

УТВЕРЖДЕНО
Директор филиала АО «РИР»
в г. Краснокаменске
_____Аношин С.А.

Техническое задание
на поставку товаров, за исключением нестандартного технологического
оборудования

Предмет закупки: Поставка металлорежущего инструмента
для филиала АО "РИР" в г. Краснокаменске
позиция ГПЗ № 17335/187

Краснокаменск
2022

Техническое задание
на поставку товаров, за исключением нестандартного технологического
оборудования для филиала АО «РИР» в г. Краснокаменске

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Предмет закупки

Подраздел 1.2. Сведения о новизне

Подраздел 1.3. Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры.

Подраздел 4.2. Требования по надежности

Подраздел 4.3. Требования к комплектности

Подраздел 4.4. Требования к маркировке

Подраздел 4.5. Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки

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

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

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

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

ПРИЛОЖЕНИЕ №1

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

| | |
|--|--|
| Подраздел 1.1. Предмет закупки | |
| Поставка металлорежущего инструмента для филиала АО "РИР" в г. Краснокаменске, именуемый в дальнейшем Товар. Перечень, количество, единицы измерения согласно Приложения № 1 к данному Техническому заданию. | |
| Подраздел 1.2. Сведения о новизне | |
| Поставляемый Товар должен быть новым, выпуска не ранее второго полугодия 2021 года, не бывший в употреблении, не восстановленный, у которого не была осуществлена замена составных частей, отвечать стандартам безопасности и качества в соответствии с законодательством Российской Федерации. Запрещается поставка Товара, снятого с производства, выставочных образцов. Товар должен быть свободен от прав третьих лиц (не должен находиться в залоге, под арестом или обременением). | |
| Подраздел 1.3. ОКПД 2 | |
| 25.73.40 Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него). | |
| 25.73.40.260 Полотна ножовочные. | |

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Товар предназначен для изменения формы и размеров обрабатываемой металлической заготовки путём удаления части материала в виде стружки с целью получения готовой детали или полуфабриката.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Не предусмотрены.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

| Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры | | | |
|---|--|---|--|
| № п/п | Наименование* | Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ) | Основные технические характеристики Товара |
| 1 | Комплект метчиков 2621-2171 2621-2169 1 ГОСТ 3266-81 | ГОСТ 3266-81 | <u>Комплект:</u> Метчик для нарезания правой метрической резьбы 42х4,5 (Исп. 1) Диаметр резьбы d 42-мм |

| | | | |
|---|---|--------------------|---|
| | | | <p>Шаг резьбы 4,5-мм Тип черновой и + Метчик для нарезания правой метрической резьбы 42х4,5 (Исп. 1) Диаметр резьбы d 42-мм Шаг резьбы 4,5-мм Тип чистовой Марка стали Р6М5</p> |
| 2 | Набор метчиков и плашек 28130-Н52 52шт. Зубр* | НД изготовителя | <p>Направление резьбы – правая. Количество в наборе, шт – 52. Сталь – высокоуглеродистая. Шаг метрической (М) резьбы – крупный. Метрическая резьба - М3-М12. Резьба 1/4 BSP – нет. Резьба 1/8 BSP - нет. Резьба 1/8 NPT - нет. Min размер резьбы М (метчики) - М3. Комплектация</p> <ul style="list-style-type: none"> • Плашки 8 шт.: 3х0,5; 4х0,7; 5х0,8; 6х1,0; 7х1,0; 8х1,25; 10х1,5; 12х1,75; • Метчики комплектные №1, №2, №3, 24 шт.: 3х0,5; 4х0,7; 5х0,8; 6х1,0; 7х1,0; 8х1,25; 10х1,5; 12х1,75; • Сверла под резьбу: 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,0; 7,8; 8,6; 10,3; • Экстракторы - 5 шт.; • Метчикодержатели - 2 шт.; • Плашкодержатель - 1 шт.; • Отвертка - 1 шт.; • Резьбомер - 1 шт.; • Керн - 1 шт.; • Металлический бокс - 1 шт. |
| 3 | Набор сверл 1-13мм 165207 25шт Гранит* | НД изготовителя | <p>Min диаметр, мм – 1. Количество предметов, шт – 25. Мах диаметр хвостовика, мм – 13. Мах диаметр сверла, мм – 13. Тип – спиральный. Материал обработки – металл. Тип хвостовика - цилиндрический Материал сверла - HSS-G. Комплектация</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сверла по металлу 25 штук: 1; 1,5; 2; 2,5; 3; 3,5; 4; 4,5; 5; 5,5; 6; 6,5; 7; 7,5; 8; 8,5; 9; 9,5; 10; 10,5; 11; 11,5; 12; 12,5; 13мм. |
| 4 | Ножницы по металлу 2809-0013 ГОСТ 7210 | ГОСТ 7210-75 | <p>Ножницы праворежущие. Тип – 2. L ±IT16 - 320 мм. l ±IT17 – 71 мм. H ±IT17 – 50 мм.</p> |

| | | | |
|----|--|----------------------|--|
| | | | В, не менее 13 мм. f – 2,0-3,0 мм. Размеры L и Н даны без учета изоляционных, декоративных, лакокрасочных, резиновых, пластмассовых и других полимерных покрытий рукояток |
| 5 | Ножовка 40541-300 Тип=по металлу ЛножовочнПолотн=300мм Мастер-ТОП* | НД изготовителя | Назначение - по металлу. Количество режущих полотен – 1. Длина режущего полотна, мм – 300. Рамка составная, стальная, прямоугольного сечения. Закрытая ручка из ударопрочного пластика АВС. Механизм натяжение винтовой. В комплекте полотно по металлу. |
| 6 | Полотно ножовочное 300x12.5x0.63x0.8 ГОСТ Р 53411 | ГОСТ Р 53411-2009 | Расстояние межосевое I1 300-мм I2 315-мм Ширина b 12,5-мм Толщина s 0,63-мм Шаг Р 0.8-мм Число зубьев на 25 мм -32 dH14 4-мм Марка стали Р6М5 |
| 7 | Полотно ножовочное 300-12,5-0,63-1,25 ГОСТ Р 53411-2009 | ГОСТ Р 53411-2009 | Расстояние межосевое I1 300-мм I2 315-мм Ширина b 12,5-мм Толщина s 0,63-мм Шаг Р 1,25-мм Число зубьев на 25 мм -20 dH14 4-мм Марка стали Р6М5 |
| 8 | Полотно ножовочное Лножовочн=300 мм p=1.8 b=25мм s=1.25мм ГОСТ Р 53411-2009 | ГОСТ Р 53411-2009 | Расстояние межосевое I1 300-мм I2 330-мм Ширина b 25-мм Толщина s 1.25-мм Шаг Р 1,8-мм Число зубьев на 25 мм -14 dH14 8,4-мм Марка стали Р6М5 |
| 9 | Полотно ножовочное 450x40x2.0x2.5 ГОСТ Р 53411 | ГОСТ Р 53411-2009 | Расстояние межосевое I1 450-мм I2 490-мм Ширина b 40-мм Толщина s 2-мм Шаг Р 2,5-мм Число зубьев на 25 мм -10 dH14 10,4-мм Марка стали Р6М5 |
| 10 | Полотно ножовочное 450-40-2-4 ГОСТ Р 53411- | ГОСТ Р 53411-2009 | Расстояние межосевое I1 450-мм I2 490-мм Ширина b 40-мм Толщина s 2-мм |

| | | | |
|----|--|---------------|---|
| | 2009 | | Шаг Р 4-мм Число зубьев на 25 мм -6 dH14 8,4 или 10,4-мм Марка стали Р6М5 |
| 11 | Сверло спиральное конический хвостовик d15 2301-0050-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 15 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 212 мм. Длина режущей части l – 114 мм. Конус Морзе – 2. Марка стали Р6М5 |
| 12 | Сверло спиральное конический хвостовик d15.5 2301-0053-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 15,5 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 218 мм. Длина режущей части l – 120 мм. Конус Морзе – 2. Марка стали Р6М5 |
| 13 | Сверло спиральное конический хвостовик d17.5 2301-0060-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 17,5 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 228 мм. Длина режущей части l – 130 мм. Конус Морзе – 2. Марка стали Р6М5 |
| 14 | Сверло спиральное конический хвостовик d19 2301-0065-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 19 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 233 мм. Длина режущей части l – 135 мм. Конус Морзе – 2. Марка стали Р6М5 |
| 15 | Сверло спиральное конический хвостовик d19.5 2301-0068-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 19,5 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 238 мм. Длина режущей части l – 140 мм. Конус Морзе – 2. Марка стали Р6М5 |
| 16 | Сверло спиральное конический хвостовик d21 2301-0073-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 21 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 243 мм. Длина режущей части l – 145 мм. Конус Морзе – 2. Марка стали Р6М5 |
| 17 | Сверло спиральное конический хвостовик d22 2301-0076-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 22 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 248 мм. Длина режущей части l – 150 мм. Конус Морзе – 2. Марка стали Р6М5 |
| 18 | Сверло спиральное конический хвостовик d23 2301-0079-В | ГОСТ 10903-77 | Сверло диаметром d = 23 мм с нормальным хвостиком, класса точности В. Длина общая L – 253 мм. Длина режущей части l – 155 мм. Конус Морзе – 2. |

| | | | |
|----|--|--------------------|--|
| | ГОСТ 10903 | | Марка стали Р6М5 |
| 19 | Сверло спиральное конический хвостовик d24 2301-3647-A1 ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903- 77 | Диаметр d 24-мм Длина общая L 281,00-мм Длина режущей части I 160,00-мм Конус Морзе №3 Класс точности-A Тип хвостовика-конический Марка стали Р6М5 |
| 20 | Сверло ступенчатое 1016003 d=4- 20мм Мат=Р6М5 Волжский инструмент* | НД изготовителя | Диаметр, мм – 4-20. Материал - Р6М5 (быстрорежущая сталь). Вид сверла – ступенчатое. Тип хвостика – трехгранный. Количество ступеней сверла – 9. |

*Поставка аналогичного Товара (эквивалента) допускается при полном соответствии техническим характеристикам, изложенным в настоящем Техническом задании, а также при соблюдении всех условий настоящего Технического задания.

Участник процедуры закупки должен принять во внимание, что ссылки в конкурсной документации на товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, наименование места происхождения товара или наименование производителя, носят лишь рекомендательный, а не обязательный характер.

Участник процедуры закупки может представить в своей заявке на участие иные товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, места происхождения товара или производителя, при условии, что произведенные замены совместимы между собой, по существу равноценны (эквиваленты).

Подраздел 4.2. Требования по надежности

Товар должен сохранять значения всех параметров, характеризующих способность выполнять функции весь период, установленный технической документацией производителя. Претензии по качеству и надежности Товара (скрытые дефекты) могут быть заявлены в течении гарантийного срока на Товар в соответствии с Разделом 8 данного Технического задания.

Подраздел 4.3. Требования к комплектности

Комплектация Товара должна быть в соответствии с разделом 4 данного Технического задания.

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировка поставляемого Товара должна соответствовать ГОСТ 18088-83 «Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение».

Маркировка должна быть нанесена непосредственно на изделие, табличку, ярлык или этикетку (паспорт), вложенную в прозрачную или разъемную (на кнопках, молниях и т.д.) непрозрачную потребительскую тару и должна содержать следующие данные:

- наименование или товарный знак производителя;
- наименование инструмента и обозначение нормативно-технического документа;
- марка материала режущей части;
- количество инструментов (штук или комплектов);
- дата упаковывания;

- номер упаковщика;
- штамп технического контроля.

Маркировка должна быть четкой, нестираемой, легко читаемой и достоверной, должна сохраняться в течении всего срока эксплуатации.

Каждая единица транспортной тары должна быть маркирована по ГОСТ 14192-96 «Маркировка грузов (с Изменениями N 1, 2, 3)».

Подраздел 4.5. Требования к упаковке

Упаковка поставляемого Товара должна соответствовать ГОСТ 18088-83 «Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение».

Упаковка должна обеспечивать сохранение технико-эксплуатационных качеств Товара, предохранять от повреждений, воздействия экстремальных температур, влаги, соли, осадков при транспортировании и хранении, быть пригодной для интенсивной подъемно-транспортной обработки, а также предотвращать его порчу или подмену.

В каждое место должны быть вложены эксплуатационные документы и упаковочный лист в непромокаемом конверте, в котором указывается: перечень упакованных предметов, их количество, тип (модель), фабричный номер, вес брутто и нетто.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки

Приемка Товара осуществляется согласно условиям договора поставки Раздел 4 по результатам входного контроля.

Входной контроль проводится с целью:

- проверки количества и качества ТМЦ, оценки их соответствия требованиям договора, ТУ, ГОСТ и другим нормативным документам, определяющих безотказность, долговечность и безопасность их эксплуатации.
- получения исходных данных для сравнительной оценки состояния при последующем эксплуатационном контроле.

Входной контроль осуществляет комиссия по входному контролю.

При обнаружении недостачи Товара при подсчете в процессе приема-передачи, заказчик делает отметки об этом в накладной и составляет соответствующий Акт. При обнаружении недопоставки Товара по количеству, заказчик выдвигает требования о поставке недопоставленного количества Товара, а Поставщик обязан своими силами и за свой счет допоставить Товар в течение 15 рабочих дней с момента выставления такого требования и составления соответствующего Акта.

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

Вместе с Товаром должны быть предоставлены оригиналы следующих документов, позволяющих его использование по назначению на территории РФ:

- товарную накладную по форме ТОРГ-12/УПД- 2 экземпляра;
- транспортную накладную /товарно-транспортную накладную;
- счет-фактуру (если поставщик является плательщиком НДС);
- счет на оплату;
- паспорт производителя с отметками ОТК, техническим описанием;
- документы о сертификации Товара (оригиналы, либо надлежащим образом заверенные копии сертификатов безопасности, сертификатов пожарной безопасности, сертификата (или декларации) соответствия (если сертификация товара предусмотрена законодательством РФ));
- эксплуатационная документация (руководство по эксплуатации, паспорт, гарантийные талоны).

Поставка Товара без сопроводительных документов считается некомплектной. Заказчик вправе не оплачивать данный Товар до момента предоставления указанных документов.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование должно производиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта, и техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными в установленном порядке, с учетом максимального использования вместимости (грузоподъемности) транспортных средств. Транспортировка должна осуществляться в упаковке, предотвращающей её повреждение от механических и атмосферных воздействий.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранить металлорежущий инструмент следует в сухом, защищенном от воздействия пыли и атмосферных осадков месте на срок сохраняемости в упаковке и (или) консервации изготовителя, указанный в стандартах или технических условиях на конкретные виды инструмента, но не менее 12 (двенадцати) месяцев с даты изготовления, а также согласно ГОСТу 18088-83 «Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение».

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

Гарантийные обязательства должны соответствовать гарантийному сроку производителя, указанному в технической документации на металлорежущий инструмент, но не менее 12 (двенадцати) месяцев с момента приемки Товара по транспортной накладной.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Поставляемый Товар должен иметь сертификат соответствия и разрешение на применение на территории РФ, действующее на момент поставки.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество инструмента должно соответствовать всем требованиям договора поставки и раздела 1 настоящего ТЗ в течение всего гарантийного срока. Требование к марке стали Р6М5 по ГОСТу 19265-73 «Прутки и полосы из быстрорежущей стали. Технические условия».

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Перечень, количество, место и сроки поставки должны быть в соответствии с Приложением № 1 к настоящему Техническому заданию. Количество, единицы измерения в сопроводительной документации на Поставку должны соответствовать данному Техническому заданию.

Поставка единоразовая.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Документы, предоставляемые на основании требований настоящего Технического задания, должны быть на русском языке и бумажном носителе.

Счет, счет-фактура и товарные накладные предоставляются по типовым формам, установленным Правительством Российской Федерации.

Для удобства последующей обработки данных, отображаемых в Техническом задании, для оформления таблиц рекомендуется использовать формат «excel».

РАЗДЕЛ 13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

| № п/п | Сокращение | Расшифровка сокращения |
|----------|------------|--|
| 1 | АО «РИР» | Акционерное общество «Русатом инфраструктурные решения» |
| 2 | ГПЗ | Годовая программа закупок |
| 3 | ОКПД2 | Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности |
| 4 | ГОСТ | Государственный стандарт |
| 5 | ТУ | Технические условия |
| 6 | НТД | Нормативно-техническая документация |
| 7 | ОТК | Отдел технического контроля |
| 8 | ТМЦ | Товарно-материальные ценности |
| 9 | РФ | Российская Федерация |
| 10 | УПД | Универсальный передаточный документ |
| 11 | НДС | Налог на добавленную стоимость |
| 12 | ТЭЦ | Теплоэлектроцентраль |

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

| № п/п | Наименование приложения | Количество листов |
|----------|-------------------------|----------------------|
| 1 | Спецификация | 3 |

РАЗРАБОТАЛ:

Начальник ОРТПиР

филиала АО «РИР» в г. Краснокаменске

_____/И.К. Черешев/

Приложение № 1
к Техническому заданию

Спецификация

| п/п | Наименование | ГОСТ, ТУ | Ед. изм. | Кол-во | Срок поставки | Место поставки |
|-----|--|-----------------------|----------|------------|--|---|
| 1. | Комплект метчиков 2621-2171 2621-2169 1 ГОСТ 3266-81 | ГОСТ 3266-81 | шт. | 1 | В течение 60 (шестидесяти) календарных дней с даты подписания договора, с возможностью досрочной поставки | Склад Покупателя, расположенный по адресу: Забайкальский край, г. Краснокаменск, филиал АО «РИР», промзона, ТЭЦ. В случае поставки железнодорожным транспортом Поставщик обязан поставить Товар по адресу: Станция назначения г. Краснокаменск, Забайкальской железной дороги, код станции 946208, от станции автотранспортом до склада поставка осуществляется за счет Поставщика. |
| 2. | Набор метчиков и плашек 28130-Н52 52шт. Зубр | НД изготовителя | шт. | 1 | | |
| 3. | Набор сверл 1-13мм 165207 25шт Гранит | НД изготовителя | шт. | 8 | | |
| 4. | Ножницы по металлу 2809- 0013 ГОСТ 7210 | ГОСТ 7210-75 | шт. | 7 | | |
| 5. | Ножовка 40541-300 Тип=по металлу ЛножовочнПолотн=300мм Мастер-ТОП | НД изготовителя | шт. | 2 | | |
| 6. | Полотно ножовочное 300x12.5x0.63x0.8 ГОСТ Р 53411 | ГОСТ Р 53411- 2009 | шт. | 30 | | |
| 7. | Полотно ножовочное 300-12,5- 0,63-1,25 ГОСТ Р 53411-2009 | ГОСТ Р 53411- 2009 | шт. | 172 | | |
| 8. | Полотно ножовочное Лножовочн=300мм p=1.8 | ГОСТ Р 53411- 2009 | шт. | 30 | | |

| п/п | Наименование | ГОСТ, ТУ | Ед. изм. | Кол-во | Срок поставки | Место поставки |
|-----|---|-------------------|----------|--------|---|--|
| | b=25мм s=1.25мм ГОСТ Р 53411-2009 | | | | В течение 60 (шестидесяти) календарных дней с даты подписания договора, с возможностью досрочной поставки | Склад Покупателя, расположенный по адресу: Забайкальский край, г. Краснокаменск, филиал АО «РИР», промзона, ТЭЦ. В случае поставки железнодорожным транспортом Поставщик обязан поставить Товар по адресу: Станция назначения г. Краснокаменск, Забайкальской железной дороги, код станции 946208, от станции автотранспортом до склада поставка осуществляется за счет Поставщика. |
| 9. | Полотно ножовочное 450x40x2.0x2.5 ГОСТ Р 53411 | ГОСТ Р 53411-2009 | шт. | 10 | | |
| 10. | Полотно ножовочное 450-40-2-4 ГОСТ Р 53411-2009 | ГОСТ Р 53411-2009 | шт. | 15 | | |
| 11. | Сверло спиральное конический хвостовик d15 2301-0050-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 3 | | |
| 12. | Сверло спиральное конический хвостовик d15.5 2301-0053-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 3 | | |
| 13. | Сверло спиральное конический хвостовик d17.5 2301-0060-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 3 | | |
| 14. | Сверло спиральное конический хвостовик d19 2301-0065-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 2 | | |
| 15. | Сверло спиральное конический хвостовик d19.5 2301-0068-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 3 | | |
| 16. | Сверло спиральное конический хвостовик d21 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 2 | | |

| п/п | Наименование | ГОСТ, ТУ | Ед. изм. | Кол-во | Срок поставки | Место поставки |
|-----|--|-----------------|----------|--------|---|--|
| | 2301-0073-В ГОСТ 10903 | | | | В течение 60 (шестидесяти) календарных дней с даты подписания договора, с возможностью досрочной поставки | Склад Покупателя, расположенный по адресу: Забайкальский край, г. Краснокаменск, филиал АО «РИР», промзона, ТЭЦ. В случае поставки железнодорожным транспортом Поставщик обязан поставить Товар по адресу: Станция назначения г. Краснокаменск, Забайкальской железной дороги, код станции 946208, от станции автотранспортом до склада поставка осуществляется за счет Поставщика. |
| 17. | Сверло спиральное конический хвостовик d22 2301-0076-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 1 | | |
| 18. | Сверло спиральное конический хвостовик d23 2301-0079-В ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 1 | | |
| 19. | Сверло спиральное конический хвостовик d24 2301-3647-А1 ГОСТ 10903 | ГОСТ 10903-77 | шт. | 2 | | |
| 20. | Сверло ступенчатое 1016003 d=4-20мм Мат=Р6М5 Волжский инструмент | НД изготовителя | шт. | 4 | | |