

ЧАСТЬ 3 «ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ»

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

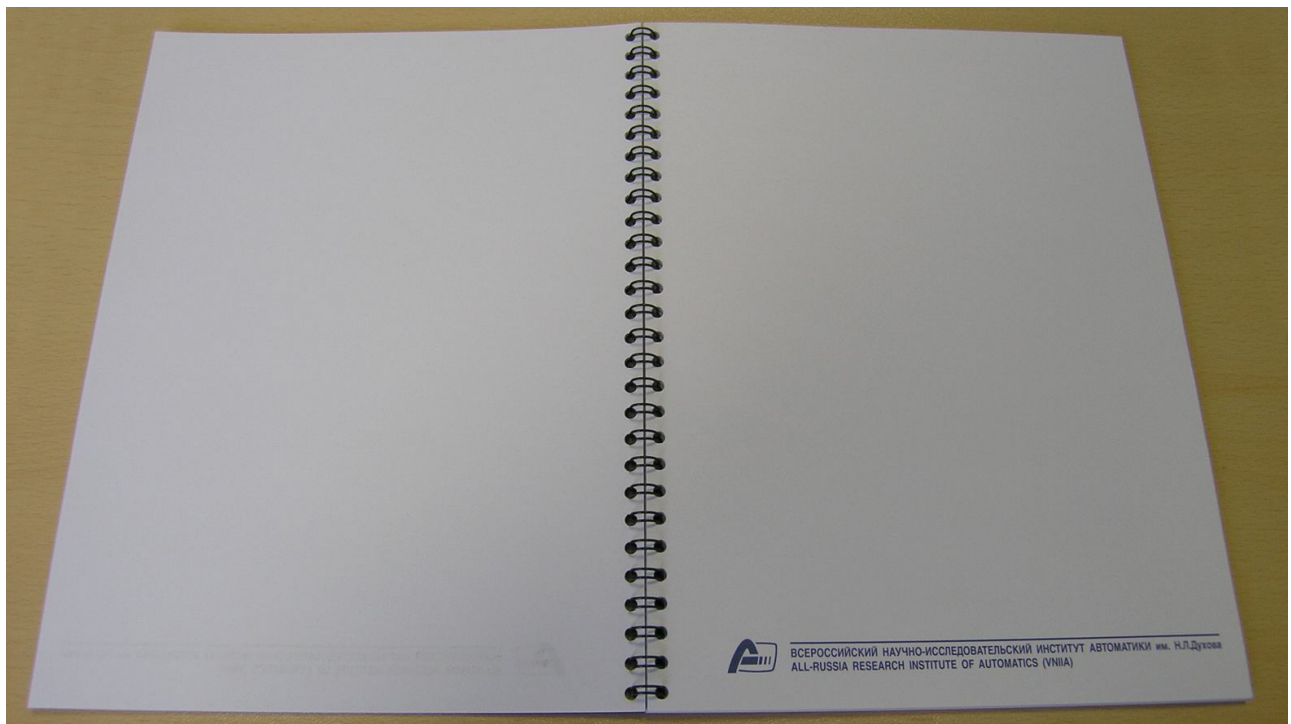
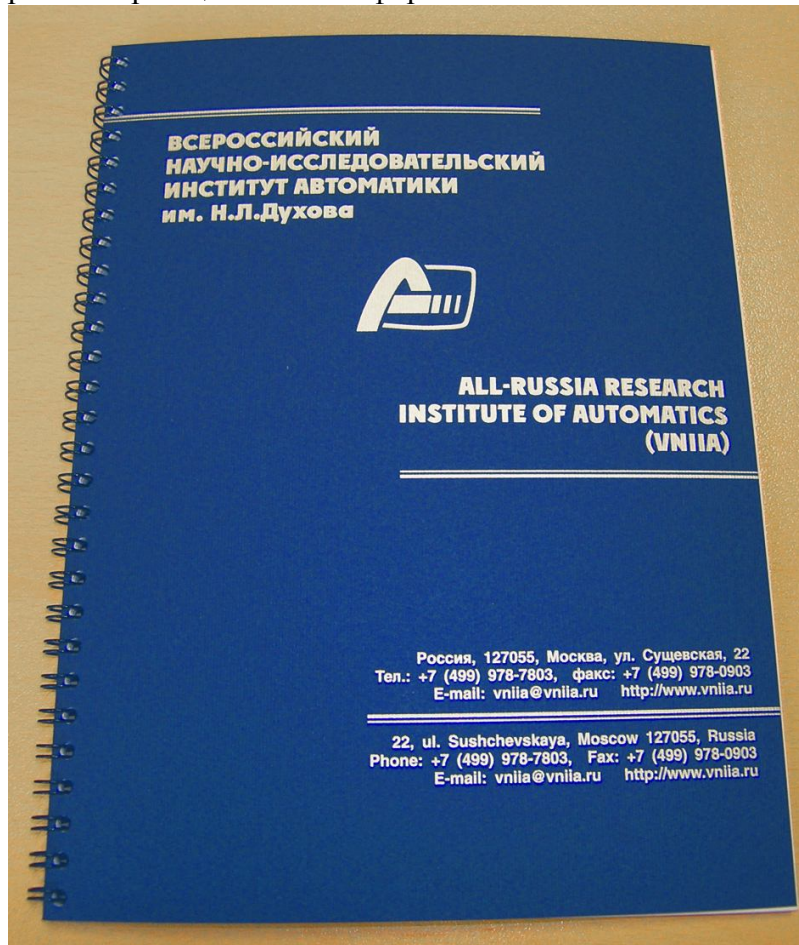
1. Наименование: Печатная продукция.

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол-во.
1	Блокнот по макету заказчика	шт.	3000
2	Папка бумажная по макету заказчика	шт.	1000
3	Конверт «Евро» с нанесением	шт.	3000
4	Конверт под формат А5 с нанесением	шт.	2000
5	Конверт под формат А4 с нанесение	шт.	1000
6	Открытка ВНИИА с фирменным тиснением	шт.	2000
7	Открытка "С Новым годом" с тиснением	шт.	700
8	Открытка «С днем работника атомной промышленности» с фирменным тиснением.	шт.	500
9	Открытка «С юбилеем» с фирменным тиснением.	шт.	1000
10	Рекламная брошюра «Нейтронные генераторы для элементного анализа веществ и материалов» на русском языке.	шт.	700
11	Рекламная брошюра «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л.Духова» на русском языке.	шт.	500

2. Технические характеристики

Позиция 1. Блокнот по макету заказчика.

На фотографиях изображен образец блокнота с фирменным нанесением на обложке и листах блока.





Технические характеристики блокнота:

Формат вертикальный, 180x240 мм.

Обложка и подложка: бумага дизайнерская 280-300 гр/м², насыщенного синего цвета (близкого к Pantone 288), фактура «лен» или «микровельвет». Не допускается использование бумаги другого цвета с последующей запечаткой в синий цвет.

Печать на обложке с лицевой стороны методом шелкографии. Цвет печати - серебристый пантон. Печать должна быть выполнена на текстурированной стороне бумаги.

Подложка без печати.

Блок: 30 листов, бумага белая матовая офсетная, 100-115 гр/м². Печать офсетная или цифровая на каждом листе блока с одной стороны. Цвет печати - Pantone 288.

Сборка на металлическую пружину по левой (вертикальной) стороне. Цвет пружины - темно-синий или черный.

Перед изготовлением блокнотов Исполнитель обязан согласовывать с Заказчиком фактуру, плотность и цвет материала для изготовления обложки и подложки блокнотов. Согласование должно происходить в офисе Изготовителя или через курьерскую службу путем предоставления Заказчику образцов дизайнерской бумаги подходящего цвета, плотности и фактуры.

Блокноты должны быть надлежащего качества: отсутствие замятий обложки, подложки или листов блока, отсутствие дефектов печати и видимых перекосов отпечатанного изображения, качественное обжатие пружины, не допускающее рассыпания листов блокнота.

Не допускается наличие следов серебристой краски на оборотной стороне обложек.

Не допускается изготавливать блокноты из материалов, отличающихся от указанных в договоре (счете-договоре).

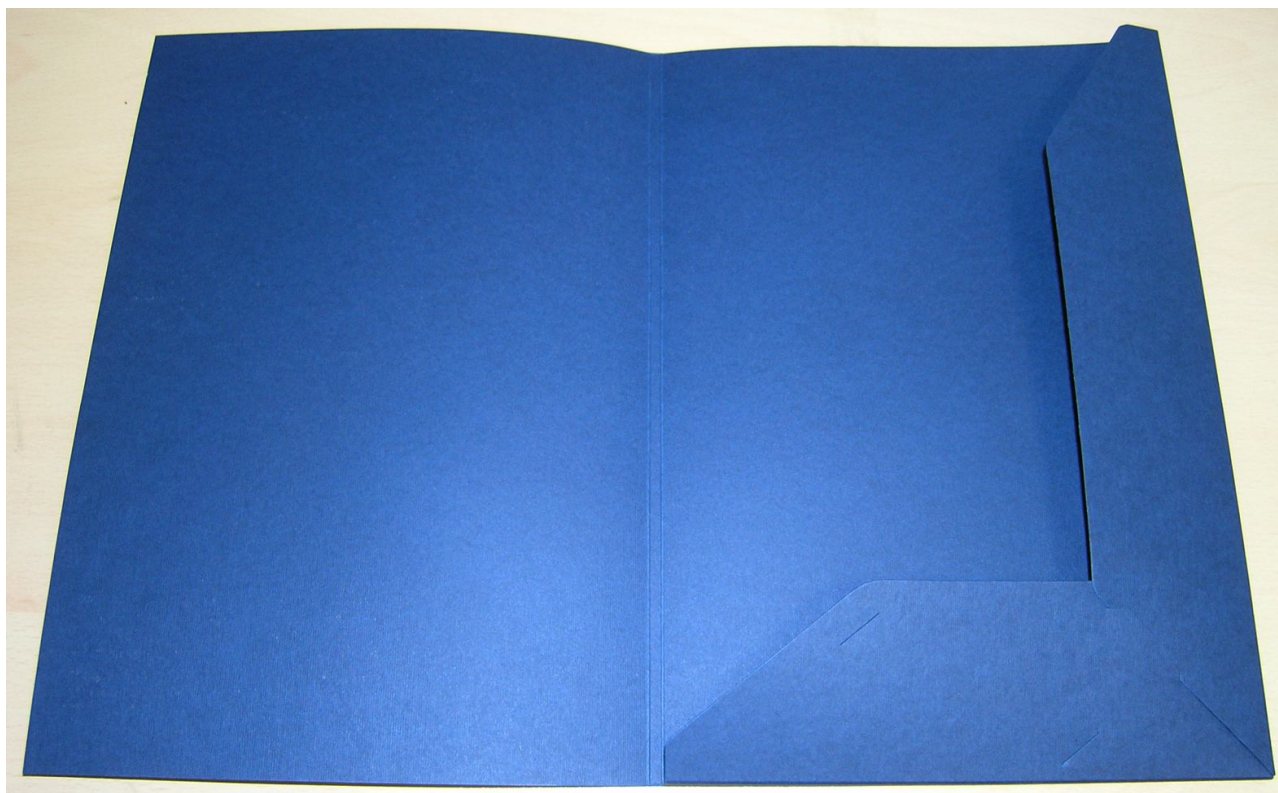
Печать на обложке и листах блока должна быть устойчива к внешним воздействиям, не стираться и не смазываться при проведении пальцем по изображению.

Макеты нанесения на обложку и листы блока в векторном формате находятся в приложенном файле «блокнот ВНИИА 2014.cdr».

Блокноты должны быть упакованы партиями в плотную картонную тару, не допускающую их повреждение при транспортировке.

Позиция 2. Папка бумажная по макету заказчика.

На фотографиях изображен образец папки с фирменным нанесением на лицевой стороне.



Технические характеристики папки:

Формат вертикальный, 220x310 мм в сложенном состоянии.

Материал: бумага дизайнерская 280-300 гр/м², насыщенного синего цвета (близкого к Pantone 288), фактура «лен» или «микровельвет». Не допускается использование бумаги другого цвета с последующей запечаткой в синий цвет.

Печать на лицевой стороне методом шелкографии. Цвет печати - серебристый пантон. Печать должна быть выполнена на текстурированной стороне бумаги.

Толщина корешка папки - 5-6 мм.

Карман папки цельнокроеный с вырубным замком.

Наличие биговки.

Перед изготовлением папок Исполнитель обязан согласовывать с Заказчиком фактуру, плотность и цвет материала для изготовления папок. Согласование должно происходить в офисе Изготовителя или через курьерскую службу путем предоставления Заказчику образцов дизайнерской бумаги подходящего цвета, плотности и фактуры.

Папки должны быть надлежащего качества: отсутствие замятий, отсутствие дефектов печати и видимых перекосов отпечатанного изображения, качественная вырубка элементов папки.

Не допускается отсутствие биговки или некачественная биговка.

Не допускается наличие следов серебристой краски на оборотной стороне папок.

Не допускается изготавливать папки из материала, отличающегося от указанного в договоре (счете-договоре).

Печать на папке блока должна быть устойчива к внешним воздействиям, не стираться и не смазываться при проведении пальцем по изображению.

Макеты нанесения на папку, а также линии вырубки и биговки в векторном формате находятся в приложенном файле «папка ВНИИА 2014.cdr».

Допускается для вырубки папок использовать ранее изготовленный на фирме-изготовителе штамп, обеспечивающий заданные габаритные размеры и конструкцию папки.

Папки должны быть упакованы партиями в плотную картонную тару, не допускающую их повреждение при транспортировке. Допускается поставка папок в несложенном виде.

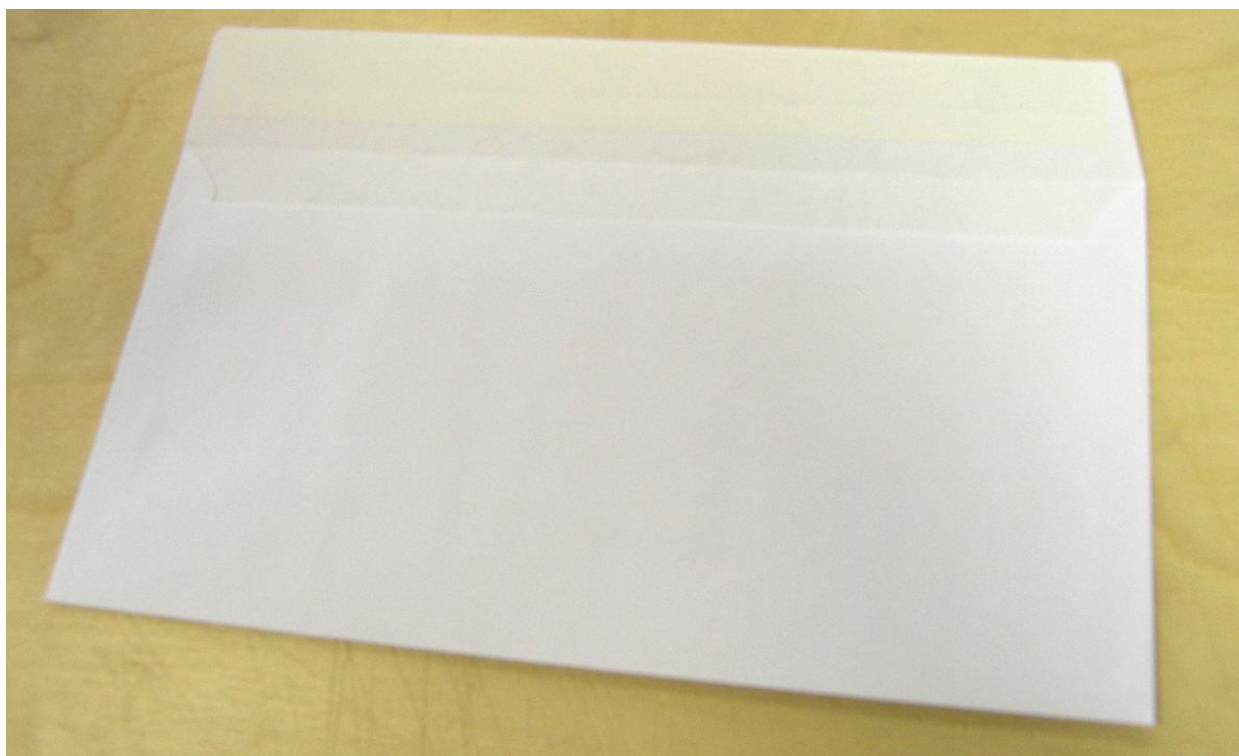
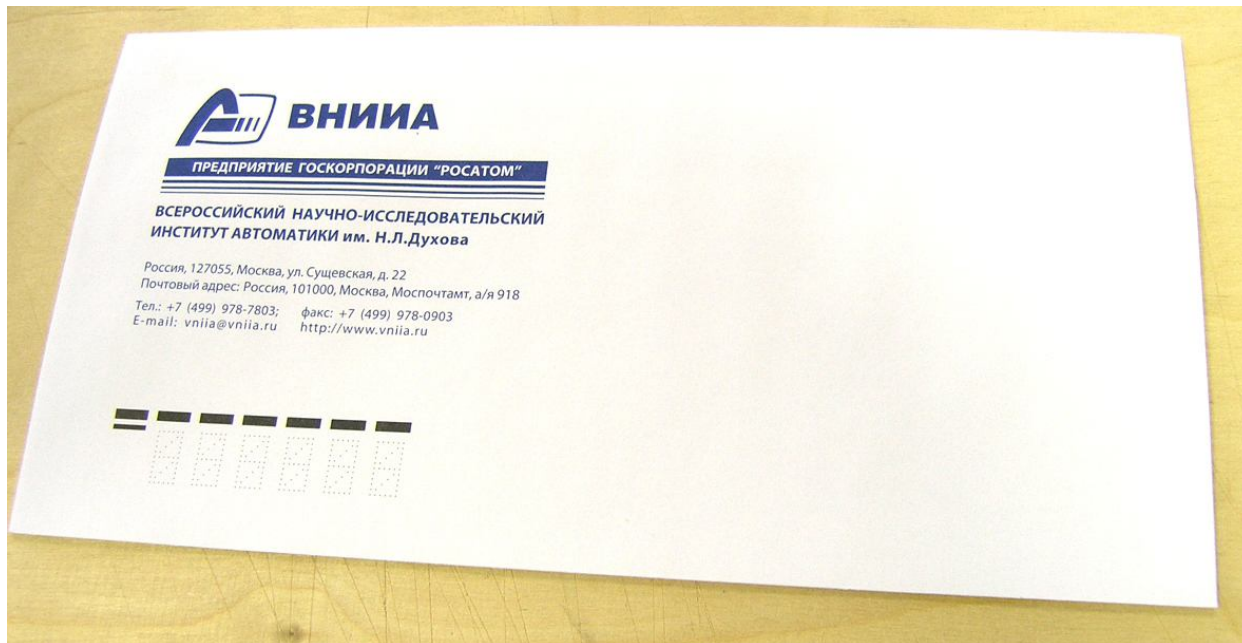
Папки (поз. 2) и блокноты (поз. 1) должны быть изготовлены одной фирмой-изготовителем. Материал для изготовления папок и обложек/подложек блокнотов должен использоваться один и тот же.

Позиция 3. Конверт под формат «Евро» с нанесением.

Технические характеристики конверта:

- формат под формат «Евро» (горизонтальный, габариты конверта: ширина 220 мм, высота 110 мм);
- клапан по верхней оборотной стороне, самоклеящийся, с отрывной защитной лентой;
- бумага белая матовая мелованная, высокого качества, 100-120 г/м²;
- печать на лицевой стороне, 2 цвета: черный и Pantone 288 (или СМУК 100,70,0,0).

На рисунках показан образец конверта с лицевой и оборотной стороны.



Макет нанесения на конверт в векторном формате находится в приложенном файле «конверт Евро 2014.cdr».

Изготовленные конверты должны быть надлежащего качества. Не допускается наличие хотя бы одного из следующих дефектов:

- замятия, надрывы, загрязнения на поверхностях конверта;

- некачественное нанесение: искажение размеров и пропорций изображения; искажение цветов изображения; непропечатанные области; нечеткие границы изображения; неровное расположение изображения относительно краев конверта;
- отсутствие клеящего слоя на клапане; недостаточная клейкость клеящего слоя; отсутствие или отслаивание защитной полосы на клеящем слое;
- некачественная склейка конверта;
- использование бумаги низкого качества, с примесями, серого оттенка.

Печать на конверте блока должна быть устойчива к внешним воздействиям, не стираться и не смазываться при проведении пальцем по изображению.

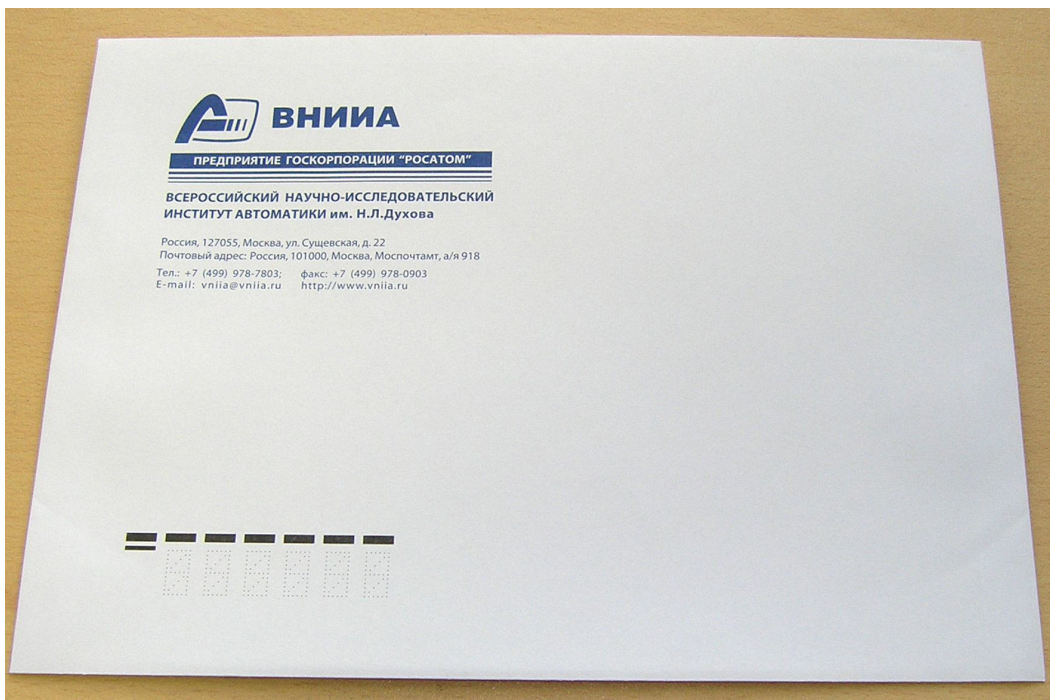
Конверты должны быть упакованы партиями в плотную картонную тару, не допускающую их повреждение при транспортировке.

Позиция 4. Конверт под формат А5 с нанесением.

Технические характеристики конверта:

- формат под формат А5 (горизонтальный, габариты конверта: ширина 225-230 мм, высота 160-165 мм);
- клапан по верхней оборотной стороне, самоклеющийся, с отрывной защитной лентой;
- бумага белая матовая мелованная, высокого качества, 100-120 г/м²;
- печать на лицевой стороне, 2 цвета: черный и Pantone 288 (или СМУК 100,70,0,0).

На рисунках показан образец конверта с лицевой и оборотной стороны.



Макет нанесения на конверт в векторном формате находится в приложенном файле «конверт А5 2014.cdr».

Изготовленные конверты должны быть надлежащего качества. Не допускается наличие хотя бы одного из следующих дефектов:

- замятия, надрывы, загрязнения на поверхностях конверта;
- некачественное нанесение: искажение размеров и пропорций изображения; искажение цветов изображения; непропечатанные области; нечеткие границы изображения; неровное расположение изображения относительно краев конверта;
- отсутствие клеящего слоя на клапане; недостаточная клейкость клеящего слоя; отсутствие или отслаивание защитной полосы на клеящем слое;
- некачественная склейка конверта;
- использование бумаги низкого качества, с примесями, серого оттенка.

Печать на конверте блока должна быть устойчива к внешним воздействиям, не стираться и не смазываться при проведении пальцем по изображению.

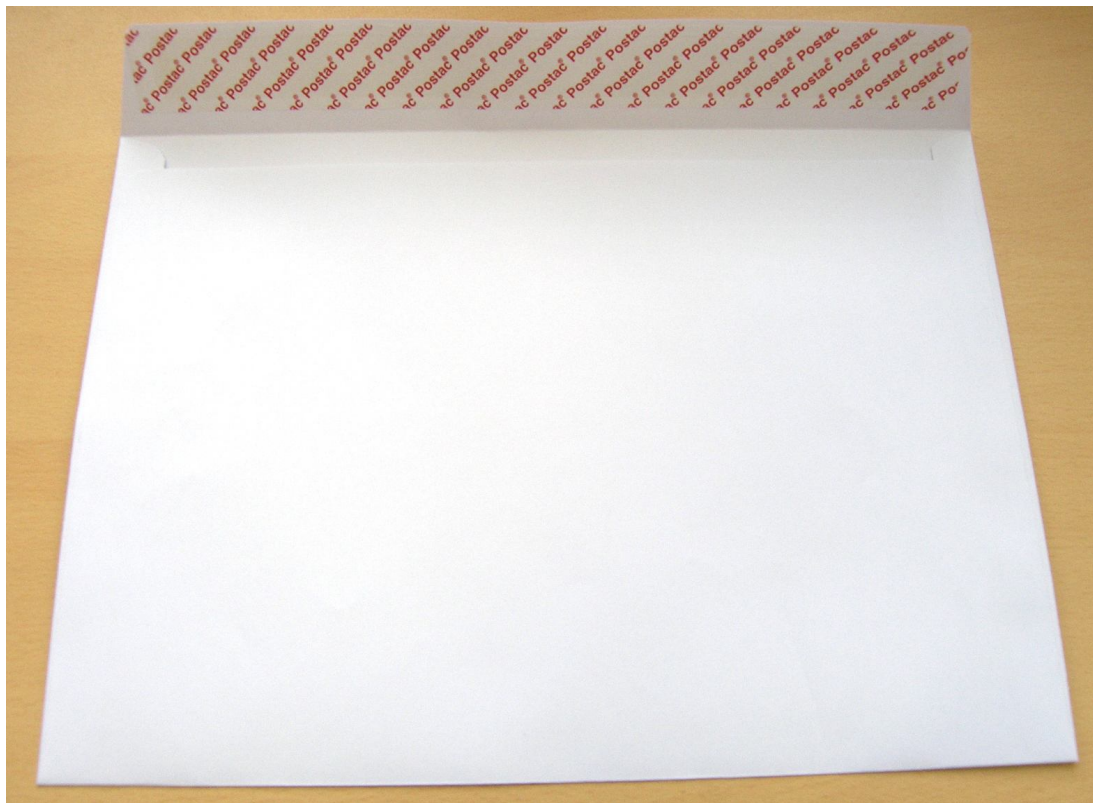
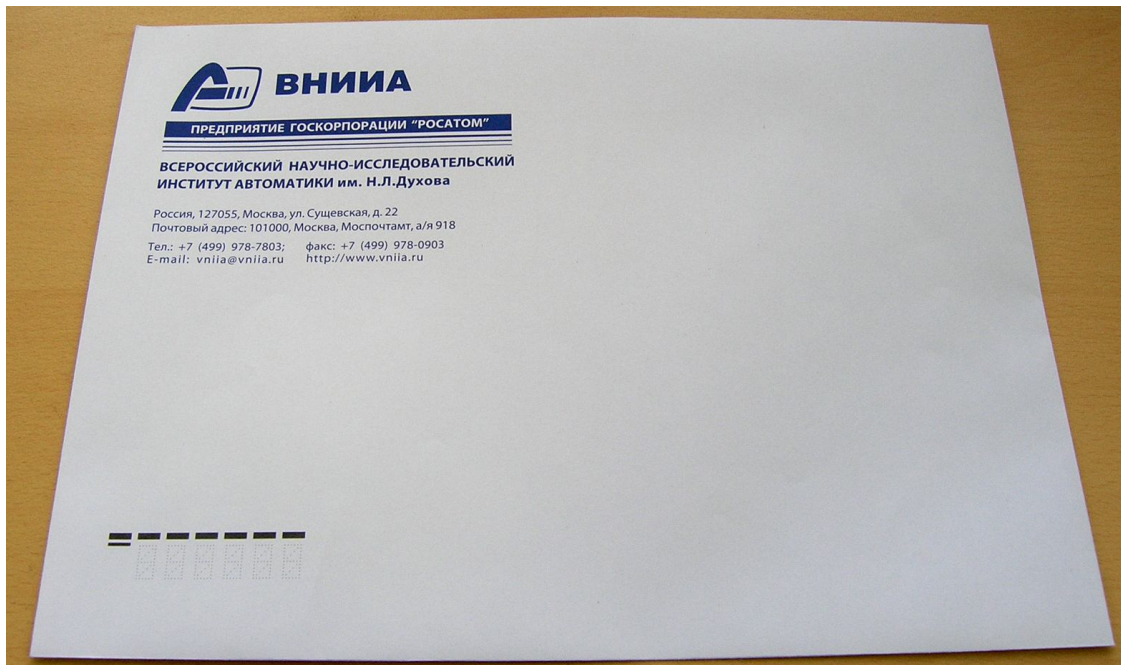
Конверты должны быть упакованы партиями в плотную картонную тару, не допускающую их повреждение при транспортировке.

Позиция 5. Конверт под формат А4 с нанесением.

Технические характеристики конверта:

- формат под лист А4 (горизонтальный, габариты конверта: ширина 320-325 мм, высота 225-230 мм);
- клапан по верхней оборотной стороне, самоклеящийся, с отрывной защитной лентой;
- бумага белая матовая мелованная, высокого качества, 100-120 г/м²;
- печать на лицевой стороне, 2 цвета: черный и Pantone 288 (или СМУК 100,70,0,0).

На рисунках показан образец конверта с лицевой и оборотной стороны.



Макет нанесения на конверт в векторном формате находится в приложенном файле «конверт А4 2014.cdr».

Изготовленные конверты должны быть надлежащего качества. Не допускается наличие хотя бы одного из следующих дефектов:

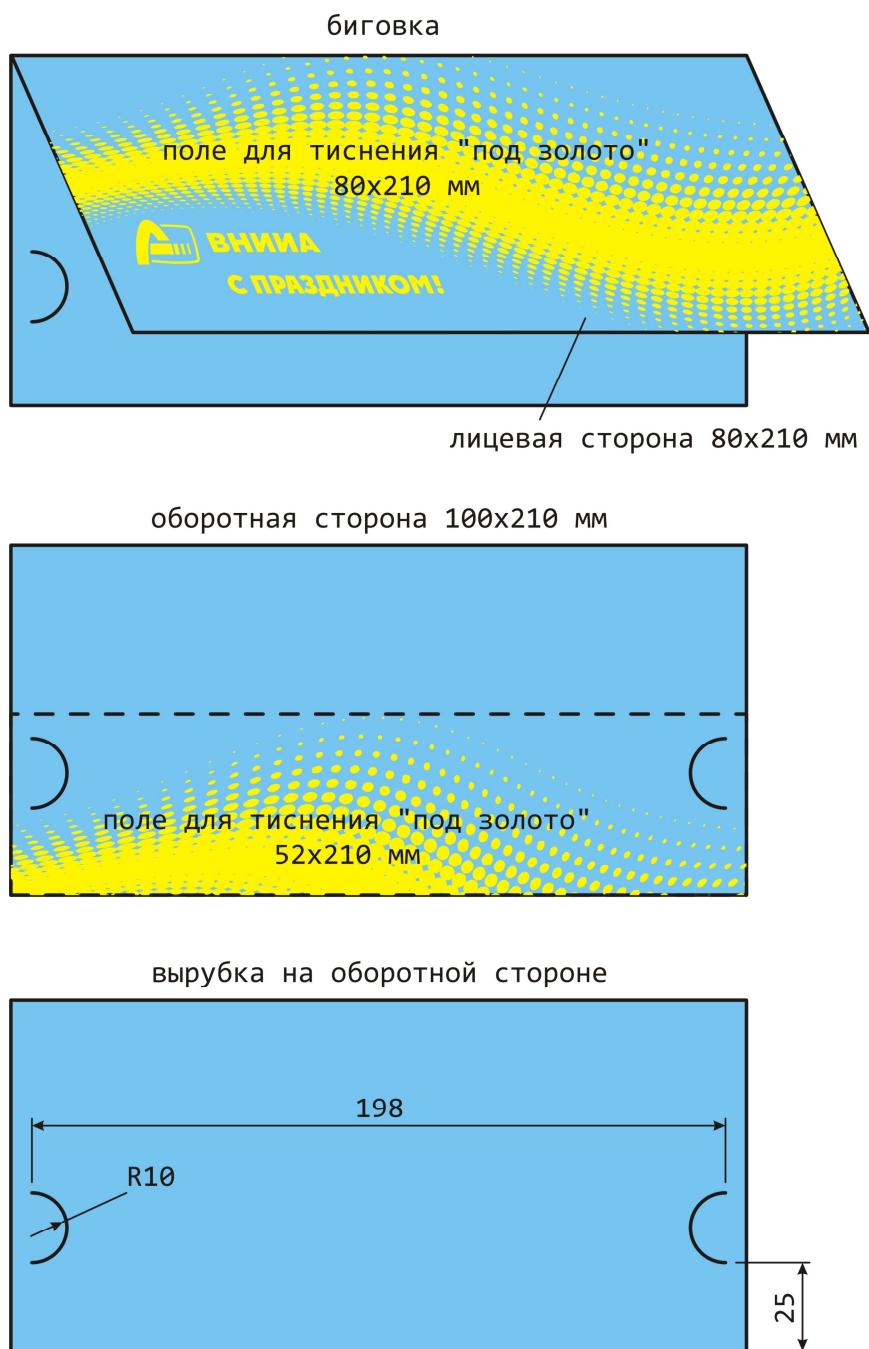
- замятия, надрывы, загрязнения на поверхностях конверта;
- некачественное нанесение: искажение размеров и пропорций изображения; искажение цветов изображения; непропечатанные области; нечеткие границы изображения; неровное расположение изображения относительно краев конверта;
- отсутствие клеящего слоя на клапане; недостаточная клейкость клеящего слоя; отсутствие или отслаивание защитной полосы на клеящем слое;
- некачественная склейка конверта;
- использование бумаги низкого качества, с примесями, серого оттенка.

Печать на конверте блока должна быть устойчива к внешним воздействиям, не стираться и не смазываться при проведении пальцем по изображению.

Конверты должны быть упакованы партиями в плотную картонную тару, не допускающую их повреждение при транспортировке.

Позиция 6. Открытка ВНИИА с фирменным тиснением.

На рисунках ниже даны уменьшенные эскизы открытки с указанием габаритных размеров, площадей тиснения, размеров вырубki и места расположения биговки.



Технические характеристики открытки:

Размеры в разложенном виде: 180x210 мм; в сложенном виде: 100x210 мм.

Материал для изготовления: бумага дизайнерская «Majestic Лазурное небо», 290 гр/м².

Нанесение методом тиснения фольгой «под золото», с одной стороны, 2 места (площади нанесения: 80x210 мм и 52x210 мм).

Вырубка: 2 элемента в виде полукруга диаметром 20 мм (радиусом 10 мм).

Биговка.

Дополнительной печати не предусмотрено.

Макет тиснения на открытке находится в приложенном файле «открытка ВНИИА 2014.cdr». Макет предназначен для передачи фирме-изготовителю.

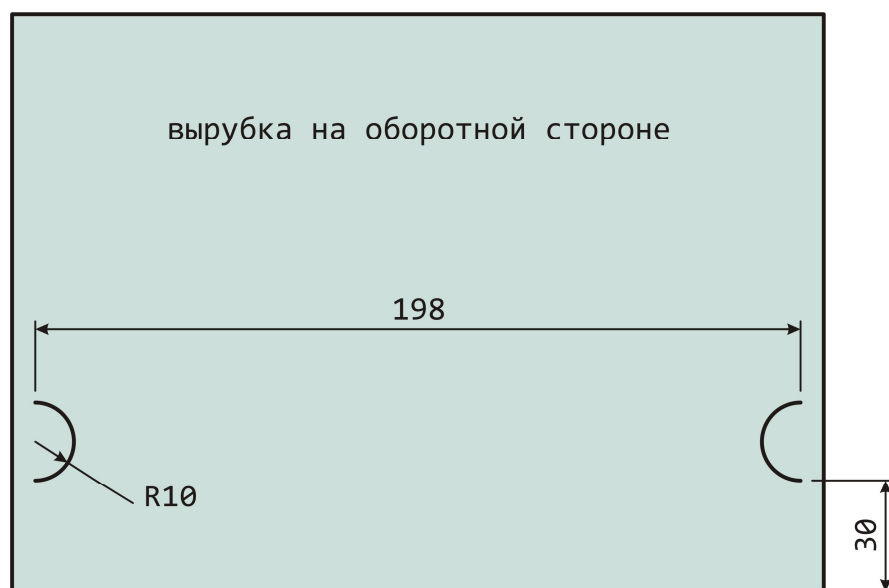
Открытки должны быть надлежащего качества. Не допускается наличие в изготовленных открытках хотя бы одного из следующих несоответствий:

- наличие замятий, надрывов бумаги;
- некачественное тиснение: несоответствие полученного изображения и прилагаемого макета, видимые на глаз перекося нанесенного изображения или его ассиметричное расположение относительно границ открытки, отсутствие фольги (в том числе частичное) в элементах изображения, неровные края фольги на границах элементов, наличие фольги между расположенными рядом элементами или в их отверстиях, наличие фрагментов фольги на поверхности открытки вне элементов тиснения;
- некачественная вырубка: несоответствие габаритных размеров техническим требованиям более чем на 1 мм, отклонение формы открытки от прямоугольной, неровные края открытки после вырубки, несоответствие размеров вырубленных полукруглых элементов или их расположения относительно границ открытки;
- некачественная биговка: слабая биговка, допускающая сгиб открытки не по линии биговки, наличие надрывов бумаги на линии биговки после сложения открытки, непараллельность линии биговки и краев открытки (несовпадение границ обеих половин открытки после сложения более чем на 0,5 мм);
- применение для изготовления открытки бумаги, отличающейся от указанной в техническом задании;
- наличие посторонних следов и загрязнений на поверхностях открытки.

Открытки должны быть упакованы в твердую тару, исключаящую их повреждение при транспортировке.

Позиция 7. Открытка «С Новым годом» с фирменным тиснением.

На рисунках ниже даны уменьшенные эскизы открытки с указанием габаритных размеров, площадей тиснения, размеров вырубki и места расположения биговки.



Технические характеристики открытки:

Размеры в разложенном виде: 280x210 мм; в сложенном виде: 150x210 мм.

Материал для изготовления: бумага дизайнерская «Majestic Волшебная свеча», 290 гр/м².

Нанесение методом тиснения фольгой «под серебро», с двух сторон, площади нанесения: 200x121 мм и 202x13 мм.

Вырубка: 2 элемента в виде полукруга диаметром 20 мм (радиусом 10 мм).

Биговка.

Дополнительной печати не предусмотрено.

Макет тиснения на открытке находится в приложенном файле «открытка С Новым годом 2015.cdr».

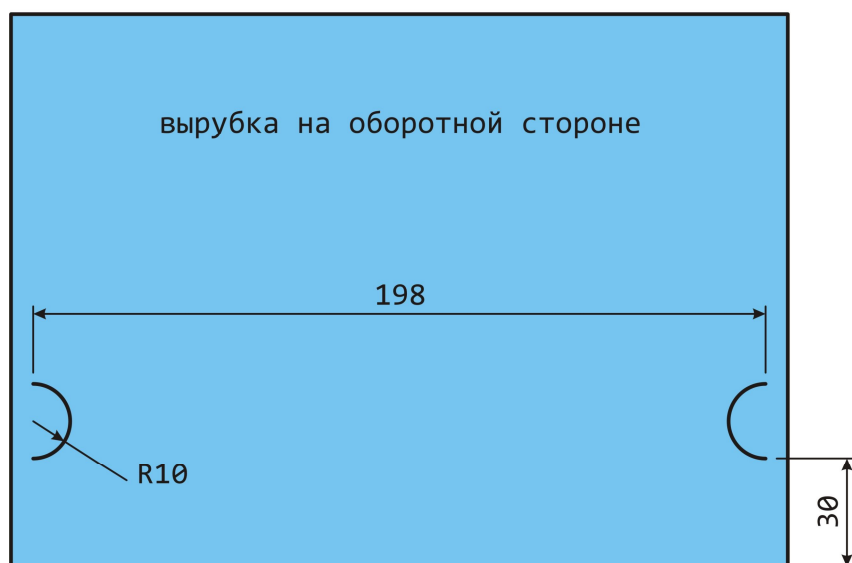
Открытки должны быть надлежащего качества. Не допускается наличие в изготовленных открытках хотя бы одного из следующих несоответствий:

- наличие замятий, надрывов бумаги;
- некачественное тиснение: несоответствие полученного изображения и прилагаемого макета, видимые на глаз перекося нанесенного изображения или его ассиметричное расположение относительно границ открытки, отсутствие фольги (в том числе частичное) в элементах изображения, неровные края фольги на границах элементов, наличие фольги между расположенными рядом элементами или в их отверстиях, наличие фрагментов фольги на поверхности открытки вне элементов тиснения;
- некачественная вырубка: несоответствие габаритных размеров техническим требованиям более чем на 1 мм, отклонение формы открытки от прямоугольной, неровные края открытки после вырубки, несоответствие размеров вырубленных полукруглых элементов или их расположения относительно границ открытки;
- некачественная биговка: слабая биговка, допускающая сгиб открытки не по линии биговки, наличие надрывов бумаги на линии биговки после сложения открытки, непараллельность линии биговки и краев открытки (несовпадение границ обеих половин открытки после сложения более чем на 0,5 мм);
- применение для изготовления открытки бумаги, отличающейся от указанной в техническом задании;
- наличие посторонних следов и загрязнений на поверхностях открытки.

Открытки должны быть упакованы в твердую тару, исключаящую их повреждение при транспортировке.

Позиция 8. Открытка «С днем работника атомной промышленности» с фирменным тиснением.

На рисунках ниже даны уменьшенные эскизы открытки с указанием габаритных размеров, площадей тиснения, размеров вырубki и места расположения биговки.



Технические характеристики открытки:

Размеры в разложенном виде: 280x210 мм; в сложенном виде: 150x210 мм.

Материал для изготовления: бумага дизайнерская «Majestic Королевский синий», 290 гр/м².

Нанесение методом тиснения фольгой «под золото», с двух сторон, площади нанесения: 196x117 мм и 112x16 мм.

Вырубка: 2 элемента в виде полукруга диаметром 20 мм (радиусом 10 мм).

Биговка.

Дополнительной печати не предусмотрено.

Макет тиснения на открытке находится в приложенном файле «открытка С Днем работника атомной промышленности 2014.cdr».

Открытки должны быть надлежащего качества. Не допускается наличие в изготовленных открытках хотя бы одного из следующих несоответствий:

- наличие замятий, надрывов бумаги;
- некачественное тиснение: несоответствие полученного изображения и прилагаемого макета, видимые на глаз перекося нанесенного изображения или его ассиметричное расположение относительно границ открытки, отсутствие фольги (в том числе частичное) в элементах изображения, неровные края фольги на границах элементов, наличие фольги между расположенными рядом элементами или в их отверстиях, наличие фрагментов фольги на поверхности открытки вне элементов тиснения;
- некачественная вырубка: несоответствие габаритных размеров техническим требованиям более чем на 1 мм, отклонение формы открытки от прямоугольной, неровные края открытки после вырубки, несоответствие размеров вырубленных полукруглых элементов или их расположения относительно границ открытки;
- некачественная биговка: слабая биговка, допускающая сгиб открытки не по линии биговки, наличие надрывов бумаги на линии биговки после сложения открытки, непараллельность линии биговки и краев открытки (несовпадение границ обеих половин открытки после сложения более чем на 0,5 мм);
- применение для изготовления открытки бумаги, отличающейся от указанной в техническом задании;
- наличие посторонних следов и загрязнений на поверхностях открытки.

Позиция 9. Открытка «С юбилеем» с фирменным тиснением.

На рисунках ниже даны уменьшенные эскизы открытки с указанием габаритных размеров, площадей тиснения, размеров вырубki и места расположения биговки.



Технические характеристики открытки:

Размеры в разложенном виде: 180x210 мм; в сложенном виде: 100x210 мм.

Материал для изготовления: бумага дизайнерская «Majestic Розовый лепесток», 290 гр/м².

Нанесение методом тиснения фольгой «под золото», с одной стороны, 2 места (площади нанесения: 80x210 мм и 20x210 мм).

Вырубка: 2 элемента в виде полукруга диаметром 20 мм (радиусом 10 мм).

Биговка.

Дополнительной печати не предусмотрено.

Макет тиснения на открытке находится в приложенном файле «открытка С юбилеем 2014.cdr».

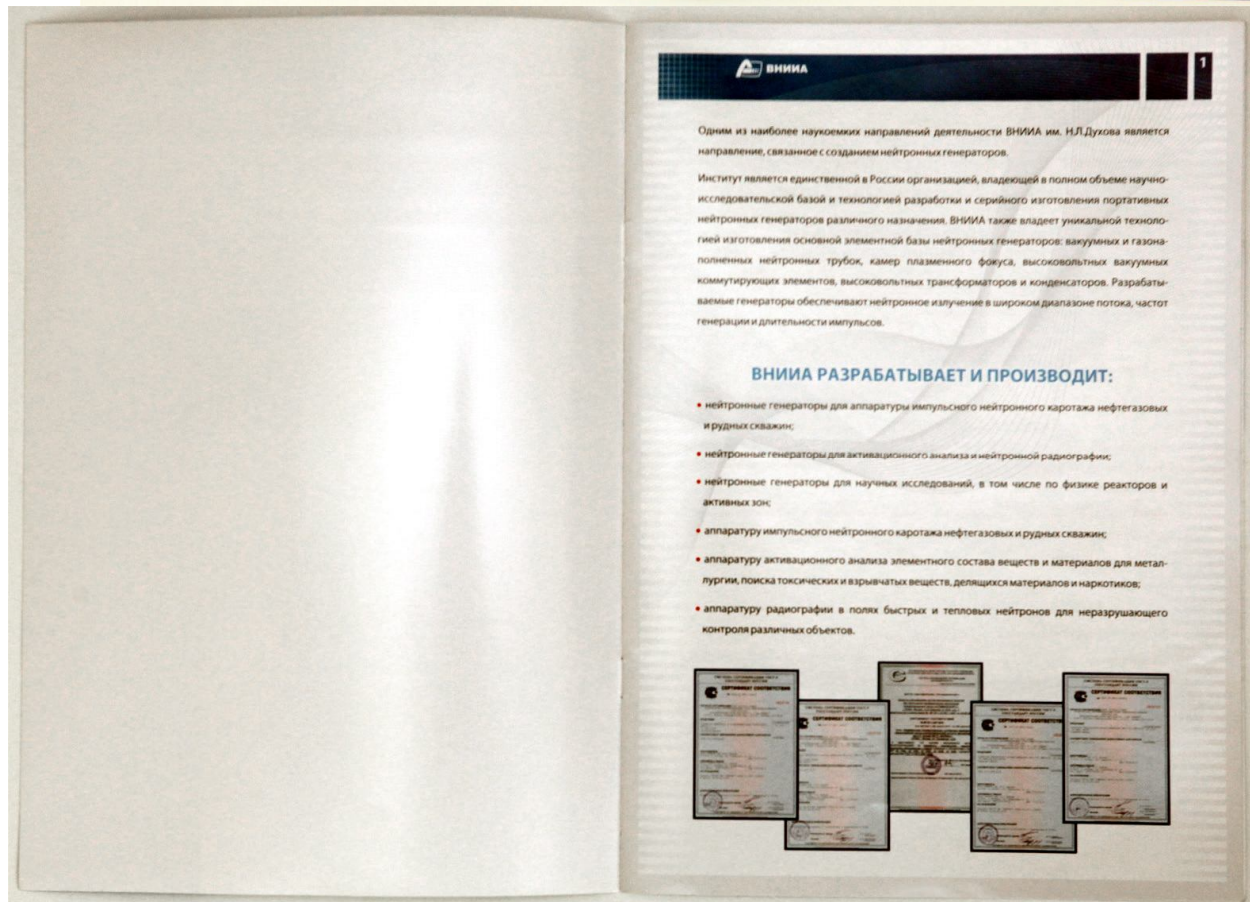
Открытки должны быть надлежащего качества. Не допускается наличие в изготовленных открытках хотя бы одного из следующих несоответствий:

- наличие замятий, надрывов бумаги;
- некачественное тиснение: несоответствие полученного изображения и прилагаемого макета, видимые на глаз перекося нанесенного изображения или его ассиметричное расположение относительно границ открытки, отсутствие фольги (в том числе частичное) в элементах изображения, неровные края фольги на границах элементов, наличие фольги между расположенными рядом элементами или в их отверстиях, наличие фрагментов фольги на поверхности открытки вне элементов тиснения;
- некачественная вырубка: несоответствие габаритных размеров техническим требованиям более чем на 1 мм, отклонение формы открытки от прямоугольной, неровные края открытки после вырубки, несоответствие размеров вырубленных полукруглых элементов или их расположения относительно границ открытки;
- некачественная биговка: слабая биговка, допускающая сгиб открытки не по линии биговки, наличие надрывов бумаги на линии биговки после сложения открытки, непараллельность линии биговки и краев открытки (несовпадение границ обеих половин открытки после сложения более чем на 0,5 мм);
- применение для изготовления открытки бумаги, отличающейся от указанной в техническом задании;
- наличие посторонних следов и загрязнений на поверхностях открытки.

Открытки должны быть упакованы в твердую тару, исключаящую их повреждение при транспортировке.

Позиция 10. Рекламная брошюра «Нейтронные генераторы для элементного анализа веществ и материалов» на русском языке.

На фотографиях показан внешний вид данной брошюры (разворот обложки, первая полоса, последняя полоса и примеры внутренних разворотов).



НЕЙТРОННЫЙ ГЕНЕРАТОР НА ГАЗОНАПОЛНЕННОЙ НЕЙТРОННОЙ ТРУБКЕ ДЛЯ ЭЛЕМЕНТНОГО АНАЛИЗА И ЯДЕРНОЙ МЕДИЦИНЫ НГ-14



- В КОМПЛЕКТ ВХОДЯТ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ КАБЕЛИ ДЛИНОЙ ДО 15 м И УСТРОЙСТВО ОХЛАЖДЕНИЯ*

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Поток нейтронов, нейтрон/с..... до $2 \cdot 10^{10}$ ($E_n=14$ МэВ); до $4 \cdot 10^7$ ($E_n=2,5$ МэВ)
- Режим излучения..... непрерывный
- Ресурс работы, ч..... 300
- Питание..... 220 В, 50/60 Гц
- Потребляемая мощность, Вт, не более..... 600
- Время подготовки к работе, с..... 30
- Габаритные размеры излучателя нейтронов, мм:
диаметр..... 290
длина..... 840
- Масса излучателя нейтронов, кг..... 60
- Мишень заземлена, выступает за пределы излучателя, охлаждается водой, 4-5 л/мин (стандартный чиллер*)
- Минимальное расстояние от мишени до облучаемого образца, мм..... 5
- Управление генератором осуществляется от ПЭВМ

* При необходимости чиллер может поставляться по дополнительному соглашению

Все типы нейтронных генераторов могут создавать нейтроны с энергией 2,5 МэВ или 14 МэВ.

Для обеспечения безопасности при эксплуатации все генераторы ВНИИА выполнены на запаянных нейтронных трубках, без внешней системы откачки.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ НЕЙТРОННЫХ ГЕНЕРАТОРОВ ВНИИА:

- широкий спектр параметров нейтронного излучения;
- отсутствие излучения в выключенном состоянии;
- малые габаритные размеры и вес;
- возможность регулировки параметров нейтронного потока в широком диапазоне;
- простота управления.

На основе нейтронных генераторов ВНИИА может создаваться высокоинформативная портативная аппаратура, используемая непосредственно в технологических процессах промышленных производств.

ВНИИА оказывает сервисные услуги по внедрению, гарантийному и послегарантийному ремонту, а также по сопровождению в эксплуатации поставленной аппаратуры.

Поставки ведутся в научные и производственные организации России, страны ближнего и дальнего зарубежья.

Среди наших клиентов - предприятия и организации США, Китая, Германии, Великобритании, Японии и других стран.



ИМПУЛЬСНЫЙ НЕЙТРОННЫЙ ГЕНЕРАТОР НА ВАКУУМНОЙ НЕЙТРОННОЙ ТРУБКЕ ДЛЯ ЭЛЕМЕНТНОГО АНАЛИЗА ИНГ-013



- В КОМПЛЕКТ ВХОДЯТ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ КАБЕЛИ ДЛИНОЙ ДО 50 м

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Поток нейтронов, нейтрон/с..... до $5 \cdot 10^7$ ($E_n=14$ МэВ); до 10^7 ($E_n=2,5$ МэВ)
- Длительность нейтронного импульса, мкс..... от 0,8 до 1,2
- Частота, Гц..... от 1 до 50
- Ресурс работы, ч (при потоке 10^7 нейтрон/с)..... 1600
- Питание..... сеть 220 В, 50 Гц
- Потребляемая мощность, Вт, не более..... 500
- Габаритные размеры излучателя нейтронов, мм:
диаметр..... 130
длина..... 1000
- Управление генератором возможно от ПЭВМ



Технические характеристики брошюры:

- Обрезной формат: А4, вертикальный.
- Обложка: бумага офсетная мелованная глянцевая 250-300 г/м²; цветность 4+0; печать офсетная; матовый офсетный лак; ламинация глянцевая 32 мкм только по наружной стороне.
- Блок: бумага офсетная мелованная глянцевая 170-200 г/м²; цветность 4+4; печать офсетная; офсетный лак; количество полос: 8.
- Сборка: 2 скобы, стальные, шириной не менее 10 мм.

Брошюры должны быть напечатаны методом офсетной печати на оборудовании Изготовителя.

Макет брошюры разработан Заказчиком и находится в сети интернет по адресу <https://drive.google.com/file/d/0B0pSKR6om4X0Y1piakpHNm9oOUU/edit?usp=sharing> в электронном виде в виде файлов в формате CorelDraw версии 11 для Windows.

Каждый файл полностью содержит информацию, необходимую для печати данной брошюры.

Информация в файле представлена постранично, включая обложку.

На каждой из страниц файла расположено (импортировано) растровое изображение в формате TIFF (СМУК, 300 dpi), поверх которого находятся векторные объекты, в том числе текст. Векторные объекты выполнены в СМУК и содержат не более двух составных цветов. Градиента и прозрачности векторные объекты не содержат. Текст переведен в кривые линии.

Каждая страница файла имеет размер А4 и содержит технологические вылеты по 5 мм с трех сторон (верх, низ, наружная сторона). Полезная информация расположена на расстоянии не менее 10 мм от номинальных линий обреза.

Изготовитель не вправе требовать от Заказчика предоставления каких-либо дополнительных файлов или предоставления макетов в других форматах.

Изготовитель не имеет права самостоятельно переверстывать макеты в других программах, а также редактировать предоставленные макеты.

Перед изготовлением тиража брошюр Изготовитель предоставляет Заказчику образец цветопробы в виде распечатки одной из страниц макета и наружной стороны обложки в натуральную величину, выполненную методом цифровой печати на оборудовании Изготовителя на бумаге плотностью 150-200 г/м². В случае явного визуального несоответствия цветопробы (по цвету и/или контрастности)

ожиданиям заказчика, Изготовитель проводит корректировку настроек программ дорепечатной подготовки или настроек печатного оборудования (без корректировки предоставленного макета) и предоставляет Заказчику повторный образец цветопробы. Данные корректировки производятся до утверждения цветопробы Заказчиком.

После утверждения цветопробы Изготовитель предоставляет Заказчику для утверждения два полностью отпечатанных методом цифровой печати на оборудовании Изготовителя на бумаге плотностью 150-200 г/м² и собранных образца брошюры в натуральную величину. Один из подписанных Заказчиком образцов брошюры остается у Изготовителя, другой - у Заказчика.

При печати цветопробы и образцов брошюр допускается тиснение на обложке не выполнять, а отобразить печатным способом; покрытие УФ-лаком в цветопробах и образцах брошюр также допускается не выполнять.

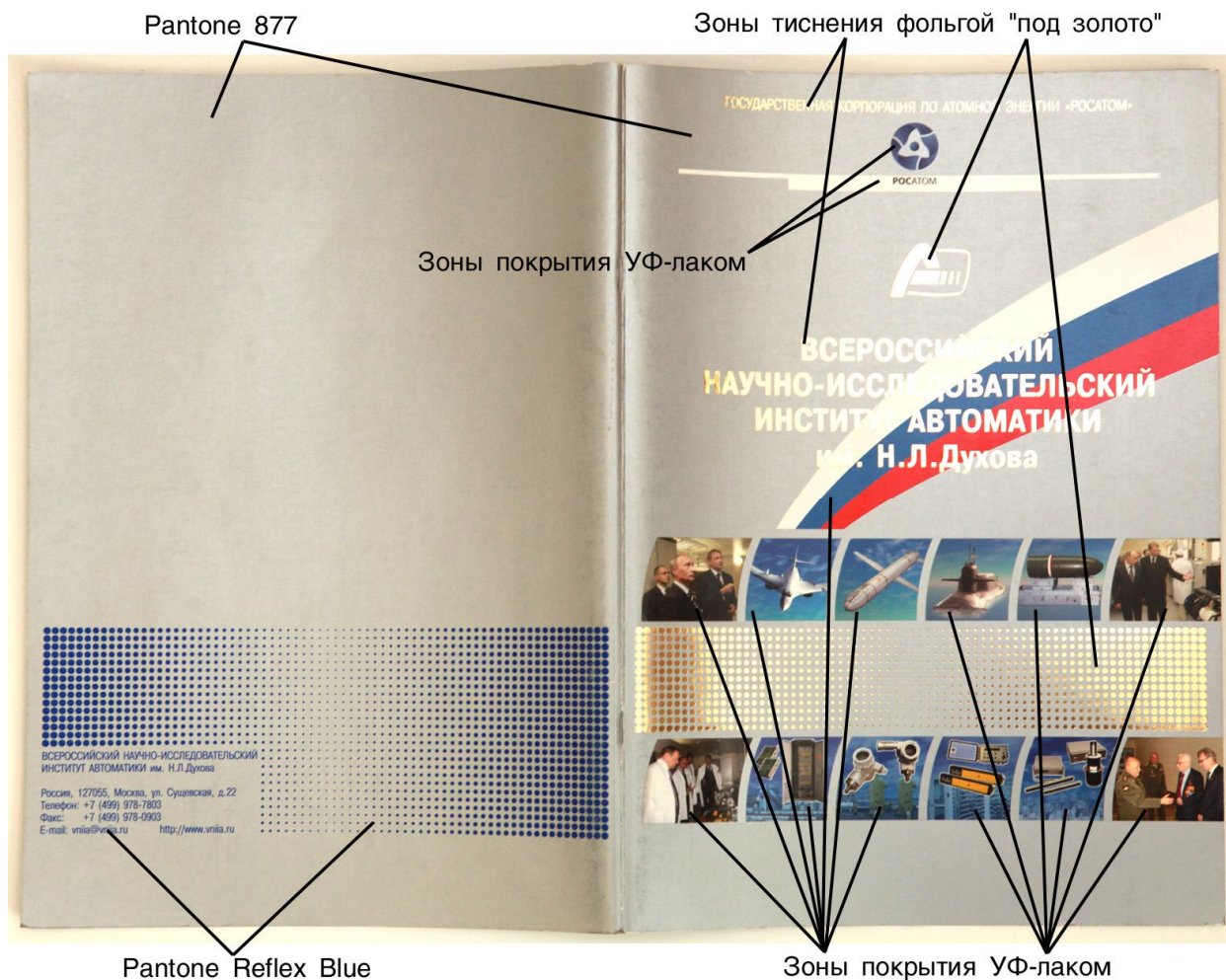
Изготовитель не вправе требовать от Заказчика дополнительной оплаты за образцы цветопробы и два образца брошюры.

Заказчик вправе требовать от Изготовителя частичной или полной переделки тиража брошюр, а также устранения замечаний в случае выявления (в момент получения или в течение 30 рабочих дней после получения) хотя бы одного из следующих несоответствий:


- явное визуальное несоответствие отпечатанных брошюр (по цвету, контрастности и/или качеству печати) и подписанного Заказчиком образца брошюры;
- выявление непропечатанных элементов макета;
- наличие посторонних напечатанных элементов, следов краски, клея и т.п. на страницах или обложке брошюры;
- несоответствие брошюры по формату более чем на 2 мм по каждой из сторон;
- неровность обрезки брошюр; замятие страниц при обрезке; несоблюдение прямых углов при обрезке; явная визуальная непараллельность отпечатанного изображения и границ обрезки на всех или на отдельных страницах брошюры; обрезка полезной информации или обрезка в недопустимой близости от полезной информации на всех или на отдельных страницах брошюры; разброс в обрезке страниц в каждой отдельно взятой брошюре более чем на 2 мм по вертикали или горизонтали (определяется по расположению однотипных элементов дизайна относительно границ обрезки);
- частичное или полное отсутствие покрытия УФ-лаком в предусмотренных для этого зонах; некачественное нанесение УФ-лака; неровные края зон с покрытием УФ-лаком; слипание страниц собранной брошюры в зонах нанесения УФ-лака; несовпадение границ зон с нанесением УФ-лака с границами отпечатанного изображения более чем на 0,5 мм;
- некачественное тиснение на обложке: видимые на глаз перекося нанесенного изображения или его ассиметричное расположение относительно границ обложки, отсутствие фольги (в том числе частичное) в элементах изображения, неровные края фольги на границах элементов, наличие фольги между расположенными рядом элементами или в их отверстиях, наличие фрагментов фольги на поверхности обложки вне элементов тиснения;
- некачественная ламинация обложки: отслоение ламината; воздушные пузыри и/или посторонние включения под ламинатом; непрозрачность (мутность) ламината; заводские дефекты ламината;
- некачественная сборка брошюры: отсутствие одного или нескольких разворотов страниц; наличие лишних разворотов страниц; неправильный порядок следования разворотов страниц; выступание страниц относительно друг друга более чем на 0,5 мм с любой из трех обрезных сторон;
- недостаточная длина загнутых концов скоб, создающая условия для выпадения внутренних разворотов брошюры; выступающие внутрь или наружу острые концы скоб; следы коррозии на скобах;
- наличие царапин, замятий на обложке или страницах брошюры, полученных в процессе производства, транспортировки или упаковки;
- некачественная упаковка, допускающая рассыпание пачки брошюр или их случайное повреждение в процессе транспортировки.

Позиция 11. Рекламная брошюра «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л.Духова» на русском языке.

На фотографиях показан внешний вид данной брошюры (разворот обложки, первая полоса, последняя полоса и примеры внутренних разворотов) с указанием примеров зон покрытия УФ-лаком, тиснения фольгой "под золото" и мест заливки пантонами.




Зоны покрытия УФ-лаком






Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л.Духова

Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л.Духова (ВНИИА) - одно из трех предприятий-разработчиков ядерного оружия нашей страны - был образован в 1954 году по инициативе академика Ю.Б.Харитона, непосредственного руководителя создания первых атомных зарядов и атомных бомб в Советском Союзе. Постановлением Совета Министров СССР №5-25 (первое издание ВНИИА) передано в Министерство среднего машиностроения СССР как филиал первого советского ядерного центра, ныне Российского федерального ядерного центра - Всероссийского НИИ экспериментальной физики (РФЯЦ-ВНИИЭФ, г.Саров Нижегородской области). ВНИИА входит в состав ядерно-оружейного комплекса Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом».

Первым директором, научным руководителем и главным конструктором института был назначен выдающийся ученый и конструктор, основатель отечественной конструкторской школы ядерных зарядов и ядерных боеприпасов, трижды Герой Социалистического Труда, член-корреспондент Академии наук СССР, генерал-лейтенант инженерно-технической службы Николай Леонидович Духов. Под его руководством (1954-1964 годы) были заложены все направления оборонной тематики нового НИИ, созданы научно-исследовательские, проектно-конструкторские, производственно-технологические и испытательные подразделения, разработаны первые ядерные боеприпасы (ЯБП) для большинства видов Вооруженных Сил страны. Главное, что удалось сделать Духову - это создать сплоченный продуктивный коллектив разработчиков и заложить основы высокоэффективной и самосовершенствующейся системы разработки, производства и эксплуатации изделий, что позволило институту быстро превратиться в одно из ведущих предприятий атомной отрасли. С 1964 года институт носит имя своего первого руководителя.



Николай Леонидович
ДУХОВ

1

Зоны покрытия УФ-лаком

Зоны покрытия УФ-лаком





Театральная студия
в детском саду



База отдыха

Социальная сфера

Политика института в социальной сфере направлена на закрепление кадров, создание условий для плодотворного и качественного труда.

ВНИИА обеспечивает своих сотрудников и пенсионеров постоянной и современной медицинской помощью: системой поликлиники, расположенной на территории института, а также базовых клинических больниц №№ 85, 83, 113.

В Домодедовском районе Московской области действуют детский оздоровительный лагерь «Искра» и база отдыха. Имеется детский сад для детей и внуков работников института. Обеспечиваются дотации на общественное питание, обучение, отдых, лечение, спортивные и культурные мероприятия.

С учетом современного дизайна проводится реконструкция цехов и служебных помещений, благоустройство территории института.

На территории института действует тренажерный зал, работают секции азарбки и шахмат, проводятся соревнования по настольному теннису.

Существуют возможности для занятий горнолыжным спортом, плаванием, большим теннисом, футболом. Регулярно проводятся культурно-оздоровительные мероприятия, вечера отдыха, концерты, экскурсии.



В поликлинике
на территории института



Футбольная команда
ВНИИА

32

Зоны покрытия УФ-лаком

Зоны покрытия УФ-лаком



Элементы оборудования для сертификационных испытаний электронной аппаратуры на электромагнитную совместимость

В институте создана база для сертификационных испытаний электронной аппаратуры на электромагнитную совместимость (ЭМС), на воздействие внешних возмущающих факторов (ВВФ), электрообезопасность, которая позволяет проводить испытания как военной, так и гражданской техники на устойчивость к воздействию электромагнитных помех в широком частотном диапазоне, на эмиссию промышленных радиопомех, а также на воздействие климатических, механических факторов.

Область деятельности испытательной базы:

- ▶ проведение комплексных сертификационных испытаний по требованиям ЭМС, ВВФ, электрообезопасности широкого спектра продукции;
- ▶ проведение всех видов испытаний технических средств по требованиям ЭМС, ВВФ, электрообезопасности;
- ▶ разработка программ и методик испытаний;
- ▶ оказание консультативной помощи предприятиям и организациям;
- ▶ метрологическое обеспечение испытательного оборудования;
- ▶ исследование электромагнитной обстановки на действующих объектах;
- ▶ проведение сертификационных испытаний оборудования для ядерных установок;
- ▶ проведение регламентных испытаний оборудования систем, важных для безопасности на действующих АЭС;
- ▶ координация работ по обеспечению ЭМС технических средств ядерных установок.

В институте проводятся работы и оказываются услуги в области защиты информации, проводятся слежения и спектральной вычислительной техники и электронной аппаратуры.



Автоматическая система для контроля электромонтажа

Установка внутрисетиного контроля

Научно-исследовательские подразделения обеспечены постоянно развиваемой лабораторной и испытательной базой, вычислительными средствами достаточной мощности. В институте используется более 1500 сложных высокоточных измерительных систем, в том числе несколько десятков единиц созданной специалистами ВНИИА уникальной аппаратуры, имеющей рядовые параметры по точности, динамическому диапазону, степени автоматизации измерений. Разработанные измерительно-вычислительные и испытательные комплексы не только обеспечивают весь необходимый спектр воздействий на создаваемые изделия, имитируют практически любые условия эксплуатации, но и позволяют обрабатывать и документировать результаты измерений и накапливать информацию в соответствующей базе данных.

В научно-исследовательских и конструкторских подразделениях широко используются современные системы автоматизации проектирования (САПР): Pro Engineer, Mentor Graphics, AutoCad, LS DUNA и др.

Планирование и управление деятельностью всех подразделений института осуществляется с использованием постоянно развиваемой Корпоративной информационно-управляющей системы (КИУС) ВНИИА на основе сетевых методов, постоянно поддерживаемых нормативов трудоемкости и баз данных по всем видам ресурсов, а также реализации CAIS-ERP-технологий.

Вычислительная база института включает в себя мощный майнфрейм, ряд современных серверов, системы удаленного доступа и более 3500 рабочих мест, оснащенных ПЭВМ, объединенных в ряд общих и локальных вычислительных сетей.

Общая численность сотрудников института 4700 человек, в том числе более 130 докторов и кандидатов наук.



8



Установка вибрации, тепло и холода



Вибротенд

9

Зоны покрытия УФ-лаком

Зоны покрытия УФ-лаком

1.

Программно-технические средства автоматизированных систем управления технологическими процессами (АСУ ТП) атомных и тепловых электростанций

Наиболее крупным в гражданской тематике института является направление, задачей которого является создание, серийное производство и поддержка в эксплуатации автоматизированных систем управления технологическими процессами (АСУ ТП) энергетических и промышленных объектов. В системах управления, выпускаемых ВНИИА, используются программно-технические средства типа ТПТС, разработанные и постоянно развиваемые специалистами института. В основе этих разработок лежат передовые технологии, освоённые ВНИИА в рамках ранее полученной лицензии АО Siemens (ФРГ). Все виды оборудования, ввозимые в Россию по конструкторской документации, разработанной на основе отечественных стандартов. В качестве компонентной базы применяются полупроводниковые элементы ведущих производителей мира, обладающие повышенной надёжностью.

Системы управления, выпускаемые ВНИИА, соответствуют самым высоким международным требованиям и не уступают на мировом рынке аналогичным системам ведущих зарубежных фирм.

Основные преимущества АСУ ТП, предлагаемых ВНИИА:

- ▶ программно-технические средства АСУ ТП реализуют принцип распределённого управления, когда каждый модуль связи с объектом содержит собственный микропроцессор и способен самостоятельно выполнять функции управления, независимо от состояния всей системы;
- ▶ передовые элементная база и производственная технология поверхностного монтажа, обеспечивающие высочайшие характеристики системы с одновременным сокращением количества поставляемого оборудования;
- ▶ гибкая самодиагностика оборудования и глубокая связь в реальном масштабе времени;
- ▶ высокие надёжность и коэффициент готовности;
- ▶ низкое энергопотребление: $\leq 350 \text{ Вт}$ на стойку;
- ▶ большой объём контролируемых параметров: прием, обработка и выдача одной стойкой до 2000 аналоговых и дискретных сигналов;
- ▶ возможность реализации высокой степени автоматизации процесса при умеренных затратах;
- ▶ возможность перестройки и развития АСУ ТП в процессе эксплуатации силами эксплуатационного персонала;
- ▶ гибкие средства операторского управления;
- ▶ возможность горячего резервирования;
- ▶ мощная САПР, гарантирующая оптимальное построение систем управления и контроля и удобное взаимодействие разработчика СУУ и технолога.



Комплекс аппаратуры АСУ ТП для АЭС



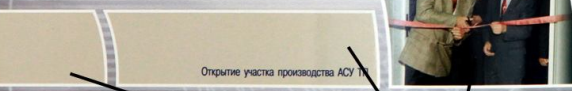
Участок сборки АСУ ТП

АСУ ТП, построенные на базе ТПТС, хорошо зарекомендовали себя на российских тепловых электростанциях (Березовская ГРЭС - 2 энергоблока по 800 МВт, Пермская ГРЭС - 2 энергоблока по 800 МВт, Калининградская ТЭЦ-2 - ПТУ-450, Ивановская ГРЭС - ст.ст. ПУ-110, Мунгольская геотермальная электростанция и др.). Предлагаемая ВНИИА техника для АСУ ТП конкурентоспособна на мировом рынке. В частности, реализованы АСУ ТП для тепловых электростанций «Суйджун» (Китай) - 2 энергоблока по 800 МВт, «Костолац» (Сербия и Черногория), «Горазаль» (Балгария), «Зимен» (Украина), «Аксу» (Казакстан) - 2 энергоблока, ТЭС «Обра» (Индия) - 2 энергоблока и др. Все проекты реализованы в результате победы в тендере с участием как российских поставщиков, так и поставщиков из других стран («Emerson», «ABB» и др.). В 2005 г. АСУ ТП на базе аппаратуры ТПТС введена в эксплуатацию на 3-ем энергоблоке Калининской АЭС.

Начиная с 2006 года используется комплекс программно-технических средств ТПТС-Е, который является дальнейшим развитием аппаратуры ТПТС. В 2009 году проведена дальнейшая модернизация аппаратуры - генерация ТПТС-ЕМ.

В ТПТС-Е (-ЕМ) существенно расширен круг решаемых задач автоматизации, в том числе специальных, реализована развитая система коммуникаций, основанная на общепринятых промышленных стандартах, существенно повышены ряд технических характеристик.

ТПТС-Е (-ЕМ) обеспечивает построение систем, обрабатывающих до нескольких тысяч сигналов, с циклом наблюдения за каждым сигналом в миллисекундном диапазоне.



Открытие участка производства АСУ ТП

16



Комплекты аппаратуры ТПТС: модуль, кейт, шкаф



17



Зоны покрытия УФ-лаком

Технические характеристики брошюры:

- Обрезной формат: А4, вертикальный.
- Обложка: бумага офсетная мелованная глянцевая 290-300 г/м²; цветность **6+0** (СМУК + Pantone 877 (серебристый) + Pantone Reflex Blue); печать офсетная; матовый офсетный лак; выборочный глянцевый УФ-лак 1+0; тиснение глянцевой фольгой «под золото» (общая площадь тиснения 222x200 мм).
- Блок: бумага офсетная мелованная глянцевая 170-200 г/м²; цветность **4+4**; печать офсетная; матовый офсетный лак; выборочный глянцевый УФ-лак 1+0; количество полос: **32**.
- Сборка: 2 скобы, стальные, шириной не менее 10 мм.

Брошюры должны быть напечатаны методом офсетной печати на оборудовании Изготовителя.

Макет брошюры разработан Заказчиком и находится в сети интернет по адресу <https://drive.google.com/file/d/0B0pSKR6om4X0Y1piakpHNm9oOUU/edit?usp=sharing> в электронном виде в виде файлов в формате CorelDraw версии 11 для Windows.

Каждый файл полностью содержит информацию, необходимую для печати данной брошюры.

Информация в файле представлена постранично, включая обложку.

На каждой из страниц файла расположено (импортировано) растровое изображение в формате TIFF (СМУК, 300 dpi), поверх которого находятся векторные объекты, в том числе текст. Векторные объекты выполнены в СМУК и содержат не более двух составных цветов. Градиента и прозрачности векторные объекты не содержат. Текст переведен в кривые линии.

Каждая страница файла имеет размер А4 и содержит технологические вылеты по 5 мм с трех сторон (верх, низ, наружная сторона). Полезная информация расположена на расстоянии не менее 10 мм от номинальных линий обреза.

Зоны покрытия УФ-лаком, а также изображение тиснения на обложке представляются отдельными файлами.

Изготовитель не вправе требовать от Заказчика предоставления каких-либо дополнительных файлов или предоставления макетов в других форматах.

Изготовитель не имеет права самостоятельно переверстывать макеты в других программах, а также редактировать предоставленные макеты.

Перед изготовлением тиража брошюр Изготовитель предоставляет Заказчику образец цветопробы в виде распечатки одной из страниц макета и наружной стороны обложки в натуральную величину, выполненную методом цифровой печати на оборудовании Изготовителя на бумаге плотностью 150-200 г/м². В случае явного визуального несоответствия цветопробы (по цвету и/или контрастности) ожиданиям заказчика, Изготовитель проводит корректировку настроек программ допечатной подготовки или настроек печатного оборудования (без корректировки предоставленного макета) и предоставляет Заказчику повторный образец цветопробы. Данные корректировки производятся до утверждения цветопробы Заказчиком.

После утверждения цветопробы Изготовитель предоставляет Заказчику для утверждения два полностью отпечатанных методом цифровой печати на оборудовании Изготовителя на бумаге плотностью 150-200 г/м² и собранных образца брошюры в натуральную величину. Один из подписанных Заказчиком образцов брошюры остается у Изготовителя, другой - у Заказчика.

Изготовитель не вправе требовать от Заказчика дополнительной оплаты за образцы цветопробы и два образца брошюры.

Заказчик вправе требовать от Изготовителя частичной или полной переделки тиража брошюр, а также устранения замечаний в случае выявления (в момент получения или в течение 30 рабочих дней после получения) хотя бы одного из следующих несоответствий:

- явное визуальное несоответствие отпечатанных брошюр (по цвету, контрастности и/или качеству печати) и подписанного Заказчиком образца брошюры;
- выявление непропечатанных элементов макета;
- наличие посторонних напечатанных элементов, следов краски, клея и т.п. на страницах или обложке брошюры;
- градиентность или неоднородность нанесения краски в зоне заливки пантонами;
- несоответствие брошюры по формату более чем на 2 мм по каждой из сторон;

- неровность обрезки брошюр; замятие страниц при обрезке; несоблюдение прямых углов при обрезке; явная визуальная непараллельность отпечатанного изображения и границ обрезки на всех или на отдельных страницах брошюры; обрезка полезной информации или обрезка в недопустимой близости от полезной информации на всех или на отдельных страницах брошюры; разброс в обрезке страниц в каждой отдельно взятой брошюре более чем на 2 мм по вертикали или горизонтали (определяется по расположению однотипных элементов дизайна относительно границ обрезки);
- некачественная сборка брошюры: отсутствие одного или нескольких разворотов страниц; наличие лишних разворотов страниц; неправильный порядок следования разворотов страниц; выступание страниц относительно друг друга более чем на 0,5 мм с любой из трех обрезных сторон;
- недостаточная длина загнутых концов скоб, создающая условия для выпадения внутренних разворотов брошюры; выступающие внутрь или наружу острые концы скоб; следы коррозии на скобах;
- растрескивание бумаги, осыпание краски в зоне линии сгиба страниц и обложки;
- наличие царапин, замятий на обложке или страницах брошюры, полученных в процессе производства, транспортировки или упаковки;
- некачественная упаковка, допускающая рассыпание пачки брошюр или их случайное повреждение в процессе транспортировки.

3. График поставок Товара.

№	Наименование	Срок до 27.02.2014, шт.	Срок до 01.04.2014, шт.	Срок до 01.07.2014, шт.	Всего по заявке, шт.
1	Блокнот по макету заказчика		1000	2000	3000
2	Папка бумажная по макету заказчика		1000		1000
3	Конверт «Евро» с нанесением		3000		3000
4	Конверт под формат А5 с нанесением		2000		2000
5	Конверт под формат А4 с нанесением		1000		1000
6	Открытка ВНИИА с фирменным тиснением	2000			2000
7	Открытка "С Новым годом" с тиснением			700	700
8	Открытка «С днем работника атомной промышленности» с фирменным тиснением.		500		500
9	Открытка «С юбилеем» с фирменным тиснением.	1000			1000
10	Рекламная брошюра «Нейтронные генераторы для элементного анализа веществ и материалов» на русском языке.	700			700

11	Рекламная брошюра «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л.Духова» на русском языке.	500		500
----	---	-----	--	-----

4. Прочие условия

1. Изготовитель обязан в течение 3-х рабочих дней после подписания Договора согласовать с Заказчиком фактуру, плотность и цвет материала для изготовления папок, обложки и подложки блокнотов, конвертов, открыток. Согласование должно происходить в офисе Изготовителя или через курьерскую службу путем предоставления Заказчику образцов материала надлежащего цвета, плотности и фактуры.

Материал для изготовления папок и обложек/подложек блокнотов должен использоваться один и тот же.

2. Перед изготовлением партии Товара по каждой из позиций Изготовитель в течение 3-х рабочих дней после подписания Договора обязан согласовать с Заказчиком макет нанесения и тип (марку) изделия для нанесения.

Для согласования макета нанесения Изготовитель отправляет Заказчику по электронной почте файл, содержащий контуры и цвет изделия, его габаритные размеры, изображение нанесения и указание способа (технологии) нанесения.

Для согласования типа (марки) изделия Изготовитель в своем офисе или через курьерскую службу предоставляет Заказчику реальный образец изделия.

В случае несоответствия макета нанесения предоставленному макету или несоответствия внешнего вида изделия прилагаемому изображению

Заказчик может потребовать у Изготовителя корректировку макета или замену типа (марки) изделия.

Изготовитель может начинать изготовление тиража Товара только после письменного согласования с Заказчиком макетов нанесения и типа (марки) изделий.

Окончательное согласование с Заказчиком макетов нанесения и типа (марки) изделий должно быть выполнено не позднее чем через 7 рабочих дней после подписания Договора.

3. Нанесение на каждую из позиций Товара должно быть выполнено строго в соответствии с приложенным макетом.

Любые изменения изображения на продукции возможны только после согласования с Заказчиком.

4. Поставляемая продукция должна быть новой, исправной и готовой к эксплуатации.

5. Не допускается в поставленных Изготовителем изделиях наличие хотя бы одного из следующих несоответствий:

- применение в изделии материалов или цветов, несоответствующих данному техническому заданию; несоответствие характеристик изделия данному техническому заданию; несоответствие внешнего вида изделия согласованному с Заказчиком;
- механические повреждения, трещины, сколы, царапины, потертости, разрывы, замятия, следы от инструмента на поверхности любой из деталей, входящих в изделие, в том числе футляров и коробок;
- некомплектность изделия; отсутствие деталей, входящих в состав изделия; нарушение целостности конструкции изделия;
- неработоспособность механизмов изделия (при их наличии); неисправность работы электронной части изделия (при ее наличии);
- неисправность работы пишущих частей изделия (при их наличии);
- некачественное нанесение: несоответствие нанесения согласованному макету; неровность расположения нанесения относительно границ изделия;
- нечеткие или смазанные края изображения; слияние отдельных элементов нанесения; непропечатка или неравномерная запечатка изображения;
- возможность стирания или смазывания изображения пальцем;
- наличие посторонних следов или загрязнений на любой из поверхностей изделия; наличие следов краски вне нанесения;
- наличие следов коррозии или окисления на деталях изделия;
- отсутствие или некачественно выполненные биговка, вырубка (в изделиях, где они должны быть);

- механические повреждения или загрязнение индивидуальной транспортной упаковки изделий (при ее наличии).

При выявлении Заказчиком в поставленной партии ряда изделий с наличием хотя бы одного из вышеперечисленных несоответствий Заказчик должен в течение 14 календарных дней известить об этом Изготовителя.

Изготовитель обязан в течение 7 календарных дней произвести замену несоответствующего Товара.

При этом изготовление Товара для замены несоответствующего, а также работы по доставке и разгрузке/погрузке Товара должны быть выполнены силами и за счет Изготовителя.