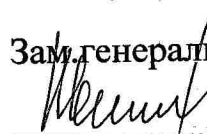


Подразделение № 37

26.11.2014 № 34/122

УТВЕРЖДАЮ

Зам. генерального директора


Н.С. Жаткин

« 26 » 11 2014г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку инструмента

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d 3.0*330 mm	90
2	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d 4.0*330 mm	45
3	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d5.0*330 mm	155
4	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d6.0*330mm	200
5	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d8.0*330mm	135
6	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d 10.0*330mm	140
7	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d 12.0*330mm	35
8	Твердосплавная шлиф.заготовка RX12UF d16.0*330mm	25
9	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d 3.0*330mm	30
10	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d 4.0*330mm	30
11	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d 5.0*330mm	50
12	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d 6.0*330mm	50
13	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d 8.0*330mm	60
14	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d 10.0*330mm	50
15	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d12.0*330mm	50
16	Твердосплавная шлиф.заготовка RX10 d16.0*330mm	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 Д 1.223.32934-поД1.223.33073) ЕОСЗ п12.2.2 Б

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

3. Максимальная сумма договора: 4255894.06(с учетом НДС)

4. Срок поставки: 4квартал2014г. – 1квартал 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.

5. Требования к качеству и гарантии: Качество поставляемого инструмента 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). Стержни должны быть шлифованные с допуском по h6; стержни 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 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

З. Главный технолог

ФГУП ФНИЦ «ПО « СТАРТ» им. М.В. Проценко»


В.А. Бѐлов

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


А.Я. Абусев

вх. 44-321/445
от 26.11.2014
