



**Акционерное общество  
«Атомтрубопроводмонтаж»  
Волгодонский филиал**

347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Жуковское шоссе, д. 10, корп. 1  
Адрес для корреспонденции: 347380, Ростовская обл., г. Волгодонск, а/я 664  
Тел.: +7(8639) 23-97-99, e-mail: [vfatm@atom-tm.ru](mailto:vfatm@atom-tm.ru)

15.10.19 Исх. № 2825

Руководителю предприятия

Запрос ТКП

**Уважаемый Руководитель!**

В 2019 году Волгодонской филиал АО «АТМ» планирует произвести закупку инструмента в соответствии с требованиями Единого отраслевого стандарта закупок (ЕОСЗ) ГК «Росатом», на следующих условиях:

1. Место поставки: г. Волгодонск, Ростовская обл.
2. Срок и условия поставки: в течение 30 календарных дней с момента заключения договора; доставка до склада покупателя, расположенного по адресу: г. Волгодонск, ул. Жуковское шоссе, дом 10, корпус 3.

Просим Вас предоставить счет или технико-коммерческое предложение (далее-ТКП) на бланке предприятия с указанием цены на поставку товаров, срока поставки, условий платежей, стоимости транспортных расходов и срока действия ТКП.

Данная процедура по сбору информации не влечет за собой возникновения каких-либо обязательств Покупателя.

ПРИЛОЖЕНИЕ: 1. Техническое задание ТЗ.ВФАТМ 00.108.2019.

Главный инженер

**А. В. Гусаков**

Молчанова Ирина Григорьевна  
8 (8639) 23 97 99 (д.3143),  
Моб: 8 928 196 28 72  
E-mail: [IGMolchanova@atom-tm.ru](mailto:IGMolchanova@atom-tm.ru)

ИНН 7734242302 КПП 614343001 ОГРН 1027700394303  
р/с 40702810852090016184 в Юго-Западный банк ПАО «Сбербанк»  
БИК 046015602 к/с 30101810600000000602

Утверждаю:  
И.О.Директора  
Волгодонского филиала  
АО «АТМ»

Туренко А.В.

  
14.10.2019 г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ  
ТЗ.ВФАТМ00.108.2019.**

**Техническое задание на закупку инструмента Волгодонского филиала АО «АТМ»**

Волгодонск  
2019г.

## СОДЕРЖАНИЕ

### РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

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.

Подраздел 2.1 Условия эксплуатации.

Подраздел 2.2 Технические требования.

### 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 ИНФОРМАЦИИ

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

# РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование- <sup>1</sup>	Основные техничес- кие характе- ристики товара- <sup>2</sup>	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Комплектность - <sup>4</sup>	Единица измерения- <sup>5</sup>	Данные из ниже приведенного перечня	Количество- <sup>6</sup>	Срок поставки- <sup>7</sup>	Место поставки	Объем гарантий и гарантийный срок- <sup>8</sup>
1.	Втулка переходная КМ 3/1 6100-0142		ГОСТ13598-85	-	Шт.	-	10	в течении 30 календарных дней с момента заключения договора	г. Волгодонск Жуковское шоссе, территория завода «Атоммаш» корпус №3	-
2.	Втулка переходная КМ 3/2 6100-0143		ГОСТ13598-85	-	Шт.	-	10			
3.	Втулка переходная КМ 4/2 6100-0144		ГОСТ13598-85	-	Шт.	-	10			
4.	Втулка переходная КМ 4/3 6100-0145		ГОСТ13598-85	-	Шт.	-	10			-
5.	Втулка переходная КМ 5/3 6100-0146		ГОСТ13598-85	-	Шт.	-	10			-
6.	Втулка переходная КМ 5/4 6100-0147		ГОСТ13598-85	-	Шт.	-	10			-
7.	Штангенциркуль ШЦ-1-150-0,1		ГОСТ166-89 (с поверкой)	-	Шт.	-	40			-
8.	Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05		ГОСТ166-89 (с поверкой)	-	Шт.	-	30			-
9.	Штангенциркуль ШЦ-III-400-0,1		ГОСТ166-89 (с поверкой)	-	Шт.	-	6			-
10.	Штангенциркуль ШЦ-III-250-630-0,1		ГОСТ166-89 (с поверкой)	-	Шт.	-	3			-
11.	Штангенциркуль ШЦ-III-320-1000-0,1		ГОСТ166-89 (с поверкой)	-	Шт.	-	3			-
12.	Угломер типа 1-5		ГОСТ5378-88	-	Шт.	-	4			-



13.	Угломер типа 3-5		ГОСТ5378-88	-	Шт.	-	2	-
14.	Индикатор часового типа ИЧ 10 кл.1		ГОСТ577-68	-	Шт.	-	10	-
15.	Штатив магнитный ШМ-П-Н-8		ГОСТ10197-70	-	Шт.	-	5	-
16.	Шаблон радиусный №1		ГОСТ 4126-66	-	Шт.	-	5	-
17.	Шаблон радиусный №3		ГОСТ 4126-66	-	Шт.	-	5	-
18.	Набор резьбовых шаблонов №1 (метрическая резьба)		ГОСТ519-77	-	Шт.	-	5	-
19.	Набор резьбовых шаблонов №2 (трубная резьба)		ГОСТ519-77	-	Шт.	-	5	-
20.	Шаблон Vogel для контроля резьбы			-	Шт.	-	10	-
21.	Микрометр резьбовой МВМ 0-25		ГОСТ 4380-93	-	Шт.	-	1	-
22.	Микрометр резьбовой МВМ 25-50		ГОСТ 4380-93	-	Шт.	-	1	-
23.	Микрометр МК 25 -1		ГОСТ 6507-90	-	Шт.	-	2	-
24.	Микрометр МК 50 -1		ГОСТ 6507-90	-	Шт.	-	2	-
25.	Микрометр МК 75 -1		ГОСТ 6507-90	-	Шт.	-	2	-
26.	Микрометр МК 100 -1		ГОСТ 6507-90	-	Шт.	-	1	-
27.	Нутромер индикаторный НИ 10-18-1		ГОСТ868-82	-	Шт.	-	1	-
28.	Нутромер индикаторный НИ 18-50-1		ГОСТ868-82	-	Шт.	-	1	-
29.	Нутромер индикаторный НИ 50-100-1		ГОСТ868-82	-	Шт.	-	1	-
30.	Угольник поверочный слесарный УЩ-1-160		ГОСТ 3749-77	-	Шт.	-	8	-
31.	Угольник поверочный слесарный УЩ-1-250		ГОСТ 3749-77	-	Шт.	-	5	-

32.	Центр вращающийся А-1-5Н		ГОСТ 8742-75	-	Шт.	-	10	-
33.	Центр вращающийся А-1-5У		ГОСТ 8742-75	-	Шт.	-	10	-
34.	Стол поворотный для фрезерного станка ТSL-320			-	Шт.	-	1	-
35.	Пластина для токарных резцов SNMG120408-GR NC3030 Корлю			-	Шт.	-	300	-
36.	Пластина для токарных резцов SNMG190612-GR NC3030 Корлю			-	Шт.	-	300	-
37.	Пластина для токарных резцов SNMG190612-GR NC5330 Корлю			-	Шт.	-	100	-
38.	Пластина для токарных резцов SNMG120408-GR NC5330 Корлю			-	Шт.	-	100	-
39.	Сверло ф1,4 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	30	-
40.	Сверло ф2,5 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
41.	Сверло 3,3 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
42.	Сверло ф4,2 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
43.	Сверло ф5,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
44.	Сверло ф6,7 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
45.	Сверло ф8,5 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
46.	Сверло ф10,2 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
47.	Сверло ф12,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	10	-
48.	Сверло ф14,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	5	-
49.	Сверло ф16,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	5	-
50.	Сверло ф17,5 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	3	-
51.	Сверло ф19,5 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	3	-
52.	Сверло ф21,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	3	-
53.	Сверло ф24,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	3	-
54.	Сверло ф26,5 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	2	-
55.	Сверло ф32,5 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	2	-
56.	Сверло ф40,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	2	-

57.	Сверло ф50,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	2	-
58.	Сверло ф60,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	2	-
59.	Сверло ф70,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	1	-
60.	Сверло ф75,0 Р6М5		ГОСТ 10902-77	-	Шт.	-	1	-
61.	Сверло 2317-0031 (сверло центровочное)		ГОСТ 14952-75	-	Шт.	-	30	-
62.	Сверло 2317-0033 (сверло центровочное)		ГОСТ 14952-75	-	Шт.	-	30	-
63.	Метчики машинно- ручные М3		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
64.	Метчики машинно- ручные М4		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
65.	Метчики машинно- ручные М5		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
66.	Метчики машинно- ручные М6		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
67.	Метчики машинно- ручные М8		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
68.	Метчики машинно- ручные М10		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
69.	Метчики машинно- ручные М12		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
70.	Метчики машинно- ручные М14		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
71.	Метчики машинно- ручные М16		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
72.	Метчики машинно- ручные М18		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
73.	Метчики машинно- ручные М20		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	5	-
74.	Метчики машинно- ручные М24		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	4	-
75.	Метчики машинно- ручные М27		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	4	-
76.	Метчики машинно- ручные М30		ГОСТ 3266-81	-	комплект	-	4	-
77.	Метчики гаечные М8		ГОСТ1604-71	-	Шт.	-	4	-

78.	Метчики гаечные М10		ГОСТ1604-71	-	Шт.	-	4	-
79.	Метчики гаечные М12		ГОСТ1604-71	-	Шт.	-	4	-
80.	Метчики гаечные М16		ГОСТ1604-71	-	Шт.	-	4	-
81.	Метчики гаечные М20		ГОСТ1604-71	-	Шт.	-	4	-
82.	Метчики гаечные М24		ГОСТ1604-71	-	Шт.	-	4	-
83.	Метчики трубные машинно-ручные Г1/4		ГОСТ 19090-93	-	комплект	-	2	-
84.	Метчики трубные машинно-ручные Г3/8		ГОСТ 19090-93	-	комплект	-	2	-
85.	Метчики трубные машинно-ручные Г1/2		ГОСТ 19090-93	-	комплект	-	2	-
86.	Метчики трубные машинно-ручные Г3/4		ГОСТ 19090-93	-	комплект	-	2	-
87.	Метчики трубные машинно-ручные Г1		ГОСТ 19090-93	-	комплект	-	2	-
88.	Метчики конические К1/4		ГОСТ 6227-80	-	комплект	-	2	-
89.	Метчики конические К3/8		ГОСТ 6227-80	-	комплект	-	2	-
90.	Метчики конические К1/2		ГОСТ 6227-80	-	комплект	-	2	-
91.	Метчики конические К1		ГОСТ 6227-80	-	комплект	-	2	-
92.	Плашки круглые М3		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
93.	Плашки круглые М4		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
94.	Плашки круглые М5		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
95.	Плашки круглые М6		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
96.	Плашки круглые М8		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
97.	Плашки круглые М10		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
98.	Плашки круглые М12		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
99.	Плашки круглые М14		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-
100.	Плашки круглые М16		ГОСТ19740-71	-	Шт.	-	5	-



101.	Плашки круглые М18		ГОСТ9740-71	-	Шт.	-	5		-
102.	Плашки круглые М20		ГОСТ9740-71	-	Шт.	-	5		-
103.	Плашки круглые М24		ГОСТ9740-71	-	Шт.	-	5		-
104.	Плашки круглые М27		ГОСТ9740-71	-	Шт.	-	5		-
105.	Плашки круглые М30		ГОСТ9740-71	-	Шт.	-	5		-
106.	Плашки круглые для конической резьбы К1/4		ГОСТ 6228-80	-	Шт.	-	2		-
107.	Плашки круглые для конической резьбы К3/8		ГОСТ 6228-80	-	Шт.	-	2		-
108.	Плашки круглые для конической резьбы К1/2		ГОСТ 6228-80	-	Шт.	-	2		-
109.	Плашки круглые для конической резьбы К1		ГОСТ 6228-80	-	Шт.	-	2		-
110.	Плашки круглые для трубной резьбы G1/2		ГОСТ 9740-71	-	Шт.	-	2		-
111.	Плашки круглые для трубной резьбы G3/4		ГОСТ 9740-71	-	Шт.	-	2		-
112.	Плашки круглые для трубной резьбы G1		ГОСТ 9740-71	-	Шт.	-	2		-
113.	Патрон сверлильный ПС-16 В18 (3-16мм)		ГОСТ 8522-79	-	Шт.	-	10		-
114.	Патрон сверлильный ПС-10 В12 (1-10мм)		ГОСТ 8522-79	-	Шт.	-	10		-
115.	Оправка для сверлильного патрона КМ5-В18 (6039-0015)		ГОСТ 2682-86	-	Шт.	-	8		-
116.	Оправка для сверлильного патрона КМ3-В18 (6039-0013)		ГОСТ 2682-86	-	Шт.	-	3		-
117.	Оправка для сверлильного патрона КМ3-В12 (6039-0022)		ГОСТ 2682-86	-	Шт.	-	10		-
118.	Линейка измерительная металлическая 300мм		ГОСТ427-75	-	Шт.	-	15		-
119.	Линейка измерительная		ГОСТ427-75	-	Шт.	-	15		-

	металлическая 500мм								-
120.	Линейка измерительная металлическая 1000мм		ГОСТ427-75	-	Шт.	-	5		-
121.	Рулетка с зацепом 3м		ГОСТ 7502-98	-	Шт.	-	10		-
122.	Рулетка с зацепом 5м		ГОСТ 7502-98	-	Шт.	-	20		-
123.	Рулетка с зацепом 7,5м		ГОСТ 7502-98	-	Шт.	-	20		-
124.	Рулетка с зацепом 10м		ГОСТ 7502-98	-	Шт.	-	20		-
125.	Глубиномер микрометрический ГМ 100-1		ГОСТ 7470-92	-	Шт.	-	2		-
126.	Штангенглубиномер ШГ-250-0,05		ГОСТ 162-90	-	Шт.	-	2		-
127.	Штангенрейсмас ШР- 250		ГОСТ 164-90	-	Шт.	-	3		-
128.	Штангенрейсмас ШР- 400		ГОСТ 164-90	-	Шт.	-	2		-
129.	Шабер трехгранный ложкообразный (вогнутый) 077404- 001		DIN 8350	-	Шт.	-	5		-
130.	Набор напильников L=200, Тип№2			-	комплект	-	15		-
131.	Резец 2102-0063 ВК8		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	40		-
132.	Резец 2102-0063 Т5К10		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	40		-
133.	Резец 2102-0064 ВК8		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	30		-
134.	Резец 2102-0064 Т5К10		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	30		-
135.	Резец 2103-0061 ВК8		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	40		-
136.	Резец 2103-0061 Т5К10		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	40		-
137.	Резец 2103-0062 ВК8		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	30		-
138.	Резец 2103-0062 Т5К10		ГОСТ 18877-73	-	Шт.	-	30		-
139.	Кронцикуль нутомер 300мм для внутренних			-	Шт.	-	2		-

	измерений с винтом								-
140.	Кронциркуль 300мм для наружных измерений с винтом			-	Шт.	-	2		-
141.	Набор клочей рожковых 10-36			-	комплект	-	10		-
142.	Прямые кулачки к токарному патрону ф250 – С7 100-0035.004 (Н=1,5мм, S=9мм)			-	комплект	-	5		-
143.	Обратные кулачки к токарному патрону ф250 – С7 100-0035.015 (Н=1,5мм, S=9мм)			-	комплект	-	5		-
144.	Молоток (слесарный) 7850-0118 Ц15.хр		ГОСТ2310-77	-	Шт.	-	10		-
145.	Молоток (слесарный) 7850-0121 Ц15.хр		ГОСТ2310-77	-	Шт.	-	10		-
146.	Молоток (слесарный) 7850-0122 Ц15.хр		ГОСТ2310-77	-	Шт.	-	10		-
147.	Круг алмазный шлифовальный 12А2-45*-150х20х5х42х32 АС4-100/80-В2-01			-	Шт.	-	5		-
148.	Круг 1 300х40х127 25А F40 CM V 40м/с 2кл.		ГОСТ52781-2007	-	Шт.	-	5		-
149.	Круг 1 400х40х127 25А F40 CM V 40м/с 2кл.		ГОСТ52781-2007	-	Шт.	-	5		-
150.	Круг 1 300х40х127 64С F40 K V 40м/с 2кл.		ГОСТ52781-2007	-	Шт.	-	5		-
151.	Круг 1 400х40х127 64С F40 K V 40м/с 2кл.		ГОСТ52781-2007	-	Шт.	-	5		-
152.	Набор образцов шероховатости ОШС 1,6-12,5 Т		ГОСТ 9378-93	-	комплект	-	1		-

153.	Набор образцов шероховатости ОШС 1,6-12,5 ФЦ		ГОСТ 9378-93	-	комплект	-	1	-
154.	Набор отверст (6 предметов)			-	комплект	-	5	-
155.	Метчикодержатель универсальный МЗ-М12			-	Шт.	-	5	-
156.	Плашкодержатель МЗ-М14			-	Шт.	-	5	-
157.	Плоскогубцы комбинированные 200мм			-	Шт.	-	10	-
158.	Бокорезы 180мм			-	Шт.	-	10	-
159.	Фреза торцевая с мех. креплением пластин 2214-4008-01			-	Шт.	-	1	-
160.	Пластины РНУА (10113)-110408 В35 (ВК8)		ГОСТ 19064-80	-	Шт.	-	1	-
161.	Пластины РНУМ (10114)-110408 В35 (ВК8)		ГОСТ 19064-80	-	Шт.	-	60	-
162.	Универсальная оправка для фрез ISO 50 – 40			-	Шт.	-	60	-
163.	Фреза концевая 45 z=5 к/х Р18 КМ4		ГОСТ 17026-71	-	Шт.	-	1	-



Подраздел 1.1 Наименование
Инструмент и оснастка.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемый товар должен быть новым, выпуска не ранее 2019 года, (не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц).</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
<i>Не требуется</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
<i>Не требуется</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

*Для механической обработки и измерения изготавливаемых деталей.*

### Подраздел 2.1 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

*Производственный участок механической обработки.*

### Подраздел 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Технические, функциональные и качественные характеристики  
(потребительские свойства) товаров

*В технической документации должна быть полная расшифровка всей маркировки на русском языке и все характеризующие данные изделия.*

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

*Продукция должна иметь обозначение на упаковке, содержащее всю необходимую и достаточную информацию о наименовании продукции и данные поставщика.*

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

*Продукция должна иметь обозначение на упаковке, содержащее всю необходимую и достаточную информацию о наименовании продукции и данные поставщика*

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки
<i>Покупатель проводит входной контроль, осмотр целостности упаковки, а также проверку работоспособности первым запуском.</i>
5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<i>Товарную накладную, счет-фактуру, товарно-транспортную накладную, сертификат и паспорт качества, инструкция по эксплуатации.</i>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*Транспортировка товара допускается автотранспортом в закрытых прицепах, железнодорожным транспортом в закрытых выгонах.*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*Хранение проходить в сухом помещении, защищённом от попадания влаги.*

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Отсутствуют.*

## РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Отсутствуют.*

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Изделие полностью укомплектованное.*

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*Качество товара, подтверждается гарантией.*

## РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

*Не требуются*

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

*Отсутствуют.*

## РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

*Отсутствуют.*

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Отсутствуют.

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

Указано по тексту настоящего технического задания.

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
	Указано по тексту настоящего технического задания.	

Разработал:

Начальник производства :

  
14.10.2019

Марченко А.Л.

Согласовано:

Главный Инженер:



Гусаков А.В.