

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 BX SP2 «Botek» (или аналог)	60	шт.
2.	Пластина режущая 22-1631-310 P25 BX SP2 «Botek» (или аналог)	50	шт.
3.	Пластина режущая 99-042813-108 P25 BX SP1 «Botek» (или аналог)	100	шт.
4.	Пластина режущая 02-1200-310 P25 BX SP 1 «Botek» (или аналог)	100	шт.
5.	Пластина режущая 02-1200-310 P25 BX SP 2 «Botek» (или аналог)	100	шт.
6.	Пластина режущая 22-0800-211 P40 BX 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 BX 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 BX SP 1 «Botek» (или аналог)	50	шт.
18.	Пластина режущая 02-1550-310 P25 BX SP 2 «Botek» (или аналог)	50	шт.
19.	Пластина режущая 22-1100-211 P40 BX 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
<p>– <i>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.</i></p> <p>– <i>Роликовый инструмент EG 5-1-SL 25 «Ecoroll»:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>Однороликовый раскатник для внутренней обработки отверстий.</i> <i>Возможность использовать на станках с ЧПУ и универсальных токарных станках.</i> <i>Инструмент должен быть оснащен пружинной системой, для настройки усилия прикладываемого к детали.</i> <i>Квадратный хвостовик Ø25мм.</i> <i>Минимальный диаметр обработки отверстия 170+0,1мм.</i> <i>Обработка металлов с пределом прочности до 1400 Н/мм² и твердостью до HRC ≤45.</i> <i>Получаемая шероховатость Ra ≤ 0.1 мкм.</i> <p>– <i>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-</i></p>

<p>070.00-1-U-BR062 167564; GZ2-080.00-1-U-BR062 163000; – роликовый раскатник для внутренней обработки отверстий</p> <p>$\varnothing 30^{+0,062}_{+0,025}$, $\varnothing 40^{+0,062}_{+0,025}$, $\varnothing 50^{+0,062}_{+0,025}$, $\varnothing 60^{+0,062}_{+0,025}$, $\varnothing 70^{+0,062}_{+0,025}$, $\varnothing 80^{+0,062}_{+0,025}$ мм в конструкции инструмента должно быть предусмотрено наличие следующих элементов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - сменные роликовые обоймы и ролики - сменный опорно-регулируемый конус - регулируемый механизм - однозаходная резьба крепления головки <p>Способы регулировки - регулировка с помощью встроенного механизма, диапазон регулировки - -0,5/+0,8 мм с шагом 0,01 мм</p> <p>– 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.</p> <p>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).</p>
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.