

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
**№ ВФ АЭМ-т ТЗ № 203-032-2019**  
**филиала АО «АЭМ-технологии»«Атоммаш»**  
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

Предмет закупки: накатной и сверлильный инструмент

Волгодонск  
2019

Технического задания  
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий  
для производства.  
СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	3
Подраздел 1.1 Наименование	3
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	4
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления	4
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления	4
Подраздел 1.5 Код ОКП	4
РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	4
РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров	4
Подраздел 4.2. Требования к надежности	5
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам	5
Подраздел 4.4 Требования к маркировке	5
Подраздел 4.5 Требования к упаковке	5
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	5
Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки	5
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	5
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	6
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	6
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	6
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	6
РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	6
РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	6
РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	6
РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	6
РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	7
РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	7

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование			
№ п/п	Наименование	Кол- во.	Ед. изм.
1.	Пластина режущая 01-3510-310 P25 VX SP2 «Botek» (или аналог)	60	шт.
2.	Пластина режущая 22-1631-310 P25 VX SP2 «Botek» (или аналог)	50	шт.
3.	Пластина режущая 99-042813-108 P25 VX SP1 «Botek» (или аналог)	100	шт.
4.	Пластина режущая 02-1200-310 P25 VX SP 1 «Botek» (или аналог)	100	шт.
5.	Пластина режущая 02-1200-310 P25 VX SP 2 «Botek» (или аналог)	100	шт.
6.	Пластина режущая 22-0800-211 P40 VX SP 1 «Botek» (или аналог)	100	шт.
7.	Пластина 34-2000-310 P25 B SP1 «Botek» (или аналог)	100	шт.
8.	Пластина режущая 34-2000-310 P25 VX SP2 «Botek» (или аналог)	80	шт.
9.	Инструмент накатной GZ5-030.00-1-BR024 119058 «Ecoroll» (или аналог)	4	шт.
10.	Инструмент накатной GZ1.3-040.00-1-BR033 167588 «Ecoroll» (или аналог)	4	шт.
11.	Инструмент накатной GZ2-050.00-1-U-BR043 128223 «Ecoroll» (или аналог)	4	шт.
12.	Инструмент накатной GZ2-060.00-1-U-BR051 162997 «Ecoroll» (или аналог)	4	шт.
13.	Инструмент накатной GZ2-070.00-1-U-BR062 167564 «Ecoroll» (или аналог)	4	шт.
14.	Инструмент накатной GZ2-080.00-1-U-BR062 163000 «Ecoroll» (или аналог)	4	шт.
15.	Ролик 05.0x16.0 D 100149 «Ecoroll» (или аналог)	20	шт.
16.	Ролик 08.0x25.0 D 100125 «Ecoroll» (или аналог)	100	шт.
17.	Пластина режущая 22-1000-211 P40 VX SP 1 «Botek» (или аналог)	50	шт.
18.	Пластина режущая 02-1550-310 P25 VX SP 2 «Botek» (или аналог)	50	шт.
19.	Пластина режущая 22-1100-211 P40 VX SP 1 «Botek» (или аналог)	50	шт.
20.	Роликовый инструмент EG 5-1-SL 25L «Ecoroll» (или аналог)	3	шт.
21.	Ролик для EG 5-1-SL 25L «Ecoroll» (или аналог)	30	шт.

Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемый товар должен быть не бывшим в употреблении, в ремонте, в том числе, который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства.</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
<i>Отсутствуют</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
<i>Отсутствуют</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП
<i>Инструмент металлорежущий – 39 0200</i>

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

*Обработка металлов резанием на горизонтально-расточных и фрезерных станках с ЧПУ.*

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

*Применение с использованием станочного оборудования*

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

– *Пластины режущие должны иметь износостойкие покрытия, обеспечивающие обработку нержавеющей сталей, так же иметь стружколом для образования компактной стружки, для беспрепятственного ее отвода из зоны резания.*

– ***Роликовый инструмент EG 5-1-SL 25 «Ecoroll»:***

- *Однороликовый раскатник для внутренней обработки отверстий.*
- *Возможность использовать на станках с ЧПУ и универсальных токарных станках.*
- *Инструмент должен быть оснащен пружинной системой, для настройки усилия прикладываемого к детали.*
- *Квадратный хвостовик Ø25мм.*
- *Минимальный диаметр обработки отверстия 170+0,1мм.*
- *Обработка металлов с пределом прочности до 1400 Н/мм<sup>2</sup> и твердостью до HRC ≤45.*
- *Получаемая шероховатость Ra ≤ 0.1 мкм.*

– ***Инструмент накатной GZ5-030.00-1-BR024 119058; GZ1.3-040.00-1-BR033 167588; GZ2-050.00-1-U-BR043 128223; GZ2-060.00-1-U-BR051; GZ2-***

070.00-1-U-BR062 167564; GZ2-080.00-1-U-BR062 163000; – роликовый раскатник для внутренней обработки отверстий  $\varnothing 30^{+0,062}_{+0,025}$ ,  $\varnothing 40^{+0,062}_{+0,025}$ ,  $\varnothing 50^{+0,062}_{+0,025}$ ,  $\varnothing 60^{+0,062}_{+0,025}$ ,  $\varnothing 70^{+0,062}_{+0,025}$ ,  $\varnothing 80^{+0,062}_{+0,025}$  мм в конструкции инструмента должно быть предусмотрено наличие следующих элементов:

- сменные роликовые обоймы и ролики
- сменный опорно-регулирующий конус
- регулируемый механизм
- однозаходная резьба крепления головки

Способы регулировки - регулировка с помощью встроенного механизма, диапазон регулировки -  $-0,5/+0,8$  мм с шагом 0,01 мм

– Ролики для раскатных головок  $\varnothing 30, 40, 50, 60, 70, 80$  – являются ЗИП к инструменту накатному и должны обеспечивать функциональную техническую совместимость с заявленным инструментом.

Допускается поставка «аналогов» с техническими характеристиками, которые соответствуют характеристикам инструмента марки «**ВОТЕК**», с обязательным предоставлением в комплекте документов паспорта с указанием изготовителя. **Не допускается** поставка «аналога» инструмента, не соответствующая посадочному месту крепления (однозаходная резьба).

#### Подраздел 4.2. Требования к надежности

Согласно техническим условиям производителя

#### Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Отсутствуют

#### Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Изделия должны иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 26828-86

#### Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Изделия должны быть упакованы в соответствии УМ-1 ГОСТ 9.014-78

### РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

#### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

При входном контроле проверяется наличие и соответствие указанной маркировки, согласно п. 4.4. При поставке «аналога» производится входной контроль товара на соответствие техническим и конструкционным характеристикам инструмента, указанного в подразделе 4.1

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

Наличие паспортов, сертификатов соответствия на продукцию подлежащей сертификации, счетов-фактур, транспортных накладных и товарных накладных на отпуск продукции (ТОРГ-12) и т.д. Язык

*документации - русский язык.*

*При предоставлении «аналогов» в техническом предложении на ЭТП, должны быть предоставлены фактические габаритные размеры инструмента.*

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*Груз должен доставляться любым видом крытого автотранспорта.*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*Отсутствуют*

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

*Согласно условиям договора*

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Отсутствуют*

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Отсутствуют*

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Отсутствуют*

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*Качество должно соответствовать всем относящимся к продукции ISO, ГОСТам, ТУ, нормативно-технической документации, действующим на момент поставки и подтверждено соответствующими паспортами и сертификатами.*

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

*Отсутствуют*

## РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

*Срок поставки: согласно условиям договора.*

*Место поставки: Филиал АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» в г. Волгодонск 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Жуковское шоссе, 10.*

*Количество товара согласно подразделу 1.1*

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

*Документация предоставляется на русском языке согласно требованиям постановления Российской Федерации от 26.12.2011 №1137.*