

УТВЕРЖДАЮ

И.о. первого заместителя генерального
директора - главного инженера
АО «Атомэнергоремонт»



/О.Р. Богатов/

«6»

06

2019г.

Техническое задание № 199/2
на поставку групп товаров, за исключением нестандартного технологическо-
го оборудования.

Предмет закупки: Поставка инструмента для отрезки и шлифовки

Москва
2019г.

Техническое задание на поставку инструмента для отрезки и шлифовки

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 ИНФОРМА-
ЦИИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНА-
ЛА ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики продукции	Комплектность	Ед. изм.	Количество	Срок поставки	Объем гарантий и гарантийный срок
1.	Мешина шлиф. GGS 27 LC 600Вт или аналог (или эквивалент) Код ОКПД2: 28.93.13.132 GID: 83969	Тип: прямая. Мощность не менее 600Вт. Скорость без нагрузки от 12000 до 27000об/мин включительно. Патрон под зажимные цанги диаметром до 8мм включительно. Макс. диаметр диска 25мм±5%. Диаметр посадочного отверстия 35мм±5%. Наличие блокировки кнопки включения, ограничения пускового тока, регулировки частоты вращения, системы стабилизации оборотов Масса не более 1,6кг	- шлифмашина; - 2 гаечных ключа SW17; - зажимная цанга 6мм.	Шт.	10	Не позднее 15.08.2019г с правом досрочной поставки	Не менее ресурса, заявленного производителем, но не менее 12 месяцев с даты подписания ТОРГ-12.)/универсального передаточного документа.
2.	Машина шлиф. 9562CH 1200Вт или аналог (или эквивалент) Код ОКПД2: 28.93.13.132 GID: 556941	Тип: угловая. Диаметр диска 125мм±1мм. Напряжение питания: 220-230В. Мощность не менее 1200Вт. Число оборотов до 11000об/мин включительно. Шпиндель M14x2. Посадочный диаметр диска: 22.2-22,23мм. Наличие системы сцепления Super Joint System или аналогичной. Наличие электронной системы стабилизации и регулирования, плавного пуска, двойной защитной изоляции. Вес не более 1,8кг.	- защитный кожух; - рукоятка; - шайба; - зажимная гайка; - спецключ; - шлифовальный диск.	Шт.	7		

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики продукции	Комплектность	Ед. изм.	Ко- личе- ство	Срок по- ставки	Объем гаран- тий и гаран- тийный срок
3.	Машина шлифовальная 9069 Makita или аналог (или эквивалент) Код ОКПД2: 28.93.13.132 GID: 1190042	Тип: угловая. Мощность не менее 2000Вт. Скорость вращения до 6600об/мин вклю- чительно. Диаметр диска 230мм±1мм. Шпиндель M14x2. Масса не более 4,2кг. Напряжение питания: 220-230В. Посадочный диаметр диска: 22.2- 22,23мм. Наличие двойной защитной изоляции. Вес не более 4,2кг.	- защитный кожух; - рукоятка; - шайба; - зажимная гайка; - торцовый ключ.	Шт.	2		

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Участник должен поставить продукцию новой, работоспособной, выпуска не ранее 2018г., включив в комплект поставки все необходимые для выполнения данного требования компоненты. Продукция должна отвечать требованиям соответствующих стандартов, технических спецификаций.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с действующей нормативной документацией.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка и тара должны обеспечивать защиту продукции от повреждений при транспортировке автомобильным или железнодорожным или речным или морским видом транспорта.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Приемка поставленной продукции осуществляется Покупателем с учетом соответствия количества, комплектности и качества поставляемой продукции на складе Покупателя.

Приемка продукции осуществляется в соответствии с законодательством Российской Федерации, положением о входном контроле в «Колатомэнергоремонт» - филиале АО «Атомэнергоремонт» №ПЖ АЭР 29.12.820-2016 (Приложение 1).

В случае обнаружения недостачи комплектности продукции составляется Акт приёмки продукции по количеству.

Акт входного контроля продукции должен быть оформлен Покупателем не позднее 10 (десяти) календарных дней после процедуры приемки продукции по количеству и качеству. Приемка продукции Покупателем не освобождает Поставщика от ответственности при обнаружении дефектов, в т. ч. скрытых, приведших к нарушению эксплуатационных характеристик продукции в течение гарантийного срока службы.

При обнаружении в результате приемки продукции и эксплуатации в период гарантийного срока производственного брака обязательным является составление акта о несоответствии продукции условиям договора.

Представителем Поставщика является лицо, осуществляющее от имени Поставщика фактические действия по передаче доставленной продукции.

Покупатель подписывает оригинал товарной накладной, после поступления на склад и проверки комплектности, перечня продукции, указанных в Разделе 1, подписанная товарная накладная и счет фактура - в 1-м экземпляре остается у Покупателя, второй экземпляр передается Поставщику.

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

Перечень обязательной сопроводительной документации, передаваемой Покупателю вместе с продукцией:

- Товарная накладная (унифицированная форма № ТОРГ-12)/универсальный передаточный документ;
- Счет-фактура, оформленная в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации;
- Документ о сертификации продукции (сертификаты безопасности, сертификаты пожарной безопасности, сертификаты соответствия или декларации о соответствии),

если сертификация продукции предусмотрена действующим законодательством Российской Федерации;

- Технические паспорта на продукцию и (или) инструкции пользователя (инструкции по эксплуатации, хранению и обслуживанию) на русском языке;
- Оформленный гарантийный талон или аналогичные документы, с указанием заводских (серийных) номеров продукции и гарантийных сроков;
- Товарно-транспортная накладная (ТТН);
- Руководства по эксплуатации.

Право собственности на продукцию переходит от Поставщика к Покупателю с момента подписания Покупателем товарной накладной унифицированной формы № ТОРГ-12/универсального передаточного документа.

Поставщик несет расходы, связанные с возвратом продукции ненадлежащего качества, некомплектной, контрафактной продукции.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Доставка продукции осуществляется силами и за счет Поставщика любым видом транспорта пригодным для перевозки указанной в техническом задании продукции. Доставка продукции производится транспортом Поставщика и за его счет по адресу: 183017, Мурманская область, г. Мурманск, обособленное подразделение АО «Атомэнергоремонт» - Цех по ремонту ледоколов.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Продукция хранится в сухом, отапливаемом и вентилируемом помещении с температурой воздуха от 10°C до 40°C и влажностью не более 80% при температуре 25°C или при более низкой температуре без конденсации влаги.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Наличие авторизованного сервисного центра на территории России с сертифицированными специалистами для обеспечения выполнения работ по сервисному обслуживанию.

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

При утилизации оборудования должны быть выполнены предусмотренные правилами и нормами мероприятия по охране труда, противопожарной безопасности и охране окружающей среды.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Не установлено

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество продукции определяется соответствием информации, указанной в паспортах на продукцию требованиям настоящего ТЗ.

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

Не установлено

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не установлено

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Техническое предложение участника, с указанием технических характеристик предлагаемой продукции (аналога/эквивалента) прилагается в виде сравнительной таблицы соответствия требуемым характеристикам, с приложением необходимых схем, эскизов, чертежей.

Поставка аналогичной продукции (аналога/эквивалента) допускается при полном соответствии техническим характеристикам, изложенным в разделе 1 настоящего технического задания, являющимся неотъемлемой частью конкурсной документации, а также соблюдению 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 продукции 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 продукции или производителя, при условии, что произведенные замены совместимы между собой, по существу равноценны (аналога/эквиваленты) или превосходят по качеству продукцию, указанную в настоящем техническом задании. Поставляемая продукция должна иметь необходимые сертификаты и паспорта, документацию по эксплуатации на русском языке, в соответствии с действующим законодательством РФ. Вся документация передается вместе с поставкой продукции на бумажном носителе в 1 экземпляре.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

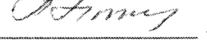
№ п/п	Сокращение		Расшифровка сокращения
1.	В		Вольт
2.	мм		Миллиметр
3.	кВт		Киловатт
4.	Шт		Штука
5.	Вт		Ватт

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ


№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1.	Положение о входном контроле в «Колатомэнергоремонт» - филиале АО «Атомэнергоремонт» №ПДЖ АЭР 29.12.820-2016	9

Согласовано:

Инженер отдела по подготовке производства

«Уралатомэнергоремонт» - филиала АО «Атомэнергоремонт»  А.В. Непорезов

Главный специалист УРБ

 Р.А. Миронов

Приложение 1

**Положением о входном контроле
в «Колатомэнергоремонт» - филиале АО «Атомэнергоремонт»
№ПЖ АЭР 29.12.820-2016**