

УТВЕРЖДАЮ

Зам Главный технолог

ФГУП ФНИЦ «Ю СТАРТ»

М.Р. Карпов

В.А. Белов

« 03 » 03

2015 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение твердосплавных шлифованных заготовок

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование, обозначение, количество

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 3.1 Технические характеристики

Подраздел 3.2 Требования к маркировке

Подраздел 3.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование, обозначение, количество

Твердосплавные шлифованные заготовки

№	Товар	Ед.	Кол-во
1	Твердосплавная шлифованная заготовка d 3.0*330 RX12UF	шт.	100
2	Твердосплавная шлифованная заготовка d 4.0*330 RX12UF	шт.	85
3	Твердосплавная шлифованная заготовка d 5.0*330 RX12UF	шт.	100
4	Твердосплавная шлифованная заготовка d 6.0*330 RX12UF	шт.	90
5	Твердосплавная шлифованная заготовка d 8.0*330 RX12UF	шт.	75
6	Твердосплавная шлифованная заготовка d 10.0*330 RX12UF	шт.	75
7	Твердосплавная шлифованная заготовка d 12.0*330 RX12UF	шт.	50
8	Твердосплавная шлифованная заготовка d 16.0*330 RX12UF	шт.	50
9	Твердосплавная шлифованная заготовка d 3.0*330 RX10	шт.	50
10	Твердосплавная шлифованная заготовка d 4.0*330 RX10	шт.	50
11	Твердосплавная шлифованная заготовка d 5.0*330 RX10	шт.	50
12	Твердосплавная шлифованная заготовка d 6.0*330 RX10	шт.	30
13	Твердосплавная шлифованная заготовка d 8.0*330 RX10	шт.	60
14	Твердосплавная шлифованная заготовка d 10.0*330 RX10	шт.	30
15	Твердосплавная шлифованная заготовка d 12.0*330 RX10	шт.	50

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Заготовки должны быть новыми, без следов коррозии

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Заготовки предназначены для изготовления режущего инструмента

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 3.1 Технические характеристики

Заготовки должны быть шлифованные с допуском по h6. Заготовки должны иметь длину 330мм 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 заготовок должен иметь размер зерна (0,2...0,8)мкм;

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

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

материал заготовок должен иметь предел прочности при изгибе (3700...4700)Н/мм;

заготовки должны иметь радиальное и торцовое биение относительно наружного диаметра заготовки не более 0,03мм.;

Поставка эквивалента стержней не допустима, т.к. данный сплав испытан и внесен в техническую документацию Заказчика (ЧТД с Д 1.223.32934- под 1.223.33073) ЕОСЗ п12.2.2 Б

Подраздел 3.2 Требования к маркировке

Инструмент должен иметь маркировку согласно требованиям производителя

Подраздел 3.3 Требования к упаковке

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность инструмента от всякого рода повреждений и коррозии на весь срок его транспортировки.

Упаковка должна соответствовать требованиям производителя.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Совместно с поставкой заготовок поставщик обязан предоставить информацию о прохождении товара таможенного контроля и документы, подтверждающие оплату таможенных платежей и сборов.

Подраздел 4.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Выше перечисленная продукция должна соответствовать сертификату соответствия, в накладных на поставку продукции должен стоять номер таможенной декларации (ГТД).

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Не требуется

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Согласно требованиям производителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество поставляемых заготовок должно соответствовать сертификату соответствия фирмы Hartmetall AG (Швейцария) 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).

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.

РАЗДЕЛ 8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В общую сумму договора должны входить НДС, доставка на склад Заказчика, расходы на перевозку, упаковку, экспедирование, уплаты таможенных пошлин, налогов и других обязательных платежей. Вместе с заявкой на участие поставщик обязан предоставить дистрибьюторское письмо на право предоставления данного инструмента на территории России (РФ) продавцом.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ ПОСТАВКИ

9.1 Срок поставки

Срок поставки 2015г. Поставка товара осуществляется отдельными партиями по заявке покупателя. Срок поставки первой партии в течение 14 дней со дня заключения договора. Поставка последующих партий в течение 14 календарных дней по предварительной заявке покупателя и заключенному договору.

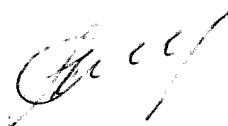
9.2 Условия оплаты

Оплата-100% по факту каждой поставленной партии на склад Заказчика в течении 10 дней.

9.3 Место поставки :

Пензенская область, г. Заречный, пр-т Мира д.1.

Начальник отдела №37



А.Я. Абусев