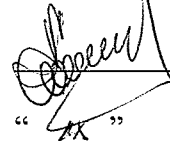


Приложение 2  
к договору № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер  
ОАО "ГНЦ НИИАР"



А.Л.Петелин

" 14 " 10 2013

**Техническое задание**

на поставку системы прецизионной лазерной маркировки  
«МиниМаркер2-М20» (или эквивалент) для ОАО "ГНЦ НИИАР"

**Предмет закупки:**

**Поставка системы прецизионной лазерной маркировки  
«МиниМаркер2-М20» (или эквивалент) для нужд  
ОАО "ГНЦ НИИАР"**

Г.Димитровград 2013

## СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	
Подраздел 1.1 Наименование	3
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	3
Подраздел 1.3 Код ОКП	3
РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	3
РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	3
РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
4.1. Основные параметры и размеры	3
4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели	3
4.3. Требования по надёжности.	5
4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования	5
4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования	5
4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней	5
4.7. Требования к электропитанию	5
4.8. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматики.	5
4.9. Требования к комплектности.	5
4.10. Требования к маркировке	6
4.11. Требования к упаковке	6
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	6
Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки	6
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	7
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	8
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	8
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	8
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ	9
РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	9
РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	9
РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	9
РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	9
РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ	9
РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	10
РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	10
РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	10
РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА	10
РАЗДЕЛ 19. ИСТОЧНИК ФИНАНСИРОВАНИЯ	10
РАЗДЕЛ 20. МЕСТО ПОСТАВКИ И УСЛОВИЯ ДОПУСКА	11
РАЗДЕЛ 21. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	11
РАЗДЕЛ 22. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	11

# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## 1.1 Наименование

Система прецизионной лазерной маркировки на базе волоконного иттербиевого импульсного лазера “МиниМаркер 2 - M20” (или эквивалент).

## 1.2. Сведения о новизне

Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2013 года (не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц).

## 1.3. Код ОКП

Код ОКП 34 41 56

# 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Система лазерной маркировки должна обеспечивать скоростную маркировку путем нанесения изображения на поверхности из металла, алюминия, нержавеющей стали и пластика в ручном режиме в условиях промышленного производства, с возможностью маркировки в глубину на величину до 1,8 мм и маркировки изделий цилиндрической формы. Объемная 3D гравировка металла.

## 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Система лазерной маркировки эксплуатируется в стационарном режиме (закрытое, отапливаемое помещение) при следующих климатических параметрах:

- температуре воздуха в рабочем помещении от +18С до + 30С,
- относительной влажности до 80%,
- атмосферное давление 83,9 ... 106,6 кПа (630...800 мм рт.ст.)

# 4.ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

## 4.1 Основные параметры и размеры.

Размер рабочего стола с Т-образными пазами, штативом, маркировочной головкой (в сборе):

- длина, мм	375
- ширина, мм	500
- высота, мм	970
Масса, кг	не менее 25

## 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели.

Общие характеристики системы:

Класс лазерной опасности – №2 согласно СН 5804-91 «Санитарные нормы и правила устройства и эксплуатации лазеров»;

Маркируемые материалы – металлы и сплавы, окрашенные и покрытые металлические поверхности, резина, пластмасса, полупроводники;

Тип выводимого изображения – контурные и растровые текстовые и графические, штрих – код;

Размер знаков – от 0,2 до 250 мм;  
Электропитание – ~220 В, 50 Гц, до 800 Вт;  
Охлаждение – автономное воздушное.

Характеристики лазерного излучения:

Тип лазера - иттербиевый импульсный волоконный с технологией «Высокий Контраст»;  
Длина волны лазерного излучения - 1,064 мкм;  
Длительность импульсов - 100 нс;  
Максимальная мощность – не менее 20 Вт;  
Максимальная энергия в импульсе – до 1 мДж;  
Частота модуляции – 20 – 100 кГц;  
Охлаждение – автономное воздушное.

Характеристики сканирующего устройства:

Тип – 2-х осевой гальванометрический сканатор на базе приводов VM2500+ «или эквивалент»;  
Рабочее поле – 50x50 мм, 100x100 мм, 250x250 мм;  
Скорость перемещения луча в поле обработки 100x100 мм – не менее 8,7 м/с;  
Программно-аппаратное разрешение на поле обработки 100x100 мм – не менее 2,5 мкм;  
Точность повторного позиционирования на поле обработки 100x100 мм – не менее 5 мкм;  
Коэффициент пропускания оптического стекла объектива – не менее 0,999 (в слое 25мм);  
Максимально допустимое смещение рабочего расстояния для объектива 100x100 мм – не более 0,4 мм;  
Ухудшения функции рассеяния точки для объектива – Не более 5%.

Характеристики привода маркировочной головки по оси Z:

Рабочий ход маркировочной головки – не менее 415 мм;  
Скорость перемещения – не более 15 мм/с.

Характеристики однокоординатного стола:

Максимальная нагрузка – не менее 15 кг;  
Рабочий ход – не менее 210 мм;  
Точность повторного позиционирования – не более 20 мкм;  
Максимальная скорость перемещения – не менее 100 мм/с;  
Габаритные размеры: не более 225x80x600 мм.

Характеристики вращателя для маркировки изделий цилиндрической формы:

Возможность установки трехкулачкового самоцентрирующего патрона или цангового зажима;  
Шаг углового позиционирования – не хуже 0,009 град;  
Скорость вращения – не более 100 град/сек;

Возможность изменения угла наклона оси вращения – предусмотреть, 0 - 45 град;  
Габаритные размеры и вес – 154x215x126 мм, 4 кг;  
Размеры зажимаемой детали: в патроне – до 80 мм, в цанговом зажиме – 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 11, 12 мм;  
Вес детали – до 1 кг.

Характеристики блока управления ЧПУ:

Процессор не хуже: Intel Core2 Duo, i3, i5;

ОЗУ от 4Gb; HDD от 500GB;

Наличие привода DVD RW – предусмотреть, наличие клавиатуры – предусмотреть, наличие манипулятора мышь – предусмотреть, монитор ЖК с диагональю - не менее 19",  
наличие инсталлированного графического ПО «Corel Draw» версии не хуже X6 – предусмотреть.

Характеристики системы автономной вытяжки и очистки воздуха:

Наличие фильтров тонкой механической очистки воздуха – предусмотреть;

Предусмотреть наличие гибкого шланга с креплением к рабочему столу;

Макс поток воздуха: не менее 220 м<sup>3</sup>/ч;

Макс разряжение: не менее 22 000 Па;

Производительность: не менее 120 м<sup>3</sup>/ч при разряжении 22 000 Па, не менее 200 м<sup>3</sup>/ч при разряжении 3 500 Па;

Энергопотребление: 230 В, 50/60 Гц;

Потребляемая мощность: не более 1300 Вт;

Размеры: не более 390 x 400 x 610 мм;

Масса: не более 30 кг.

Характеристики гильотинных ножниц:

Габаритные размеры и вес: не более 584 x 381 x 203 мм, 12 кг;

Длина ножа: не менее 305 мм;

Максимальная толщина прорезаемого материала: не менее 1 мм.

#### **4.3. Требования по надёжности.**

Ресурс работы лазера - не менее 50 000 ч.

#### **4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования.**

Компактность, эргономичность.

#### **4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования.**

Оборудование должно быть изготовлено из сертифицированных материалов и комплектующих узлов.

#### **4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды.**

Сохранение работоспособности под воздействием вибрации от прочего работающего оборудования (напр. Гильотина).

#### **4.7. Требования к электропитанию.**

Требования к роду тока - переменный;

Требования к частоте и ее допустимым отклонениям от номинала – 50 Гц, однофазное;

Требования к напряжению и его допустимым отклонениям от номинала – 220 В, 5 А.

#### **4.8. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике.**

Не оснащать приборами КИП и А.

#### **4.9. Требования к комплектности.**

В состав системы лазерной маркировки должны входить:

1. Блок маркировки (рабочий стол с Т-образными пазами, штатив с электроприводом перемещения маркировочной головки по оси Z с программным управлением, маркировочная головка с объективом 100x100 мм, защитный козырек оператора), в сборе – 1 шт.;
2. Блок питания и управления (включая лазер с оптоволоконном и выходным коллиматором) – 1 шт.;
3. Комплект кабелей и педаль оператора – 1 компл.;
4. Техническая документация на русском языке – 1 компл.;
5. Комплект ЗИП в составе:
  - Дистрибутив программного комплекса на CD – 2 шт.;
  - Визуализатор лазерного излучения – 1 шт.;
  - Ключи шестигранные – 1 комплект;
  - Защитные очки – 2 шт.;
  - Предохранитель плавкий (5А) – 2 шт.;
6. Объектив с рабочим полем 50x50 мм – 1 шт.;
7. Объектив с рабочим полем 250x250 мм – 1 шт.;
8. Вращатель в комплекте с трехкулачковым патроном и цанговым зажимом – 1 шт.;
9. Блок управления ЧПУ (на базе процессора Intel Core2 Duo, i3, i5 / ОЗУ от 4Gb / HDD от 500GB, DVD RW / клавиатура/ мышь/ж.к. монитор не менее 19", ПО CorelDraw). – 1 шт.;
10. Стол однокоординатный – 1 шт.;
11. Система автономной вытяжки и очистки воздуха – 1 шт., включая комплект запасных фильтров.;
- 12- Гильотинные ножницы – 1 шт.

#### **4.10. Требования к маркировке.**

Каждая комплектующая к установке должна быть замаркирована в соответствии с технической документацией по сборке системы и в соответствии с требованиями перевозки грузов.

#### **4.11. Требования к упаковке.**

Упаковка должна обеспечивать сохранность системы лазерной маркировки при выполнении погрузочно-разгрузочных работ, транспортировании и хранении и необходимую защиту от внешних воздействующих факторов (климатических, механических, биологических).

На наружной поверхности упаковки должны быть нанесены также манипуляционные знаки «Верх, не кантовать» по ГОСТ 14192-96.

Изделия в заводской упаковке должны допускать транспортирование закрытым автомобильным, железнодорожным и авиационным транспортом на любые расстояния при температуре от минус 20 до 50°C.. Упаковка должна быть рассчитана для перевозки автомобильным, железнодорожным и авиационным транспортом.

Транспортная тара должна иметь приспособления для выполнения погрузочно-разгрузочных работ и надежного крепления при транспортировании.

В тару должен быть вложены сертификаты соответствия на отгруженные изделия.

При получении изделий производится внешний осмотр упаковки. Проверяется сохранность тары перед вскрытием. Проверка комплектности поставки производится сразу же после вскрытия упаковки. Производится внешний осмотр изделий на предмет наличия повреждений. Результаты осмотра отражаются в акте-приемки.

### **5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЁМКИ.**

#### **5.1. Порядок сдачи и приёмки.**

Поставщик должен обеспечить техническое сопровождение входного контроля поступающего оборудования, изделий, конструкций и материалов, включая проверку:

наличия соответствующих сертификатов;

наличия и надлежащего заполнения документа о качестве и соответствии приведенных в нем данных - характеристикам, установленным в нормативном документе, регламентирующем технические требования к данной продукции;

наличия маркировки, сохранности упаковки, наличия и сохранности защитных и окрасочных покрытий и т.п.;

правильности складирования и хранения.

К оборудованию в обязательном порядке прикладывается документы, подтверждающие соответствие установке 2-ому классу безопасности, согласно СН 5804-91 «Санитарные нормы и правила устройства и эксплуатации лазеров». Гарантийные обязательства.

По требованию заказчика Поставщик должен обеспечить предварительную приемку всего комплекта поставляемых изделий и документации, до начала их упаковки в транспортную тару. Предварительная приемка производится на территории Поставщика. По результатам предварительной приемки составляется акт в двух экземплярах за подписями Поставщика и Заказчика.

Приемка оборудования осуществляется на складе Заказчика, по адресу 433510, Ульяновская область, г. Димитровград-10, ОАО «ГНЦ НИИАР».

Заказчиком при получении изделий производится внешний осмотр упаковки. Проверяется сохранность тары перед вскрытием. Проверка комплектности поставки производится сразу же после вскрытия упаковки. Производится внешний осмотр изделий на предмет наличия повреждений. Результаты осмотра отражаются Заказчиком в акте приемки.

По требованию Заказчика Поставщик обязан направить своего представителя для проведения входного контроля поставляемых изделий на территории Заказчика.

Сборку, установку на рабочее место, запуск оборудования осуществляют специалисты Заказчика, прошедшие технический инструктаж на предприятии Поставщика.

## **5.2. Требования по передаче Заказчику технических и иных документов при поставке товара.**

В составе поставляемого оборудования Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке в составе, необходимом для монтажа, наладки, пуска, сдачи в эксплуатацию, обеспечения правильной и безопасной эксплуатации, технического обслуживания поставляемого оборудования.

Предоставляемая Поставщиком техническая и эксплуатационная документация должна включать:

- общее техническое описание оборудования, режимы работы;
- ведомость технических и эксплуатационных документов;
- спецификацию оборудования;
- таблица технических данных;
- описание и инструкции по эксплуатации, в том числе техническую документацию на отдельные компоненты, содержащую правила монтажа, настройки и эксплуатации;
- инструкцию по приемке, проверке и хранению оборудования;
- ведомость документации для монтажа;
- руководство по монтажу и наладке оборудования;
- инструкции по эксплуатации;
- сертификаты соответствия РФ, разрешающие документы надзорных органов РФ;
- протоколы заводских испытаний;
- ТУ, сертификаты, лицензии, паспорта на основное и вспомогательное оборудование.

Паспорта должны содержать сведения об изготовителе оборудования, дате выпуска, ресурсе, комплекте поставки, включая прилагаемый инструмент и ЗИП.

## **6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ.**

Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий и необходимую защиту от внешних воздействующих факторов (климатических, механических, биологических).

На наружной поверхности упаковки должны быть нанесены также манипуляционные знаки «Верх, не кантовать» по ГОСТ 14192-96. Упаковка должна быть рассчитана для перевозки автомобильным, железнодорожным и авиационным транспортом.

Изделия в заводской упаковке должны допускать транспортирование закрытым автомобильным, железнодорожным и авиационным транспортом на любые расстояния при температуре от минус 20 до 50°С.. Транспортная тара должна иметь приспособления погрузочно-разгрузочных работ и надежного крепления при транспортировании.

Ответственность за достаточность и надежность упаковки оборудования для обеспечения его сохранности при транспортировании несет Поставщик.

Транспортировка до склада Заказчика за счет и силами Поставщика. Склад Заказчика размещен на режимном объекте, проход на территорию осуществляется только по паспорту гражданина РФ. Транспортирование по территории предприятия осуществляется только грузовым автотранспортом.

## **7. ТРЕБОВАНИЕ К ХРАНЕНИЮ.**

Поставщик обеспечивает хранение изделий, подготовленных к отправке Заказчику, в сухом, охраняемом помещении, в опломбированной транспортной упаковке в течении трех месяцев.

## **8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЁМУ И /ЛИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ.**

Гарантия работоспособности системы лазерной маркировки и дополнительного оборудования 12 месяцев со дня продажи.

Поставщик обязан заменить за свой счёт некачественные изделия в течение 30 дней с момента получения извещения о поступлении некачественного оборудования, либо в течение 15 дней вернуть денежные средства, уплаченные Заказчиком за некачественные изделия.

Изделия должны иметь сертификат соответствия.

Доставка изделий должна осуществляться с комплектом отгрузочных документов (счет-фактура, накладная);

В течение 5 дней после отгрузки Поставщик должен направить в адрес Заказчика по факсу и почтой счёт-фактуру с указанием даты и номера договора,

оформленный согласно Постановлению Правительства РФ от 02.12.2000 № 914 (с изменениями и дополнениями). В счете-фактуре указать наименование Заказчика и грузополучателя - Открытое акционерное общество «Государственный научный центр - Научно-исследовательский институт атомных реакторов» или краткое – ОАО«ГНЦ НИИАР»;

Поставщик должен направить Заказчик в день отгрузки по факсу товарно-транспортную накладную на отгруженную продукцию. Оригинал товарной накладной формы ТОРГ-12 Поставщик направляет вместе с отгруженной продукцией.

Доставка включена в стоимость Товара.

Поставка Товара осуществляется на склад Заказчика.

Поставщик обязан:

После наступления срока поставок, в течение 25-и рабочих дней с момента поступления запроса Заказчика, осуществить поставку изделий. Доставка изделий должна осуществляться с комплектом отгрузочных документов (счет-фактура, накладная, гарантийное обязательство);

Обеспечить доставку изделий в сервис от Заказчика и обратно из сервиса к Заказчику осуществляется силами и за счёт Поставщика;

## **9.ТРЕБОВАНИЯ К РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ.**

Наличие сервисного центра в городе Санкт-Петербурге, Москве, Казани.

## **10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ.**

В течение гарантийного срока

Пуско-наладочные работы и эксплуатацию оборудования выполняют специалисты Заказчика, прошедшие технический инструктаж на предприятии Поставщика.

Поставщик проводит бесплатно технический инструктаж двух специалистов Заказчика правилам эксплуатации, настройки и обслуживания оборудования. Инструктаж выполняется на производственной базе

Поставщика в согласованные сроки в течении 2-3 х рабочих дней. Специалисты Заказчика, успешно прошедшие квалификационные испытания, получают сертификат, дающий право самостоятельной работы, настройки и обслуживания системы прецизионной лазерной маркировки . Расходы по проезду, проживанию и питанию специалистов во время обучения Заказчик оплачивает самостоятельно.

Сервисное обслуживание и ремонт, в течение гарантийного срока, выполняется специалистами Поставщика или специалистами Заказчика, прошедшие технический инструктаж на предприятии Поставщика.

## **11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.**

Применение системы автономной вытяжки и очистки воздуха.

## **12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.**

Система лазерной маркировки должна иметь класс лазерной опасности – №2, согласно СН 5804-91 «Санитарные нормы и правила устройства и эксплуатации лазеров».

## **13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ.**

Требования к качеству изложены в пункте 5.1 настоящего ТЗ.

Поставляемые изделия должны удовлетворять требованиям ТУ 6342-007-72409255-2009

## **14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.**

Гарантийное сопровождение продукции.

Техническое обслуживание и ремонт.

Консультации по вопросам работы на установке, и с программным обеспечением в течении 2-х лет. Скорость предоставления требуемой информации в течении 2-х рабочих дней.

## **15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ.**

В общую сумму договора должны входить НДС, доставка и разгрузка на склад Заказчика, расходы на перевозку, страхование, упаковку, экспедирование, полный комплект тех. документации, уплаты таможенных пошлин, налогов и других обязательных платежей.

Гарантийное и постгарантийное обслуживание системы лазерной маркировки должно осуществляться на территории РФ.

## **16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ ( ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ.**

В течение 30 рабочих дней с момента перечисления аванса.

В случае отсутствия сопроводительных документов, оговоренных П.5.2 поставка считается некомплектной.

Комплект поставки в соответствии с пунктом 4.9 данного ТЗ.

Условия поставки: на условиях франко-вагон (автомобильным, железнодорожным и авиационным транспортом) до станции назначения Заказчика.

## **17. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ.**

Документация, прилагаемая к оборудованию должна быть на русском языке и соответствовать требованиям **раздела 4** и **подраздела 5.2.** настоящего технического задания.

Доставка изделий должна осуществляться с комплектом отгрузочных документов (счет-фактура, накладная);

В течение 5 дней после отгрузки Поставщик должен направить в адрес Заказчика по факсу и почтой счёт-фактуру с указанием даты и номера договора, оформленный согласно Постановлению Правительства РФ от 02.12.2000 № 914 (с изменениями и дополнениями). В счете-фактуре указать наименование Заказчика и грузополучателя - Открытое акционерное общество «Государственный научный центр- Научно-исследовательский институт атомных реакторов» или краткое – ОАО«ГНЦ НИИАР»;

Поставщик должен направить Заказчику в день отгрузки по факсу товарно-транспортную накладную на отгруженную продукцию. Оригинал товарной накладной формы ТОРГ-12 Поставщик направляет вместе с отгруженной продукцией.

Вся документация должна быть на русском языке в двух экземплярах. Документация предоставляется на бумажном носителе (бланки утверждённой формы), заверенная печатью Поставщика.

## **18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА.**

Поставщик проводит бесплатно технический инструктаж двух специалистов Заказчика правилам эксплуатации, настройки и обслуживания оборудования. Инструктаж выполняется на производственной базе Поставщика в согласованные сроки в течении 3-х рабочих дней. Расходы по проезду, проживанию и питанию специалистов во время обучения Заказчик оплачивает самостоятельно.

## **19. ИСТОЧНИК ФИНАНСИРОВАНИЯ**

Источник финансирования закупки – Инвестиционный проект "Модернизация технологического процесса изготовления мишеней для наработки калифорния и других трансплутониевых элементов "

## 20. МЕСТО ПОСТАВКИ И УСЛОВИЯ ДОПУСКА.

Адрес доставки: Россия, 433510, Ульяновская обл. г. Димитровград-10

Для осуществления доставки необходимо за сутки до доставки предоставить информацию с указанием номера автомашины ее марки и Ф.И.О. водителя и лица сопровождающего груз при необходимости

## 21. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

№ п/п	сокращение	расшифровка
1	ОАО «ГНЦ НИИАР»	Открытое акционерное общество «государственный научный центр научно-исследовательский институт атомных реакторов»
2	ТЗ	Техническое задание


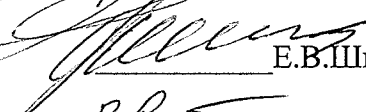

## 22. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.

Нет.

Директор ОРИП

Зам. директора ОРИП

Начальник установки 18530

 Р.А.Кузнецов  
 Е.В.Шимбарев  
 В.Г.Лукиянов