 и 15 таблицы 2;

10.4 участники испытаний: представители производственных цехов, УКК, ЦЗЛ ОАО «БЕЛАЗ», члены Технической комиссии.

10.5 «Производственные испытания должны пройти материалы не внесенные в НТД ОАО «БЕЛАЗ». Если материалы, внесенные в НТД, не применялись на ОАО «БЕЛАЗ» более трех лет, они должны проходить повторные лабораторные и производственные испытания.

11. Результаты производственных испытаний должны быть рассмотрены Технической комиссией и оформлены ею в протокол испытаний, утверждаемый председателем Технической комиссии, с последующим предоставлением этого протокола в Конкурсную комиссию ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ».

12. К конкурсу допускаются Конкурсанты прошедшие лабораторные и производственные испытания, имеющие протоколы испытаний независимой лаборатории, аккредитованной на право проведения данных испытаний в Системе аккредитации РБ, подтверждающие срок службы на стали предлагаемых систем ЛКП не менее 5 лет в условиях эксплуатации У1, ХЛ1, Т1 по ГОСТ 9.104, в атмосфере типа II (промышленная) по ГОСТ 15150.

13. Лакокрасочные материалы должны поставляться заказчику комплектно (с соблюдением соотношения основа: отвердитель : разбавитель) в таре, весом не более 25 кг со съемной верхней крышкой, обеспечивающей герметичность и сохранность, а также удобство для перемешивания и разведения материала перед применением.

14. Объемы входного контроля качества ЛКМ по каждой новой партии материалов – согласно пунктам таблицы 2:

14.1 состояние – п.1 (грунтовка, желтая эмаль);

14.2 цвет – п.2 (только для желтой эмали);

14.3 внешний вид – п.3;

14.4 блеск – п.4 (только для желтой эмали);

14.5 исходная вязкость – п.5;

14.6 степень перетира – п.7;

14.7 укрывистость – п.8 (только для желтой эмали);

14.8 время высыхания – п.9;

14.9 эластичность при изгибе – п.10;

14.10 адгезия – п.12;

14.11 жизнеспособность – п.15 (грунтовка, желтая эмаль).

Поставка материалов должна сопровождаться сертификатом качества для каждой партии.

15. При осуществлении поставок по договорам, поставщик с каждой партией ЛКМ должен обеспечить поставку материалов для проведения входного контроля в количестве по 1 шт. каждого поставляемого наименования следующего объема:

- основы грунта (компонент А) – 0,5-1,0 л.;
- отвердитель для грунтовки (компонент В) – 0,25-0,5 л.;
- основы эмали (компонент А – только желтый цвет RAL 1033) – 0,5-1,0 л.;
- отвердитель для эмали (компонент В) – 0,25-0,5 л.;
- разбавитель для эмали – 0,25л;
- разбавитель для грунта – 0.25л.

Приложение №1 к ТТ: опросная таблица.

Зам. ген. директора по качеству и стандартизации производства, председатель Технической комиссии — С.И.Лесин «__» ____ 2021

Зам. гл. конструктора – начальник отдела, зам. председателя Технической комиссии — А.М.Насковец «30» 12 2021

Зам. главного технолога – начальник отдела, зам. председателя Технической комиссии — С.И.Морозов «30» 12 2021

Члены Технической комиссии:

Начальник УКК — Ю.Г.Жуковский «30» 12 2021

Зам. начальника УКК — А.А.Синяк «30» 12 2021

Начальник ЦЗЛ — О.О.Ильиных «30» 12 2021

Ведущий художник-конструктор УГК НТЦ — Ю.А. Комлев «30» 12 2021

Начальник БНП УГТ — А.Н.Котов «30» 12 2021

Зам. начальника отдела импорта — П.В.Лепешкин «30» 12 2021