

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку инструмента

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1	Стержень шлифованный Ø 3,0 L=330 AF K44 EF	10
2	Стержень шлифованный Ø 4,0 L=330 AF K44 EF	80
3	Стержень шлифованный Ø 5,0 L=330 AF K44 EF	140
4	Стержень шлифованный Ø 6,0 L=330 AF K44 EF	110
5	Стержень шлифованный Ø 8,0 L=330 AF K44 EF	60
6	Стержень шлифованный Ø 10,0 L=330 AF K44 EF	70
7	Стержень шлифованный Ø 12,0 L=330 AF K44 EF	20
8	Стержень шлифованный Ø 14,0 L=330 AF K44 EF	30
9	Стержень шлифованный Ø 16,0 L=330 AF K44 EF	10

1. Требования к поставляемой продукции: Выше перечисленная продукция должна соответствовать сертификату соответствия, в накладных на поставку продукции должен стоять номер таможенной декларации (ГТП). Поставка эквивалента стержней не допустима, т.к. данный сплав испытан и внесен в техническую документацию Заказчика (ЧТД с Д1.223.32926 по Д1.223.33102) ЕОСЗ п12.2.2 Б

2. Условия оплаты: 100% по факту поставки на склад Заказчика.

3. Максимальная сумма договора: 1889372,73 (с учетом НДС)

4. Срок поставки: 4квартал 2014г. – 1квартал 2015г. Поставка товара осуществляется отдельными партиями в срок не более 6 недель с момента заключения договора.

5. Требования к качеству и гарантии: Качество поставляемого инструмента должно соответствовать сертификату соответствия фирмы Компании АФС (Германия) Продукция должна соответствовать сертификату качества и техническим требованиям, свидетельствующим о происхождении продукции, соответствии техническим требованиям заказчика (влияющим на возможность изготовления с заданными требованиями продукции в соответствии с технологическим процессом). Стержни должны быть шлифованные с допуском по h6; стержни должны иметь длину 320мм с допуском +1,00/+6,00мм.; отклонения формы от прямолинейности с допуском 0,04мм.; отклонения формы от круглости:

для ф3,0...6,0мм с допуском 2,5мкм.,

для ф6,0...10,0 мм с допуском 3,0 мкм. ,

для ф 10,0...18,0мм с допуском 3,5 мкм;

материал стержней должен иметь размер зерна (0,2...0,8)мкм;

материал стержней должен иметь плотность (14,2...14,6)г/см;

материал стержней должен иметь твердость по HRA 88...93,8;

материал стержней должен иметь предел прочности при изгибе (3700...4700)Н/мм;
стержни должны иметь радиальное и торцовое биение относительно наружного диаметра стержня не более 0,03мм.;

Желательно дистрибьюторское письмо на право предоставления данного инструмента на территории РФ продавцом – в целях обеспечения гарантии подлинного качества поставляемой продукции. Все данные документы должны быть приложены к рассмотрению в торгах.

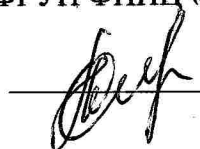
6. Условия поставки, склад Заказчика: В общую сумму договора должны входить стоимость самого товара, НДС, транспортные расходы.

7. Место поставки: Пензенская область, г. Заречный, пр-т Мира д. 1

Главный технолог
ФГУП ФНПЦ «ПО « СТАРТ» им. М.В. Проценко»


В.А. Белов

Начальник отдела по обеспечению технологической
оснасткой, КПА и инструментом
ФГУП ФНПЦ «ПО « СТАРТ» им. М.В. Проценко»


А.Я. Абусев

вх. 44-32/ 757
от 20.11. 2014
