

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора
по закупкам-начальник отделения 11.00

П.А. Ведерников

«02» 04 2015 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер-начальник
отделения 5.00 Е.А. Лисенков

«02» 04 2015 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. **Наименование закупки:** Ленточные пилы.

2. **Технические требования к поставке товара:** Номенклатура инструмента, его количество, а также комплектность, технические характеристики касаемые закупаемой продукции, приведены в таблице представленной ниже. Данный инструмент предназначен для резки заготовок следующих коррозионно-стойких и жаропрочных сталей и сплавов марок: ХН35ВТ-ВД ТУ 14-1-1665-2004, 08Х18Н10Т (12Х18Н10Т) ОСТ108.109.01-92, ГОСТ 5949-75, 14Х17Н2 ГОСТ 5949-75, 09Х17Н-Ш ОСТ95-41-73 и т.п.

№ п.п.	Наименование	Технические характеристики	Кол-во
1.	Пила ленточная твердосплавная Amada AXCELA-GBS-3 1,4/1,6tpi (7 000x67x1,6) или аналогичная по материалу, стойкости, производительности	Установочный размер: 7000мм. Ширина полотна: 67мм. Толщина полотна 1,6мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 1,4/1,6 (либо 1,8/2, либо 1,4/2). Зубья без разводки, в комбинации с высоким-низким зубом. Полотно с напайками из твердого сплава. Твердость зуба HV 2800. Для резки сплошных заготовок из 08Х18Н10Т диаметром от 195мм до 240мм, стойкость одного ленточного полотна при производительности 30см ² /мин должна быть не менее 8м ² . Для резки сплошных заготовок из ХН35ВТ-ВД диаметром от 100мм до 160мм, стойкость одного ленточного полотна при производительности 15см ² /мин должна быть не менее 5м ² .	10
2.	Пила ленточная биметаллическая Amada M71 MagnumHL-G 2/3tpi (7 000x67x1,6) или аналогичная по материалу, стойкости, производительности	Установочный размер: 7000мм. Ширина полотна: 67мм. Толщина полотна 1,6мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 2/3. Материал пилы: быстрорежущая сталь Amada M71. Твердость: HV 1000. Полотно с чередованием высоких-низких зубьев. Имеет высокоточную разводку зубьев полотна, обеспечивающих стабильное качество резки. Для резки сплошных и полых заготовок из 09Х17Н-Ш диаметром 230мм, стойкость одного ленточного полотна при производительности 45см ² /мин должна быть не менее 8м ² . Для резки сплошных и полых заготовок из 08Х18Н10Т диаметром от 120 до 195мм, стойкость одного ленточного полотна при производительности 20см ² /мин должна быть не менее 3м ² .	32
3.	Пила ленточная биметаллическая Amada M42 SGLB 3/4tpi (7 000x67x1,6) или аналогичная по материалу	Установочный размер: 7000мм. Ширина полотна: 67мм. Толщина полотна 1,6мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 3/4. Материал пилы: быстрорежущая сталь Amada M42 с добавлением кобальта. Твердость: HV 950. Имеет высокоточную разводку зубьев полотна, обеспечивающих стабильное качество резки. Для резки сплошных и полых заготовок из 08Х18Н10Т стойкость одного ленточного полотна при производительности 20см ² /мин должна быть не менее 3м ² .	5

4.	<p>Пила ленточная биметаллическая Amada M71 SmartCut MG 3/4tpi (4115x41x0,9) или аналогичная по материалу</p>	<p>Установочный размер: 4115мм. Ширина полотна: 41мм. Толщина полотна 0,9мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 3/4. Материал пилы: быстрорежущая сталь Amada M71. Твердость: HV 1000. Имеет высокоточную разводку зубьев полотна, обеспечивающих стабильное качество резки. Для резки сплошных и полых заготовок из 08X18H10T стойкость одного ленточного полотна при производительности 20см²/мин должна быть не менее 3м².</p>	21
5.	<p>Пила ленточная биметаллическая Amada M42 SmartCut SG 4/6tpi (4115x41x0,9) или аналогичная по материалу</p>	<p>Установочный размер: 4115мм. Ширина полотна: 41мм. Толщина полотна 0,9мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 4/6. Материал пилы: быстрорежущая сталь Amada M42 с добавлением кобальта. Твердость: HV 950. Имеет высокоточную разводку зубьев полотна, обеспечивающих стабильное качество резки. Для резки сплошных и полых заготовок из 08X18H10T стойкость одного ленточного полотна при производительности 20см²/мин должна быть не менее 3м².</p>	16
6.	<p>Пила ленточная биметаллическая Amada M71 MagnumHL-G 4/6tpi (3300x27x0,9) или аналогичная по материалу</p>	<p>Установочный размер: 3300мм. Ширина полотна: 27мм. Толщина полотна 0,9мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 4/6. Материал пилы: быстрорежущая сталь Amada M71. Твердость: HV 1000. Полотно с чередованием высоких-низких зубьев. Имеет высокоточную разводку зубьев полотна, обеспечивающих стабильное качество резки. Для резки сплошных и полых заготовок из 08X18H10T стойкость одного ленточного полотна при производительности 20см²/мин должна быть не менее 3м².</p>	15
7.	<p>Пила ленточная биметаллическая Amada M42 SGLB 10/14tpi (3300x27x0,9) или аналогичная по материалу</p>	<p>Установочный размер: 3300мм. Ширина полотна: 27мм. Толщина полотна 0,9мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 10/14. Материал пилы: быстрорежущая сталь Amada M42 с добавлением кобальта. Твердость: HV 950. Имеет высокоточную разводку зубьев полотна, обеспечивающих стабильное качество резки. Для резки сплошных и полых заготовок из 08X18H10T стойкость одного ленточного полотна при производительности 20см²/мин должна быть не менее 3м².</p>	2
8.	<p>Пила ленточная биметаллическая Amada M42 SGLB 5/7tpi (5370x41x1,3) или аналогичная по материалу</p>	<p>Установочный размер: 5370мм. Ширина полотна: 41мм. Толщина полотна 1,3мм. Шаг зубьев (количество зубьев на дюм): 5/7. Материал пилы: быстрорежущая сталь Amada M42 с добавлением кобальта. Твердость: HV 950. Имеет высокоточную разводку зубьев полотна, обеспечивающих стабильное качество резки. Для резки сплошных и полых заготовок из 08X18H10T стойкость одного ленточного полотна при производительности 20см²/мин должна быть не менее 3м².</p>	10

Примечание: Стойкость одной ленточной пилы, указанная в таблице, дана на основе опыта эксплуатации вышеперечисленного инструмента в АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС» по сталям и сплавам, указанным в данных технических требованиях, при этом сталь 08X18H10T (12X18H10T) обрабатывается в термообработанном состоянии (аустенизация) 130-196HV, сталь 09X17H-Ш обрабатывается в состоянии 156-229HV, а сплав ХН35ВТ-ВД обрабатывается в состоянии не менее 207HV.

В случае поставки эквивалента (аналога) товара, указанного в таблице, поставщик обязан поставить товар, удовлетворяющий техническим требованиям, приведённым в таблице, и указать в своей заявке подробные данные на предлагаемый им товар.

В случае если поставщиком в заявке представлены не достаточные для определения эквивалентности товара данные (по указанным критериям эквивалентности), заявка будет отклонена на основании несоответствия требованиям документации.

При предоставлении аналогов Поставщик берет на себя обязательства дальнейшего технологического сопровождения по поставленным инструментам.

В случае, если фактическая стойкость инструмента, при работе на указанной в таблице производительности, окажется ниже требуемой, Поставщик обязуется заменить поставленный инструмент или увеличить его количество, до уровня достаточного для обеспечения суммарной стойкости (*Суммарная стойкость = Стойкость ленточного полотна (м²) x Количество полотен*) не ниже определяемой по данным, указанным в таблице.

В случае выхода из строя полотна по причине его разрыва в районе сварного шва, Поставщик обязуется заменить данное полотно.

3. Требования к упаковке и маркировке: Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки, предъявляемым к данному виду товара. Упаковка должна полностью обеспечивать сохранность товара при транспортировке от всякого рода механических и иных повреждений, порчи при его перевозке различными видами транспорта с учетом возможных перегрузок в пути и длительном хранении на открытом пространстве, а также предохранять товар от негативного воздействия атмосферных явлений окружающей среды. Маркировка Товара должна отвечать требованиям соответствующих стандартов, ТУ, обязательным правилам и нормативным актам, предъявляемым к маркировке данного вида товара. Маркировка должна обеспечивать полную идентификацию товара в процессе транспортировки, хранения и эксплуатации.

4. Требования к гарантии качества: Поставщик предоставляет покупателю гарантии изготовителей товара, оформленные соответствующими гарантийными талонами или иными аналогичными документами.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания: Поставщик гарантирует работоспособность Товара (отсутствие скрытых недостатков), в течение 12 (двенадцати) месяцев с даты поставки Товара.

6. Дополнительные требования к качеству товара: Поставляемый товар должен быть новым (не бывшим в эксплуатации), неиспользованным (не допускается поставка выставочных образцов), товар должен быть поставлен комплектно и обязан обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость, товар не должен иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием данного вида товара.

7. Место поставки товара: МО, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д.21.

8. Срок поставки товара: Определяется условиями договора.

9. Прочие условия:

Поставщик гарантирует качество и работоспособность поставленного Товара (металлорежущего инструмента) в процессе эксплуатации по сталям и сплавам, указанным в технических требованиях. В случае выявления неработоспособности поставленного товара, а также в случае выявления факта поставки некачественного товара, Покупатель в течение 5 рабочих дней с момента выявления несоответствия обязан составить Акт несоответствий выявленных в процессе эксплуатации, и направить его в адрес Поставщика. Поставщик в течение 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий в письменной форме обязан известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Поставщик обязуется заменить поставленный товар, не удовлетворяющий техническим характеристикам, указанным в таблице, или увеличить его количество,

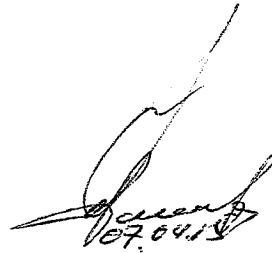
до уровня достаточного для обеспечения суммарной стойкости (см. п. 2 настоящих технических требований), в течение 20 рабочих дней с даты получения Акта. В случае невозможности замены неработоспособного товара или увеличения его количества Поставщик обязуется в течение 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий забрать поставленный товар и в течение 3 рабочих дней с момента получения товара, несоответствующего техническим требованиям, вернуть полную стоимость поставленного товара.

При приемке Товара по качеству в течение 7 рабочих дней с даты поступления товара на склад Покупателя осуществляется процедура входного контроля с отбором образцов Товара (не менее 1 образца каждого типа поставляемого Товара) и направлением их на производственные испытания в цех Покупателя. Приемка Товара осуществляется после проведения испытаний. В случае выявления несоответствий качества Товара, Покупатель в течение 3 рабочих дней с даты окончания проведения испытаний оформляет Акт входного контроля с указанием выявленных несоответствий и направляет копию Акта Поставщику. Поставщик в течение 5 рабочих дней со дня получения Акта входного контроля обязан принять меры по замене Товара, не прошедшего входной контроль, и в письменной форме известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Покупатель подписывает Акт приема-передачи Товара в течение 3 рабочих дней со дня получения положительных результатов проведения производственных испытаний и оформления Акта входного контроля или направляет мотивированный отказ от приемки Товара».

Подписи:

Начальник цеха 5.01

Главный технолог



Е.А. Лизунов

О.Н. Янышев

