

## **Техническое задание № 674-028**

Предмет закупки: Выполнение работ по сверлению решёток из давальческих заготовок.

Подольск  
2024

01.03.2024 34/189-ТЗ

Подписан  
простой электронной подписью

## Техническое задание

Выполнение работ по сверлению решёток из давальческих заготовок.

### СОДЕРЖАНИЕ

#### РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДМЕТА ЗАКУПКИ

#### РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ РАБОТ

Подраздел 2.1. Состав (перечень) выполняемых работ

Подраздел 2.2. Описание выполняемых работ

Подраздел 2.3. Объем выполняемых работ, либо доля выполняемых работ в общем объеме закупки

Подраздел 2.4. Код ОКПД 2

#### РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОТАМ

Подраздел 3.1. Общие требования

Подраздел 3.2. Требования к качеству выполняемых работ

Подраздел 3.3. Транспортировка

Подраздел 3.4. Требования к консервации и упаковке

Подраздел 3.5. Требования к гарантийным обязательствам выполняемых работ

Подраздел 3.6. Требования к сроку выполнения работ

#### РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ

Подраздел 4.1. Описание конечного результата выполненных работ

Подраздел 4.2. Требования по приемке выполняемых работ

Подраздел 4.3. Требования по передаче заказчику технических и иных документов (оформление результатов выполненных работ)

#### РАЗДЕЛ 5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

#### РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

## РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДМЕТА ЗАКУПКИ

*Выполнение работ по сверлению решёток из давальческих заготовок.  
Заказ №22151.*

## РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ РАБОТ

<b>Подраздел 2.1. Состав (перечень) выполняемых работ</b>
<i>Подрядчику необходимо выполнить работы по сверлению изделий из предоставляемых Заказчиком давальческих заготовок, в соответствии с эскизами и описанием объёма выполняемых работ согласно раздела 2.3 настоящего технического задания, а также провести контроль выполненных работ с последующим оформлением отчетной документации.</i>
<b>Подраздел 2.2. Описание выполняемых работ</b>
<i>Этап №1: Поставка давальческих заготовок.</i>
<i>Транспортировка давальческих заготовок в адрес Подрядчика/Изготовителя осуществляется транспортом и за счет Заказчика. Заготовка поставляется совместно с комплектом сопроводительной и разрешительной документации, подтверждающей качество изготовления заготовки.</i>
<i>Этап №2: Проведение входного контроля.</i>
<i>Подрядчик производит входной контроль давальческой заготовки.</i>
<i>Этап №3: Выполнение работ.</i>
<i>Подрядчику необходимо выполнить работы по сверлению изделий из предоставляемых Заказчиком давальческих заготовок. Количество деталей, предназначенных для выполнения работ, а также срок выполнения работ указаны в Подразделе 2.3 настоящего Технического задания.</i>
<i>Этап №4: Контроль качества Продукции Подрядчиком.</i>
<i>Проведение контроля качества выполненных работ.</i>
<i>Этап №5: Консервация и упаковка Продукции.</i>
<i>Выполнение работ по упаковке в целях защиты/сохранности изделий от воздействия окружающей среды и предотвращение повреждений в процессе транспортировки. Подрядчик производит консервацию и упаковку Продукции в соответствии с Подразделом 3.3 настоящего Технического задания.</i>
<i>Этап №6: Транспортировка готовых изделий после выполнения работ в адрес Заказчика.</i>
<i>Подрядчик направляет в адрес Заказчика уведомление о готовности результата выполненных работ к отгрузке. Подрядчик не приступает к отгрузке вплоть до получения уведомления от Заказчика с указанием на возможность осуществления отгрузки. Транспортировка результата выполненных работ производится в соответствии с Разделом 3.3 настоящего Технического задания.</i>
<i>Этап №7: Входной контроль качества выполненных работ на складе Заказчика.</i>

*В течение 10 (десяти) календарных дней от даты разгрузки результата выполненных работ на складе Заказчика осуществляется входной контроль качества выполненных работ, а также полноты комплекта и корректности оформления сопроводительной документации. По результатам входного контроля в адрес Подрядчика направляется соответствующее уведомление.*

**Подраздел 2. 3. Объем выполняемых работ**

№	Наименование изделия	Количество на 1 комплект, шт.	Количество комплектов	Общее количество, шт.
1	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.001	4	8	32
2	Решетка 94.4222.01.01.01.001	1	8	8
3	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.002	2	8	16
4	Решетка замыкающая 94.4222.01.01.02.01	1	8	8
5	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.02.003	5	8	40
6	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.011	1	8	8
7	Решетка прижимная 94.4222.402	8	8	64
8	Решетка дистанционирующая 94.4222.715	8	8	64

*По изделию «Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.001» Подрядчику необходимо выполнить 786 отверстий  $\varnothing 18,4^{+0,13}$  и фаски (вид И).*

*По изделию «Решетка 94.4222.01.01.01.001» Подрядчику необходимо выполнить 784 отверстия  $\varnothing 18,4^{+0,13}$ , фаски (вид В), а так же 4 отверстия  $\varnothing 6^{+0,5}$  на диаметре  $1020 \pm 0,5$ .*

*По изделию «Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.002» Подрядчику необходимо выполнить 786 отверстий  $\varnothing 18,4^{+0,13}$ , сделать выборку R5 в 784 отверстиях (вид И), выполнить фаски (вид К-К, М-М).*

*По изделию «Решетка замыкающая 94.4222.01.01.02.01» Подрядчику необходимо выполнить 786 отверстий  $\varnothing 18,4^{+0,13}$ , 252 отверстия  $\varnothing 9^{+0,15}$ , выполнить фаски (вид Е-Е, Ж-Ж).*

*По изделию «Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.02.003» Подрядчику необходимо выполнить 786 отверстий  $\varnothing 18,4^{+0,13}$ , 268 отверстий  $\varnothing 9^{+0,5}$ , выполнить фаски (вид В, Г).*

*По изделию «Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.011» Подрядчику необходимо выполнить 784 отверстия  $\varnothing 18,4^{+0,13}$ , фаски (вид Б).*

*По изделию «Решетка прижимная 94.4222.402» Подрядчику необходимо выполнить 98 отверстий  $\varnothing 14^{+0,2}$ , 8 отверстий  $\varnothing 14^{+0,4}$ , выполнить фаски (вид А-А, В-В).*

<p>По изделию «Решетка дистанционирующая 94.4222.715» Подрядчику необходимо выполнить 98 отверстий <math>\varnothing 18,2^{+0,2}</math> и фаски (вид Б-Б).</p> <p>Сверление отверстий <math>\varnothing 18,4^{+0,13}</math> в деталях 94.4222.01.01.001, 94.4222.01.01.01.001, 94.4222.01.01.002, 94.4222.01.01.02.01, 94.4222.01.01.02.003, 94.4222.01.01.011 одного комплекта выполнить в одном пакете.</p> <p>Изготовление производить в соответствии с прилагаемыми к техническому заданию эскизами.</p> <p>Подрядчик должен изготавливать изделия комплектно.</p>
Подраздел 2.4. Код ОКПД 2
25.62.20

### РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОТАМ

Подраздел 3.1. Общие требования			
<p>Срок поставки давальческих заготовок:</p> <p>Первый комплект: не позднее 10 дней с момента подписания договора.</p> <p>Второй комплект: не позднее 45 дней с момента подписания договора.</p> <p>Третий комплект: не позднее 80 дней с момента подписания договора.</p> <p>Четвёртый комплект: не позднее 115 дней с момента подписания договора.</p> <p>Пятый комплект: не позднее 150 дней с момента подписания договора.</p> <p>Шестой комплект: не позднее 185 дней с момента подписания договора.</p> <p>Седьмой комплект: не позднее 220 дней с момента подписания договора.</p> <p>Восьмой комплект: не позднее 255 дней с момента подписания договора.</p>			
№	Наименование изделия	Описание заготовок	Вес, кг
1	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.001	Лист 10X15H9C3Б1-Ш, 20, ТУ 0900-008-05764417-99 $\varnothing 1120 \times 20$	150
2	Решетка 94.4222.01.01.01.001	Поковка 10X15H9C3Б1-Ш ТУ 14-1-2052-77 $\varnothing 1158 \times 158$	295
3	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.002	Лист 10X15H9C3Б1-Ш, 20, ТУ 0900-008-05764417-99 $\varnothing 1120 \times 20$	145
4	Решетка замыкающая 94.4222.01.01.02.01	Лист 10X15H9C3Б1-Ш, 100, ТУ 0900-008-05764417-99 $\varnothing 1120 \times 310$ согласно эскиза механической обработки после термообработки	700

5	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.02.003	Лист 10X15H9C3Б1-Ш, 20, ТУ 0900-008-05764417-99 Ø1120х20	150
6	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.011	Лист 10 ГОСТ 19903- 2015/10X15H9C3Б1-Ш ТУ 09 8601 6-074-00212179-2011 Ø970х10	55
7	Решетка прижимная 94.4222.402	Лист Б-ПН-О-17 ГОСТ 19903- 2015/12X18Н10Т-М26 ГОСТ 7350-77 Ø370х16	15
8	Решетка дистанционирующая 94.4222.715	Лист Б-ПН-О-20 ГОСТ 19903- 2015/12X18Н10Т-М26 ГОСТ 7350-77 Ø390х20	20
Подраздел 3.2. Требования к качеству выполняемых работ			
<p><i>Система менеджмента качества Подрядчика должна соответствовать требованиям стандарта EN ISO-9001. Результат выполненных работ должен соответствовать ТЗ, эскизам, изготовлен по согласованной технологии. Качество Результата выполненных работ должно быть подтверждено оригиналами сертификатов (паспортов) качества с приложением протоколов испытаний, контрольных операций и других документов в соответствии с Разделом 4.3. Входной контроль продукции, управление несоответствиями, аудиты (при необходимости), а также другие процессы в области качества осуществляются с использованием Единой отраслевой информационной системы по управлению качеством (далее – “ЕОС-Качество”).</i></p>			
Подраздел 3.3. Транспортировка			
<p><i>Транспортировка давальческих заготовок в адрес Подрядчика осуществляется транспортом Заказчика (АО «ЗиО-Подольск») и за его счет. Транспортировка готовых изделий (после выполнения работ) в адрес Заказчика (АО «ЗиО-Подольск», РФ, Московская область, город Подольск, улица Железнодорожная, дом 2.) осуществляется транспортом и за счет Подрядчика. Базис поставки: DDP 142103, Московская область, город Подольск, улица Железнодорожная, дом 2 (Инкотермс 2010). В случае возникновения замечаний к качеству выполненных работ при проведении контроля качества на территории Заказчика, Подрядчик, по требованию Заказчика, организовывает за свой счет транспортировку некачественных изделий в свой адрес, с целью устранения замечаний, а также транспортировку готовых изделий в адрес Заказчика после устранения замечаний. При передаче Заказчику на поверхности готовых изделий не должно быть забоин, вмятин, следов коррозии и других дефектов. При транспортировании Продукция должна быть надежно закреплена от возможных перемещений, упакована.</i></p>			
Подраздел 3.4. Требования к консервации и упаковке:			
<p><i>В процессе упаковки готовой Продукции Подрядчик должен принять все необходимые меры, направленные на предотвращение повреждений в процессе транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ, атмосферной коррозии. Способ защиты Продукции должен быть согласован с Заказчиком до момента отгрузки. Защита Продукции производится силами Подрядчика/Изготовителя и за его счет. Упаковка должна обеспечивать сохранность Результата работ при транспортировке от механических повреждений и атмосферных</i></p>			

<i>осадков. При необходимости, Подрядчик разрабатывает и изготавливает транспортировочную тару для перевозки, цена невозвратной тары входит в цену Товара.</i>
<b>Подраздел 3.5. Требования к гарантийным обязательствам выполняемых работ</b>
<i>Гарантия качества на выполненные работы согласовывается с Заказчиком и отражается в соответствующих документах Подрядчика. В случаях, когда на выполненные работы не установлен гарантийный срок (и/или срок годности), требования, связанные с недостатками результата выполненных работ, предъявляются Заказчиком при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 18 месяцев со дня передачи результата выполненных работ Заказчику.</i>
<b>Подраздел 3.6. Требования к сроку выполнения работ</b>
<i>Срок выполнения работ по изготовлению одного комплекта не должен превышать 35 (тридцать пять) календарных дней, после поставки давальческих заготовок.</i>

## РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ

<b>Подраздел 4.1. Описание конечного результата выполненных работ</b>
<i>Конечным результатом выполненных Подрядчиком работ являются изделия, прошедшие сверление, изготовленные в объеме и в соответствии с настоящим ТЗ, а также комплект оформленной надлежащим образом сопроводительной документации.</i>
<b>Подраздел 4.2. Требования по приемке выполненных работ</b>
<i>После окончания выполнения работ Продукция передается Заказчику по акту выполненных работ и товарно-транспортной накладной, которые подписываются уполномоченными представителями обеих сторон. Заказчик обязан подписать акт выполненных работ в течение 10 (десяти) рабочих дней от дня его получения, либо предоставить мотивированный отказ в подписании, с указанием недостатка(ов), несоответствия(ий), и мер, необходимых для их устранения в согласованные сторонами сроки. Готовые изделия поставляются Заказчику совместно с комплектом сопроводительной и разрешительной документации, а также с комплектом документов, подтверждающих качество выполненных работ. Приемка Продукции по качеству производится в течение 10 (Десяти) рабочих дней от дня передачи Продукции Заказчику.</i>
<b>Подраздел 4.3. Требования по передаче заказчику технических и иных документов (оформление результатов выполненных работ)</b>

Подрядчик передает Заказчику вместе с Продукцией следующие документы:

- счет на оплату (оригинал в 1-м экземпляре);
- счет-фактура (оригинал в 1-м экземпляре);
- отчет о продукции, произведенной из сырья заказчика (оригинал в 1-м экземпляре);
- отчет о переработанном сырье (оригинал в 1-м экземпляре);
- товарно-транспортная накладная (оригинал в 1-м экземпляре);
- сертификат качества, свидетельство об изготовлении или паспорт (оригинал в 1-м экземпляре);
- акт выполненных работ (оригинал в 1-м экземпляре);
- акт визуально-измерительного контроля (оригинал в 1-м экземпляре);
- отчет о несоответствии (при наличии).

Комплект сопроводительной и разрешительной документации, а также комплект документов, подтверждающих качество изготовления Продукции и проведение механических испытаний. Все документы должны быть составлены на русском языке. Формы документов – в соответствии с действующим законодательством РФ.

## РАЗДЕЛ 5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АО	Акционерное Общество
2	Инкотермс 2010	Incoterms, International commercial terms — международные правила в формате словаря, обеспечивающие однозначные толкования наиболее широко используемых торговых терминов в области внешней торговли частного характера
3	РФ	Российская Федерация
4	ТЗ	Техническое задание
5	Шт.	Штук
6	DDP	Аббревиатура в соответствии с Инкотермс 2010

## РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Количество листов
1	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.001	1
2	Решетка 94.4222.01.01.01.001	1
3	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.002	1
4	Решетка замыкающая 94.4222.01.01.02.01	1
5	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.02.003	1
6	Решетка дистанционирующая 94.4222.01.01.011	1
7	Решетка прижимная 94.4222.402	1
8	Решетка дистанционирующая 94.4222.715	1

Подписан  
простой электронной подписью