


УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
«Курскатомэнергоремонт» -
филиала АО «Атомэнергоремонт»

 - А.А. Набоков

14.10. 2019 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 02.1.1/553-2019
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий
Предмет закупки: *Резцы токарные.*

Курчатов
2019

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Подраздел 4.2. Требования к надежности

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

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 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 при поставке товаров

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

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

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

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

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Резцы токарные, согласно Раздела № 17 приложение №1.</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемый инструмент должен быть новым (не бывшим в употреблении, не восстановленным) не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки/изготовления
<i>В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73.</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки/изготовления
<i>В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73.</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП
<i>392100 – резцы.</i>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Для обработки деталей из закаленных сталей, высокопрочных чугунов, труднообрабатываемых сталей и сплавов.</i>
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<i>Нормальные условия</i>

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические требования, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товара
<i>В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73 и Разделом 17, приложение 1.</i>
Подраздел 4.2 Требования к надежности
<i>В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73.</i>
Подраздел 4.3 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73.</i>
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
<i>В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73.</i>
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
<i>В соответствии с технической документацией завода-изготовителя. Продукция должна быть в оригинальной таре и упаковке производителя, обеспечивающей ее сохранность, товарный вид и предохраняющей от повреждений. Упаковка должна обеспечивать защиту от воздействия механических и климатических факторов во время транспортирования и хранения. Каждая упаковка должна содержать инструкцию на русском языке по использованию.</i>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<i>«Курскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт» проводит верификацию поставленной продукции, согласно ГОСТ 24297-2013, проверяется: наличие и содержание сопроводительной документации; состояние упаковки и тары, маркировка и комплектность в соответствии с комплектовочной ведомостью; производится визуальный осмотр продукции.</i>
Подраздел 5.2 Требования по передаче технических и иных документов при поставке товаров

В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73. Необходимо передать сертификаты на продукцию, подлежащую сертификации, заверенные синей печатью Поставщика, паспорта (инструкции по эксплуатации) на русском языке.

Обязательная сопроводительная документация, передаваемая Заказчику вместе с продукцией: счет-фактура, товарно-транспортная накладная или универсальный передаточный документ.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортируют всеми видами крытого транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида.

Доставка продукции осуществляется согласно условиям договора, по адресу: Курская обл., г. Курчатова, Промзона, «Курскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт».

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

В случаях выявления в гарантийный период на поставленную продукцию несоответствий по качеству, согласно требований ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73 производится обмен бракованной продукции на новую или возвращаются денежные средства в объеме бракованной продукции.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования не установлены.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Требования не установлены.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Требования не установлены.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

В соответствии с ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18877-73, ГОСТ 18880-73.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Требования не установлены.

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

Количество поставки согласно Раздела № 17 приложение № 1 столбец 7.

Срок поставки в течение 30 календарных дней с даты подписания договора сторонами.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Объем предоставляемой информации не менее чем в техническом задании, согласно требованиям закупочной документации – Форма 2 «Приложение к заявке на участие в закупке».

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ГОСТ 18884-73	Резцы токарные отрезные с пластинами из твердого сплава. Конструкция и размеры
2	ГОСТ 18880-73	Резцы токарные подрезные отогнутые с пластинами из твердого сплава. Конструкция и размеры
3	ГОСТ 18877-73	Резцы токарные проходные отогнутые с пластинами из твердого сплава. Конструкция и размеры
4	ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов
1	Перечень токарных резцов	2

Перечень токарных резцов

№ п/п	Наименование МРТ	Модель МТРиО (буквенное, цифровое или буквенно- цифровое обозначение)	Технические характеристики и особенности (материал, диаметр, размер, грузоподъемность и т.д.)	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, ТУ, иной нормативный документ)	Ед. изм	Кол-во	Срок поставки	GID EOS NSI
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	резец отрезной	2130-0009 BK8	токарный отрезной резец, правый, исполнение 2, размеры 25x16x140мм, с пластиной из твердого сплава марки BK8	ГОСТ 18884-73	шт.	120		127589 Резец 2130-0009 BK8 ГОСТ 18884
2.	резец отрезной	2130-0009 T5K10	токарный отрезной резец, правый, исполнение 2, размеры 25x16x140мм, с пластиной из твердого сплава марки T5K10	ГОСТ 18884-73	шт.	80		175478 Резец 2130-0009 T5K10 ГОСТ 18884
3.	резец отрезной	2130-0013 BK8	токарный отрезной резец, правый, исполнение 2, размеры 32x20x170мм, с пластиной из твердого сплава марки BK8	ГОСТ 18884-73	шт.	70	В течение 30 календарных дней с даты подписания договора сторонами	91260 Резец 2130-0013 BK8 ГОСТ 18884
4.	резец отрезной	2130-0013 T5K10	токарный отрезной резец, правый, исполнение 2, размеры 32x20x170мм, с пластиной из твердого сплава марки T5K10	ГОСТ 18884-73	шт.	70		175487 Резец 2130-0013 T5K10 ГОСТ 18884
5.	резец подрезной	2112-0057 BK8	резец токарный подрезной отогнутый 2112-0057, правый, с углом врезки в стержень 0°, размеры 25x16x140мм, с пластиной из твердого сплава марки BK8	ГОСТ 18880-73	шт.	50		91241 Резец 2112-0057 BK8 ГОСТ 18880
6.	резец подрезной	2112-0057 T5K10	резец токарный подрезной отогнутый 2112-0057, правый, с углом врезки в стержень 0°, размеры 25x16x140мм, с пластиной из твердого сплава марки T5K10	ГОСТ 18880-73	шт.	50		91242 Резец 2112-0057 BK8 ГОСТ 18880

7.	резец подрезной	2112-0063 BK8	резец токарный подрезной отогнутый 2112-0063, правый, с углом врезки в стержень 0°, размеры 32x20x170мм, с пластиной из твердого сплава марки BK8	ГОСТ 18880-73	шт.	50	1187728 Резец 2112-0063 BK8 ГОСТ 18880-73
8.	резец подрезной	2112-0063 T5K10	резец токарный подрезной отогнутый 2112-0063, правый, с углом врезки в стержень 0°, размеры 32x20x170мм, с пластиной из твердого сплава марки T5K10	ГОСТ 18880-73	шт.	50	127556 Резец 2112-0063 T5K10 ГОСТ 18880
9.	резец проходной отогнутый	2102-0055 BK8	токарный проходной отогнутый резец, правый, размеры 25x16x140мм, с углом врезки пластины в стержень 0°, с пластиной из твердого сплава BK8	ГОСТ 18877-73	шт.	60	91632 Резец 2102-0055 BK8 ГОСТ 18877
10.	резец проходной отогнутый	2102-0055 T15K6	токарный проходной отогнутый резец, правый, размеры 25x16x140мм, с углом врезки пластины в стержень 0°, с пластиной из твердого сплава T15K6	ГОСТ 18877-73	шт.	60	91627 Резец 2102-0055 T15K6 ГОСТ 18877
11.	резец проходной отогнутый	2102-0059 BK8	токарный проходной отогнутый резец, правый, размеры 32x20x170мм, с углом врезки пластины в стержень 0°, с пластиной из твердого сплава BK8	ГОСТ 18877-73	шт.	60	91631 Резец 2102-0059 BK8 ГОСТ 18877
12.	резец проходной отогнутый	2102-0059 T15K6	токарный проходной отогнутый резец, правый, размеры 32x20x170мм, с углом врезки пластины в стержень 0°, с пластиной из твердого сплава T15K6	ГОСТ 18877-73	шт.	60	175698 Резец 2102-0059 T15K6 ГОСТ 18877

Разработчик

И.о. начальника ПТО

«Курскатомэнергоремонт»

- филиала АО «Атомэнергоремонт»



Ю.А. Глазунова

Согласовано:

Руководитель службы

по подготовке производства

«Курскатомэнергоремонт»

- филиала АО «Атомэнергоремонт»



В.Н. Дергилев

Внутренний заказчик техническое задание проверил:

Начальник РМЦ

«Курскатомэнергоремонт»

- филиала АО «Атомэнергоремонт»



А.Н. Ступаков