

УТВЕРЖДАЮ:
Начальник Инструментального
производства
_____ Харчевников В.И.
«___» _____ 2014 г.

Техническое задание
на поставку инструмента металлообрабатывающего режущего.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 4. 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

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА
ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА
ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	№ позиции по ГОСТу	Материал	Нормативно-техническая документация	Кол-во (шт.)
1	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0083	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 1604-71 ; Допуски на резьбу метчиков для метрической резьбы по ГОСТ 16925-71 ; Технические требования по ГОСТ 3449-84 ; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84 .	60
2	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0117			100
3	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0153			60
4	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0165			70
5	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0169			100
6	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0189			30
7	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0193			50
8	Метчик гаечный класс точности 6H	2640-0213			40
9	Метчик машинно-ручной класс точности 6H	2620-2430	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266-81 ; Допуски на резьбу по ГОСТ 16925-71 ; Технические требования по ГОСТ 3449-84 ; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84 .	80
10	Метчик машинно-ручной класс точности 6H	2620-2432			80
11	Метчик машинно-ручной класс точности 6H	2620-2461			150
12	Метчик машинно-ручной класс точности 6H	2620-2463			150
13	Метчик машинно-ручной класс точности 6H	2620-2485			200

14	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2487	Р6М5 по ГОСТ 19265- 73;Хвостовик по ГОСТ 1050- 74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266- 81;Допуски на резьбу по ГОСТ 16925- 71;Технические требования по ГОСТ 3449-84; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84.	200
15	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2541			20
16	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2543			20
17	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2533			200
18	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2535			200
19	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2613			100
20	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2615			100
21	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2605			100
22	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2607			100
23	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2597			100
24	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2599			100
25	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1517			100
26	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1519			100

27	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1559	Р6М5 по ГОСТ 19265- 73;Хвостовик по ГОСТ 1050- 74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266- 81;Допуски на резьбу по ГОСТ 16925- 71;Технические требования по ГОСТ 3449-84; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84.	50
28	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1557			50
29	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1567			100
30	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1565			100
31	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1607			30
32	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1605			30
33	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1623			100
34	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1621			100
35	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1719			60
36	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-1717			60
37	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2007			20
38	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2005			20
39	Метчик машинно- ручной класс точности 6H	2620-2061			20

40	Метчик машинно- ручной класс точности 6Н	2620-2053	Р6М5 по ГОСТ 19265- 73;Хвостовик по ГОСТ 1050- 74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 3266- 81 ;Допуски на резьбу по ГОСТ 16925- 71 ;Технические требования по ГОСТ 3449-84 ; Маркировка согласно ГОСТ 3449-84 . или НД изготовителя.	20
41	Метчик машинно- ручной класс точности 6Н	M56x5,5 №1			5
42	Метчик машинно- ручной класс точности 6Н	M56x5,5 №2			5
43	Метчик машинно- ручной класс точности 6Н	M56x5,5 №1			3
44	Метчик машинно- ручной класс точности 6Н	M56x5,5 №2			3
45	Метчик машинно- ручной класс точности 6Н	M56x5,5 №3			3
46	Плашка метрическая 6g	2650-1577	Р6М5 по ГОСТ 19265-73;	Технические условия,конструктивные размеры,геометрические параметры,маркировка по ГОСТ 9740- 71 ;допуски на резьбу по ГОСТ 17587- 85 ;Транспортная маркировка,маркировка потребительской тары и упаковка по ГОСТ 18088-83 .	100
47	Плашка метрическая 6g	2650-1623			100
48	Плашка метрическая 6g	2650-1795			50
49	Плашка метрическая 6g	2650-2035			50
50	Сверло ц/х	2300-0135	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10902-77 Технические требования по ГОСТ 2034-80 ; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010- 77 .Маркировка свёрл по ГОСТ 2034-80 .	100
51	Сверло ц/х	2300-0138			100
52	Сверло ц/х	2300-0141			200
53	Сверло ц/х	2300-7515			200
54	Сверло ц/х	2300-0167			200
55	Сверло ц/х	2300-0181			200
56	Сверло ц/х	2300-3411			100
57	Сверло ц/х	2300-0193			50

58	Сверло к/х	2301-0014	Р6М5 по ГОСТ 19265-73; Хвостовик по ГОСТ 1050-80	Основные размеры по ГОСТ 10903-77; Технические требования по ГОСТ 2034-80; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557-82; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 4010-77.	50
59	Сверло к/х	2301-0040			30
60	Сверло к/х	2301-0048			50
61	Сверло к/х	2301-3602			40
62	Сверло к/х	2301-0054			100
63	Сверло к/х	2301-3609			100
64	Сверло к/х	2301-0060			60
65	Сверло к/х	2301-3617			60
66	Сверло к/х	2301-0062			20
67	Сверло к/х	2301-3627			60
68	Сверло к/х	2301-0070			30
69	Сверло к/х	2301-3633			50
70	Сверло к/х	2301-3635			60
71	Сверло к/х	2301-3637			60
72	Сверло к/х	2301-0125			20
73	Сверло к/х	2301-3701			10
74	Сверло к/х	2301-3708			40
75	Сверло к/х	2301-3711			20
76	Сверло к/х	2301-3083			10
77	Сверло к/х	2301-0173			15
78	Сверло к/х	2301-3747			15
79	Сверло к/х	2301-3748			10
80	Сверло к/х	2301-0179			3
81	Сверло к/х	2301-1384	ВК8 по ГОСТ 3882- 74; Технические требования на твёрдый сплав по ГОСТ 4872; Корпус по ГОСТ 19265- 73.	Основные размеры по ГОСТ 22736-77; Технические требования по ГОСТ 5756- 81; Размеры конусов Морзе по ГОСТ 25557- 77; Конструктивные элементы и геометрические параметры режущих элементов свёрл по ГОСТ 22735- 77. Маркировка свёрл по ГОСТ 5756-81. НД изготовителя.	60
82	Сверло к/х	2301-1719			20
83	Сверло к/х	32,0x175x324			10
84	Сверло к/х	36,0x150x234 KM4			20
85	Сверло к/х	43,0x175x324 KM4			10

86	Фреза торцовая с мех.креплением многогранных пластин	2214-0391	Пластина 10153-110408 T5K10 по ГОСТ 19064-80	Типы и основные размеры по ГОСТ 26595-85; технические требования по ГОСТ 1695-67.	2
87	Фреза торцовая с мех.креплением многогранных пластин	2214-0565			1
88	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-0097	P6M5 по ГОСТ 19265-73; хвостовик по ГОСТ 1050-74.	Конструкция и размеры по ГОСТ 17026-71; Технические требования по ГОСТ 17024-82; Размер конусов Морзе ГОСТ 25557-82; Центровые отверстия по ГОСТ 14034-74;Маркировка фрез по ГОСТ 17024-82.	50
89	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-0099			60
90	Фреза концевая с центровочным отверстием	2223-0105			30
91	Фреза отрезная с увеличенной шириной ступицы 0,2мм кл.2	2254-1294	P6M5 по ГОСТ 19265-73	Технические условия по ГОСТ 2679-93; Маркировка согласно ГОСТ 2679-93.ИСО 2296-72.	50
92	Фреза отрезная с увеличенной шириной ступицы 0,2мм кл.2	2254-1304			40
93	Фреза отрезная с увеличенной шириной ступицы 0,2мм кл.2	2254-1336			40
94	Нож для 3-х ст.дисковой фрезы	2026-0029	T5K10	Конструкция и размеры по ГОСТ 14700-69.Рифления по ГОСТ 2568-71.Технические требования по ГОСТ 5808-77.	30
95	Нож для 3-х ст.дисковой фрезы	2026-0030			30
96	Нож для 3-х ст.дисковой фрезы	2026-0051			30
97	Нож для 3-х ст.дисковой фрезы	2026-0052			30
98	Нож к торцевой фрезе Ф125-200 правый	2020-0003/002 60°	T5K10	Конструкция и размеры по ГОСТ 24359-80.	500
			ИТОГО:		6765

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент (металлообрабатывающий режущий) должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. Инструмент (металлообрабатывающий режущий) должен поставляться в упаковке изготовителя.

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 товаров

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Гарантия качества по поставляемую продукцию определяется по документам завода-изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Инженер по инструменту 1 категории



Демидова Т.В.