


Согласовано:

Заведующий лабораторий
термоэлектрических материалов

 / В.Б. Освенский

«29» июля 2015 г.

Утверждаю:

Заместитель директора
по науке АО «Гиредмет»

 / Е.Е. Едренникова

«29» июля 2015 г.



Техническое задание
на поставку стандартного промышленного оборудования

Предмет закупки:
Полуавтомат дисковой резки с наружной режущей кромкой

Москва
2015

Техническое задание
на поставку стандартного промышленного оборудования
для АО «Гиредмет»

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры.

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Подраздел 4.3. Требования по надежности

Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования

Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов
внешней среды

Подраздел 4.7. Требования к электропитанию

Подраздел 4.8. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

Подраздел 4.9. Требования к комплектности

Подраздел 4.10. Требования к маркировке

Подраздел 4.11. Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов
при поставке стандартного промышленного оборудования

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ
ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО
ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА
ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 20. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Полуавтомат дисковой резки с наружной режущей кромкой</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2015 года, (не бывшим в употреблении, не восстановленным, если это не оговорено требованиями технического задания), не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.</i>
Подраздел 1.3 Код ОКП
<i>Код ОКП 381767 Станки алмазно-отрезные</i>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Заявляемая продукция предназначена для прецизионной резки полупроводниковых материалов в т.ч. SiGe, Mg₂Si, PbTe, ZnSb, GeTe, Zn₄Sb₃, Cu₂Se, твердые растворы на основе Bi₂Te₃ на образцы различного сечения</i>
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<ol style="list-style-type: none"><i>1. Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69: для макроклиматических районов с умеренным и холодным климатом.</i><i>2. Категория размещения по ГОСТ 15159-69: 2.</i><i>3. Место установки - здание.</i><i>4. Температура окружающей среды - в диапазоне +5°C – +35°C</i><i>5. Тип атмосферы при эксплуатации – воздушная.</i>
--

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры
<i>Полуавтомат резки предназначен для разрезания или надрезания полупроводниковых пластин диаметром до 150 мм из материалов: кремний, арсенид галлия, германия, и пр., а также подложек из поликора, карбида кремния, ситалла и других полупроводниковых материалов на кристаллы прямоугольной формы с помощью специального алмазного круга.</i>
<i>Полуавтомат дисковой резки</i>
<i>Габариты, В*Ш*Г, не более – 1300 *1300 *1600 мм.</i>
<i>Масса, не более – 350 кг.</i>
<i>Расход воды, не более 25 литров/мин</i>
<i>Расход сжатого воздуха, не более – 10 м³/час</i>
<i>Скорость вращения шпинделя, не менее 10 000 об/мин.</i>
<i>В качестве режущего инструмента должны использоваться алмазные круги с наружной режущей кромкой</i>
Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели
<i>Полуавтомат должен сохранять работоспособность при отклонениях напряжения питающей сети ± 10 % от номинального значения.</i>
<i>Продольное перемещение предметного стола по координате X, не менее - в пределах от 0,5 до 100 мм/с, с дискретностью не более 0,5мм/с.</i>
<i>Максимальный ход планшайбы стола предметного по координате Z с дискретностью 0,001 мм, не менее,- 6 мм.</i>

<p>Диапазон шаговой подачи электрошпинделя по координате Y - в пределах от 0,001 до 150 мм, с дискретностью 0,001мм; накопленная погрешность шаговых перемещений электрошпинделя, на длине 120мм, - не более 0,01 мм.</p> <p>Минимальный дискрет привода поворота предметного стола по координате, не более – φ - 12 угл.сек.</p> <p>Посадочное отверстие для диска, не более – 20 мм.</p> <p>Наружный диаметр используемых алмазных дисков, не более – 60 мм.</p> <p>Выходная мощность на валу электрошпинделя, не более - 1,3 кВт.</p> <p>Максимальная мощность полуавтомата, не более – 2,5 кВт.</p>
<p>Подраздел 4.3. Требования по надежности</p>
<p>Показатели надежности полуавтомата должны соответствовать следующим значениям:</p> <p>а) средняя наработка на отказ, не менее 800 ч;</p> <p>б) среднее время восстановления, не более 1 ч;</p> <p>в) средний срок службы, не менее 5 лет.</p>
<p>Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования</p>
<p>Способ защиты, обеспечиваемый оболочкой от доступа к опасным частям, попадания внешних твердых предметов и (или) воды должны соответствовать ГОСТ 14254-96 Значения предельно допустимых шумовых характеристик должны соответствовать ГОСТ 12.1.023.</p>
<p>Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования</p>
<p>Комплектация должна обеспечивать полное функционирование установки</p>
<p>Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды</p>
<p>Стабильность выходных характеристик должна соответствовать паспорту на Товар (Оборудование). Иных требований не предъявляется.</p>
<p>Подраздел 4.7. Требования к электропитанию</p>
<p>Питание полуавтомата осуществляют от сети переменного тока напряжением 230 В частоты 50 Гц.</p>
<p>Подраздел 4.8 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике</p>
<p>В соответствии с КТД производителя.</p>
<p>Подраздел 4.9 Требования к комплектности</p>
<p>Оборудование должно поставляться комплектно, обеспечивать полную функциональную совместимость.</p> <p>В комплект поставки входит полуавтомат дисковой резки, в том числе:</p> <p>а) комплект ЗИП – 1 экз.</p> <p>б) эксплуатационные документы – 1 экз.</p>
<p>Подраздел 4.10 Требования к маркировке</p>
<p>Маркировка оборудования и комплектующих выполняется в соответствии с требованиями конструкторской и нормативной документации, действующей на предприятии-изготовителе и территории РФ ГОСТ 30668 -2000, 26828 -86, 1860 – 86 – маркировка изделий и т.д.</p>
<p>Подраздел 4.11 Требования к упаковке</p>
<p>Упаковка оборудования должна соответствовать требованиям, установленным для категории КУ-3 по ГОСТ 23170-78.</p>

Все наружные металлические поверхности полуавтомата, незащищенные лакокрасочными покрытиями, должны быть покрыты согласно ГОСТ 9.014-78 по варианту защиты ВЗ-4 смазкой ГОИ-54п ГОСТ 3276-89 или по варианту защиты ВЗ-1 маслом консервационным НГ-203 Б.

Эксплуатационные документы, входящие в комплект поставки полуавтомата, а также товаросопроводительные документы, должны быть упакованы в соответствии с ГОСТ 23170-78.

Под крышку ящика (или во внутренний карман ящика) и в наружный карман должны быть вложены упаковочные листы, подписанные отделом технического контроля и должностным лицом, проводившим упаковывание.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Поставщик обязан поставить, разгрузить оборудование по следующему адресу АО «Гиредмет»: 111141, Москва, Электродная улица, д.2.

Поставщик должен за 1 (один) день до поставки товара заказать пропуск по телефону (495) 981-30-10 доб. 909, 917 с указанием номера автомашины, ее марки, ФИО водителя и лица сопровождающего товар (при необходимости). При себе иметь документ, удостоверяющий личность.

Доставка оборудования должна осуществляться с комплектом отгрузочных документов (счет, счет-фактура, товарная - накладная). Доставка осуществляется силами и за счет средств поставщика.

Приемка поставленного Товара осуществляется Заказчиком с учетом соответствия количества, комплектности и качества поставляемого Товара в ходе передачи Товара Заказчику на месте доставки.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Технический паспорт, документация на оборудование, инструкция по эксплуатации

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Установка может транспортироваться всеми видами транспорта при соблюдении действующих правил по перевозке грузов.

Транспортирование должно обеспечивать сохранность продукции.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 15150-69.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок, не менее – 12 месяцев

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

В соответствии с гарантийными обязательствами.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

В соответствии с гарантийными обязательствами

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Поставщик гарантирует Покупателю, что приобретенный им Товар (оборудование) отвечает стандартам безопасности и качества в соответствии с законодательством Российской Федерации (ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.1.004-91).

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Качество поставляемого Товара (оборудования) должно соответствовать требованиям стандартов, установленных действующим законодательством РФ. Импортный товар - международным стандартам.

Товар (оборудование) не должен иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, либо проявляющихся в результате действия или упущения Производителя, при использовании поставленного Товара (оборудования), в соответствии с требованиями к эксплуатации, указанными Производителем.

В случае выявления дефектов товара (оборудования) или его несоответствия условиям договора при его приемки Поставщик устраняет их за свой счет в течение 14 (четырнадцати) дней со дня получения от Покупателя письменного уведомления с актом о выявленных дефектах или недостатках. Если при хранении и в процессе эксплуатации товара в течение гарантийного срока в товаре (оборудовании) и/или его комплектующих изделиях обнаружится брак (дефект) или иные какие-либо причины, препятствующие нормальному функционированию товара (оборудования) в его штатном применении, то товар (оборудование) и/или его комплектующие изделия подлежат устранению силами Поставщика и за его собственный счет в течение 30 (тридцати) дней со дня получения от Покупателя письменного уведомления с актом о выявленных дефектах или недостатках.

РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Товар (оборудование) должно быть обеспечено комплектом технической документации на русском языке, включающим инструкции по эксплуатации (руководство по эксплуатации) и другой документацией, поставляемой фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства (гарантийные талоны), копии необходимых сертификатов, паспорта на комплектующие и пр., в соответствие с пунктом 5.2.

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставщик должен поставить, разгрузить, провести пуско - наладочные работы Товара (оборудование) Покупателю за собственный счет, не позднее 1 декабря 2015 года.

Частичная поставка оборудования не допускается.

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ
ИНФОРМАЦИИ

Вся документация предоставляется в одном экземпляре на бумажном носителе.

РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ
ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Нет требований

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 20. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Инженер-технолог



М.В. Воронов

Заведующий лабораторией
термоэлектрических материалов



В.Б. Освенский