

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Т-КОМ»

_____ А.С. Орлов
« ____ » _____ 2024

Техническое задание
на изготовление, поставку и доработку корпусов для сборки
телекоммуникационного оборудования

ЕОСДО Регистрационный № 896-1/15-ВК от 18.03.2024

г. Москва
2024

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Предмет закупки
Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования в соответствии с Приложением № 1 Спецификация «Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования» к Техническому заданию.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным, замена составных частей не производилась, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.
Подраздел 1.3. ОКПД 2
26.30.30.000 - Части и комплектующие коммуникационного оборудования.

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования предназначены для последующей сборки телекоммуникационного оборудования.
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Готовое изделие эксплуатируется в диапазоне +5...+50 °С.
--

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры
<p>1.1.1. Соответствие номенклатуре и характеристикам, приведенным в Приложении № 1- Спецификация «Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования» к Техническому заданию.</p> <p>Технические требования, применяемые ко всем моделям корпусов и фронтальных панелей:</p> <ul style="list-style-type: none">- полное соответствие чертежам и моделям,- толщина металла - 0,8 мм, тип материала – сталь ОЦ 08ПС, цвет окраски всех моделей корпусов и фронтальных панелей –RAL 5017 Муар Матовая
<p>1.1.2. Покраска корпусов и их элементов должна проводиться порошковой полиэфирной, краской. Нанесение и полимеризация краски должны выполняться в соответствии требованиями ГОСТ 9.410-88. Готовое покрытие после покраски должно быть однородным по цвету и текстуре как для одного изделия, так и для разных изделий в партии и изделий из разных партий. Покрытие должно быть прочным и выдерживать нагрузки при сборке изделия и при его дальнейшей эксплуатации.</p> <p>Цвет покрытия – шкала RAL 5017 Муар Матовая</p>
<p>1.1.3. Доработка корпуса должна проводиться в соответствии с перечнем технологических операций, приведённым в Приложении №3 к настоящему техническому заданию.</p>
Подраздел 4.2 Требования к маркировке
Маркировка – заводская, отражающая наименование и характеристики комплектующих.
Подраздел 4.3 Требования к упаковке
<p>Конкретный вид индивидуальной упаковки определяется количеством и типоразмером комплектующих.</p> <p>Групповая коробка должна быть промаркирована наклейками «Хрупкое. Осторожно» согласно ГОСТ 14192-96.</p>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

- При приемке комплектующих производится визуальная проверка соответствия количеству и номенклатуре в соответствии с Приложением № 1 Спецификация «Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования» к Техническому заданию.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов

В соответствии с Разделами 8, 9 Договора поставки.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование товара может производиться всеми видами транспорта: автомобильным, железнодорожным, водным и воздушным.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение товара в законсервированном и упакованном виде может производиться в неотапливаемых хранилищах в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом при температуре окружающего воздуха от 0 °С до плюс 50°С сроком не более 3-х лет.

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

- Общее количество поставки товара –оформленные Заказы в соответствии с номенклатурой, указанной в Приложении № 1- Спецификация «Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования» к Техническому заданию, и условиями Договора поставки.
- Гарантийный срок должен быть не менее 12 месяцев с момента ввода в действие оборудования.
- В течение гарантийного срока Поставщик должен производить безвозмездную замену или ремонт поставленного товара. Гарантии не распространяются на дефекты, возникающие вследствие некомпетентного обращения, обслуживания, хранения и транспортирования.

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Корпуса не должны выделять при горении в окружающую среду вредных веществ, способных вызвать раздражение оболочки дыхательных путей и глаз.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

- Корпуса не должны быть источником пожара при соблюдении условий и правил эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

- Поставщик должен гарантировать соответствие качества комплектующих требованиям настоящих технических требований.

РАЗДЕЛ 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	Приложение № 1 Спецификация «Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования»	21
2	Приложение № 2 Конструкторская документация	23

3	Приложение № 3 Описание технологических операций	24
---	--	----

Спецификация

«Корпуса для сборки телекоммуникационного оборудования»

№ п/п	Модель корпуса	Размеры, мм
1	ТГК-125-24/4д-М	440 х 210 х 44
2	ТГК-125-24/4д-2П	440 х 250 х 44
3	ТГК-125-48/4д-М	440 х 210 х 44
4	ТГК-125-48/4д-2П	440 х 250 х 44
5	ТГК-151-24/4д-П	440 х 250 х 44
6	ТГК-151-24/4д-М	440 х 250 х 44
7	ТГК-151-24/4д-2П	440 х 250 х 44
8	ТГК-151-48/4д-М	440 х 210 х 44
9	ТГК-151-48/4д-2П	440 х 310 х 44
10	ТДК-121-8/2-М	440 х 210 х 44
11	ТДК-121-10/2-О	440 х 210 х 44
12	ТДК-121-8/4-М	440 х 210 х 44
13	ТДК-121-12/4-М	440 х 210 х 44
14	ТДК-121-24/4-О	440 х 210 х 44
15	ТДК-121-24/4-М	440 х 210 х 44
16	ТДК-340-20/4-О/р	441 х 380 х 44
17	ТДК-340-20/4-М/р	441 х 380 х 44
18	ТГК-300-8/2-М	280 х 140 х 44
19	ТГК-300-16/4-М	280 х 140 х 44
20	ТГК-300-24/4-М	440 х 210 х 44
21	ТГК-300-24/4-П	440 х 210 х 44
22	ТГК-300-20/8д-О	440 х 210 х 44
23	ТГК-300-24/4д-М	440 х 210 х 44
24	ТГК-300-24/4д-2П	440 х 308 х 44
25	ТГК-300-24/4д-О	440 х 210 х 44
26	ТГК-300-48/4-М	440 х 210 х 44
27	ТГК-300-48/4д-М	440 х 210 х 44
28	ТГК-313-24/6д-П	440 х 350 х 44
29	ТГК-313-24/6д-О	440 х 210 х 44
30	ТГК-313-24/6д-М	440 х 210 х 44
31	ТГК-313-48/6д-П	440 х 350 х 44
32	ТГК-313-48/6д-О	440 х 210 х 44
33	ТГК-313-48/6д-М	440 х 210 х 44
34	ТГК-363-20/8д-П	441 х 380 х 44
35	ТГК-363-20/8д-О	440 х 260 х 44
36	ТГК-363-20/8д-М	440 х 260 х 44

37	ТГК-363-44/8д-П	441 x 380 x 44
38	ТГК-363-44/8д-М	440 x 260 x 44
39	ТГК-110-24/2-3П	440 x 285 x 44
40	ТГК-121-8/2-М	280 x 126 x 44
41	ТГК-121-8/2-М/р	280 x 126 x 44
42	ТГК-121-8/2-2П	330 x 180 x 44
43	ТГК-121-8/2-2П/СЛИ	330 x 180 x 44
44	ТГК-121-8/2-П	280 x 126 x 44
45	ТГК-121-8/2-П/СЛИ	280 x 126 x 44
46	ТГК-121-8/2-П/р	280 x 180 x 44
47	ТГК-121-10/2-О/р	280 x 180 x 44
48	ТГК-121-16/4-М	280 x 180 x 44
49	ТГК-121-16/4-М/р	280 x 180 x 44
50	ТГК-121-24/2-М	440 x 140 x 44
51	ТГК-121-24/4-М	440 x 140 x 44
52	ТГК-121-24/4-М/р рев. 1	441 x 207 x 44
53	ТГК-121-24/4-М/р рев. 2	440 x 140 x 44
54	ТГК-121-24/4-2П/р	440 x 250 x 44
55	ТГК-121-24/4-П	440 x 250 x 44
56	ТГК-121-24/4-П/р	440 x 210 x 44
57	ТГК-121-24/4д-М/р	440 x 285 x 44
58	ТГК-121-24/4д-О/р	440 x 285 x 44
59	ТГК-121-48/4-М	440 x 210 x 44
60	ТГК-121-48/4-М/СЛИ	440 x 210 x 44
61	ТГК-121-48/4-М/р	440 x 210 x 44
62	ТГК-121-48/4-2П	440 x 430 x 44
63	ТГК-121-48/4-2П/СЛИ	440 x 430 x 44
64	ТГК-121-48/4-2П/р	440 x 430 x 44
65	ТГК-121-48/4-3П/р	440 x 430 x 44

«Покраска деталей»

№ п/п	Размеры	Цена за ед. с НДС, руб.
1	440 x 20 x 44 мм	
2	440 x 488 x 44 мм	

Конструкторская документация

Передается в электронном виде

Перечень и последовательность технологических операций по доработке корпуса

1. Закрепление обрабатываемого корпуса на рабочем столе станка лазерной резки при помощи специальной оснастки (для фиксации детали и исключения её вибрации в ходе резки)
2. Прорезание в верхней части корпуса прямоугольного отверстия. Отверстие должно полностью перекрывать имеющуюся на корпусе выштамповку.
3. Приваривание «внахлѐст» к корпусу пластины размером больше, чем прорезанное отверстие, из стали толщиной не более 1 мм с внутренней стороны корпуса. Приваренная пластина должна полностью перекрывать вырезанное в корпусе отверстие. Сварка – контактная или лазерная.
4. Приваривание пластины размера вырезанного отверстия вровень с внешней поверхностью корпуса. Толщина пластины должна соответствовать толщине материала корпуса. Сварка – контактная или лазерная.
5. Нанесение грунта на внешнюю поверхность корпуса и его полимеризация. Грунт должен обеспечить заполнение неровностей внешней поверхности корпуса.
6. Шлифовка внешней поверхности корпуса. При необходимости п.п. повторяются до получения ровной поверхности внешней части корпуса.
7. Окраска корпуса

Результат: корпус равномерно окрашен, геометрия корпуса ровная, без следов резки и сварки пластины. Любое изменение геометрических размеров корпуса (прогиб, скручивание, выпуклость и другие) - недопустимы.