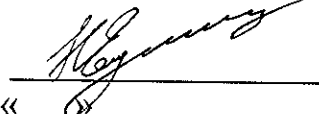


УТВЕРЖДАЮ:
Руководитель направления
Инструментального производства


Еремин Н.В.
« _____ » 2015 г.

Техническое задание
на поставку шлифовальных и отрезных кругов

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, тип, размер	Характеристика	Нормативная техническая Документация (НТД)	количество
1	2	3	4	5
1	Круг полировальный гибкий 1 150x20x32	14A 16-H (F90) ГС R 18(25) м/с	Технические условия - ГОСТ Р 51967-2002 (НТД (ТУ) изготовителя) Зернистость и зерновой состав –ГОСТ 3647-80 Требования безопасности – ГОСТ 12.3.028-82, ГОСТ 30513-97 Транспортировка и хранение – ГОСТ 27595-88	200 шт.
2	Круг зачистной 29-2 115x22,23 для обработки углеродистых и нержавеющей сталей	14A P40 4 (5) 80 м/с	Технические условия - ГОСТ Р 53410-2009 (НТД (ТУ) изготовителя) Шлифовальная шкурка по другой технической документации должна обозначаться в соответствии с требованиями изготовителя.	100 шт.
3	Круг зачистной 29-2 125x22,23 для обработки углеродистых и нержавеющей сталей	14A P40 4 (5) 80 м/с	Механическая прочность круга - по ГОСТ Р 53410-2009 п.5.1. Остальные требования безопасности - по ГОСТ Р 52588-2006, ГОСТ 30513-97 Транспортировка и хранение – ГОСТ 27595-88	100 шт.
4	Головка шлифовальная на оправке АW 20x25x6	25A 25-H СТ1 6 К 35 м/с	Технические условия – ГОСТ 2447-82 Оправки из стали марок 35, 40, 45 по ГОСТ 1050-88	2 000 шт.
5	Головка шлифовальная на оправке EW 10x25x6	25A 25-H СТ1 6 К 35 м/с	Зернистость и зерновой состав –ГОСТ 3647-80 Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 2447-82 п.5.1.-5.2., ГОСТ 27595-88	1 000 шт.
6	Головка шлифовальная на оправке EW 20x25x6	25A 25-H СТ1 6 К 35 м/с		1 500 шт.
7	Круг зачистной 1 180x6x22,23	14A F24 R BF 80 м/с Pg	Технические условия - ГОСТ Р 53410-2009 (НТД (ТУ) изготовителя)	2 000 шт.
8	Круг зачистной 1 230x6x22,23	14A F24 R BF 80 м/с Pg	Механическая прочность круга - по ГОСТ Р 53410-2009 п.5.1. Остальные требования безопасности - по	1 000 шт.
9	Круг зачистной 1 100x20x20	14A F24 P B 40 м/с Pg	ГОСТ Р 52588-2006, ГОСТ 30513-97 Маркировка, упаковка –	300 шт.
10	Круг зачистной 1 150x25x32	14A F24 Q B 40 м/с Pg	ГОСТ 52588, Р 52781, Р 53410 Транспортировка и хранение –ГОСТ 27595-88	1 500 шт.
11	Круг 12 150x16x32	25A F60 K 6V 50 м/с	Технические условия - ГОСТ Р 52781-2007 Зернистость и зерновой состав –	150 шт.
12	Круг 12 150x16x32	64C F60 K 7V 35 м/с	ГОСТ 3647-80 Механическая прочность круга - по	200 шт.
13	Круг 1 400x40x127	25A F40 K 6V 50 м/с	ГОСТ Р 52781-2007 п.6.1. Остальные требования безопасности - по	70 шт.
14	Круг 1 400x40x127	64C F40 K 7V 35 м/с	ГОСТ Р 52588-2006 и ГОСТ 30513-97 Транспортировка и хранение –	30 шт.
15	Круг 1 400x40x127	64C F60 K 7V 35 м/с	ГОСТ 27595-88	50 шт.
16	Круг 1 400x40x203	64C F40 K 7V 35 м/с		20 шт.

17	Круг полировальный 1 150x20x32	63С (64С) 8-Н (F150) ПФ (Поливинилформалева связка) 30 м/с	Технические условия - НТД изготовителя (ТУ 3984-001-53855701-2002 или эквивалент) Зернистость и зерновой состав - ГОСТ 3647- 80 Требования безопасности - ГОСТ Р 52588- 2006	10 шт.	
18	Круг полировальный 1 150x20x32	63С (64С) 10-Н (F120) ПФ (Поливинилформалева связка) 30 м/с		30 шт.	
19	Круг полировальный 1 150x20x32	63С (64С) 12-Н (F100) ПФ (Поливинилформалева связка) 30 м/с		10 шт.	
20	Круг полировальный 1 150x40x32	63С (64С) 8-Н (F150) ПФ (Поливинилформалева связка) 30 м/с		10 шт.	
21	Круг отрезной 41 115x2,5x22,23	14А 63-Н ВF М 80 м/с твердость - S, ЗИ - по НТД изготовителя	Технические условия - ГОСТ 21963-2002 (НТД (ТУ) изготовителя) Зернистость и зерновой состав - ГОСТ 3647- 80 Требования безопасности - ГОСТ 12.3.028-82 и ГОСТ 30513-97 Маркировка и упаковка - ГОСТ 21963-2002 Транспортировка и хранение - ГОСТ 27595-88	500 шт.	
22	Круг отрезной 41 180x3,0x22,23	14А 80-Н ВF М 80 м/с твердость - S, ЗИ - по НТД изготовителя		3 500 шт.	
23	Круг отрезной 41 230x3,0x22,23	14А 80-Н ВF М 80 м/с твердость - S, ЗИ - по НТД изготовителя		500 шт.	
24	Круг отрезной 41 400x4,0x32 для стационарных и переносных машин с ручной подачей с электро- или бензиновым двигателем	14А 80-Н ВF М 80 м/с твердость - S, ЗИ - по НТД изготовителя		250 шт.	
25	Круг отрезной 41 150x1,2x32	14А 16-Н 27-35 (ЗИ) R M 63 м/с		30 шт.	
26	Круг отрезной 41 150x3,0x32	14А 16-Н 27-35 (ЗИ) R M 63 м/с		20 шт.	
27	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 4-Н		Технические условия - ГОСТ 13344-79 Зернистость и зерновой состав -ГОСТ 3647-80 Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 13344-79 п.5.1.-5.4., ГОСТ 27595-88 Технические условия - ГОСТ 13344-79 Зернистость и зерновой состав -ГОСТ 3647-80 Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 13344-79 п.5.1.-5.4., ГОСТ 27595-88	90 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)
28	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 6-Н			90 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)
29	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 8-Н	60 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)		
30	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 10-Н	90 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)		
31	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 12-Н	90 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)		
32	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 16-Н	90 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)		

33	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 40-Н	Технические условия - ГОСТ 13344-79 Зернистость и зерновой состав -ГОСТ 3647-80 Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 13344-79 п.5.1.-5.4., ГОСТ 27595-88	90 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)
34	Шкурка шлифовальная водостойкая на тканевой основе тип 2 (в рулонах)	14А 50-Н	Технические условия - ГОСТ 13344-79 Зернистость и зерновой состав -ГОСТ 3647-80 Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение - ГОСТ 13344-79 п.5.1.-5.4., ГОСТ 27595-88	60 пог.м. (ширина рулона не менее 775 мм)
35	Шлифовальная лента 10x520 мм	1. Зернистость – Р60 (по FEPA); 2. Материал ленты – 947D (по каталогу 3М или эквивалент): - основа – влагостойкое полиэфирное полотно; - минерал - Cubitron™ (Кубитрон™) – керамический минерал; 3. Область применения - шлифование (очистка поверхностей, сьем излишков материала, шлифование в размер, зачистка сварных швов) изделий из никелевых сплавов, нержавеющей стали, титана и кобальта.	НТД изготовителя	600 шт.
36	Шлифовальная лента 10x520 мм	1. Зернистость – Р80 (по FEPA); 2. Материал ленты – 947D (по каталогу 3М или эквивалент): - основа – влагостойкое полиэфирное полотно; - минерал - Cubitron™ (Кубитрон™) – керамический минерал; 3. Область применения - шлифование (очистка поверхностей, сьем излишков материала, шлифование в размер, зачистка сварных швов) изделий из никелевых сплавов, нержавеющей стали, титана и кобальта.		400 шт.
ИТОГО:				36 ус.ед.

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД, указанной в графе 4 раздела 1 настоящего технического задания.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД, указанной в графе 4 раздела 1 настоящего технического задания.. Инструмент 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

Поставщик обязуется предоставить вместе с поставляемой продукцией оригинал сертификата качества (паспорта) на русском языке с оригинальной (синей) печатью завода-изготовителя.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД, указанной в графе 4 раздела 1 настоящего технического задания.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД, указанной в графе 4 раздела 1 настоящего технического задания.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД, указанной в графе 4 раздела 1 настоящего технического задания.

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

Весь предлагаемый инструмент должен быть предназначен для обработки деталей из сталей и сплавов.

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