


УТВЕРЖДАЮ:

И.о. главного инженера
«Курскатомэнергоремонт» -
филиала АО «Атомэнергоремонт»

 Ю.В. Ревенко

 2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 02.1.1/334-2020
на поставку стандартного промышленного оборудования
Предмет закупки: Пневматический инструмент

Курчатов
2020

Техническое задание
на поставку пневмоинструмента для нужд «Курскатомэнергоремонт» - филиал
АО «Атомэнергоремонт».

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	
Подраздел 1.1 Наименование	
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
Подраздел 1.3 Код ОКПД 2	
РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	
РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	
РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры.	
Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели	
Подраздел 4.3. Требования по надежности	
Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования	
Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования	
Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды	
Подраздел 4.7. Требования к электропитанию	
Подраздел 4.8. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике	
Подраздел 4.9. Требования к комплектности	
Подраздел 4.10. Требования к маркировке	
Подраздел 4.11. 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 стандартного промышленного оборудования	
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ	
РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	
РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	
РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	
РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	
РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА	
РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	
РАЗДЕЛ 20. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование	
1	Комплект оборудования и оснастки для шлифовки SV-7550K Sventeg или эквивалент
2	Машина шлифовальная прямая пневматическая SV-1508 Sventeg или эквивалент
3	Дрель пневматическая SV-2870 Sventeg или эквивалент
4	Гайковерт ударный пневматический SV-4815A Sventeg или эквивалент
5	Машина шлифовальная цанговая пневматическая SV-6030 Sventeg или эквивалент
6	Ножницы вырезные пневматические SV-3520 Sventeg или эквивалент
7	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-3817K Sventeg или эквивалент
8	Комплект пневматического оборудования для точной работы с резьбой (диаметром до M16) серии SV-2850K Sventeg или эквивалент
9	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент
10	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-1804P Sventeg или эквивалент
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
Поставляемая продукция должна быть новой, выпуска не ранее 2020 года (не бывшей в эксплуатации, не восстановленной, не допускается поставка выставочных образцов).	
Подраздел 1.3 Код ОКПД 2	
ОКПД2: 28.24.12 Инструменты ручные прочие с механизированным приводом	

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для зачистки и поверхностной обработки металла; для работы с резьбовыми соединениями

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Нормальные условия эксплуатации УХЛЗ, 4 по ГОСТ 15150

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры		
№ п/п	Наименование	
1	Комплект оборудования и оснастки для шлифовки SV-7550K Sventeg или эквивалент	
Машина шлифовальная цанговая и прямая пневматическая SV-7550K Sventeg или эквивалент		
Наименование характеристики		Значение
Возможность работы с диском диаметром 100 мм		да
Возможность работы с цангой, диаметр хвостовика 6 мм		да
Расход воздуха не более		1200 л/мин
Мощность, не менее		0,9 л/с

Высокоустойчивая твердосплавная борфреза по металлу Metwep или эквивалент			
Наименование	Тип выдержать	Диаметр реза не менее, мм	Длина реза не мм
Борфреза цилиндрическая d=6, 12x25 мм (тип A) Metwep или эквивалент	A	12	25
Борфреза цилиндрическая d=6, 10x20 мм (тип A) Metwep или эквивалент	A	10	20
Борфреза цилиндрическая с радиусным торцом d=6, 06x16 мм (тип C) Metwep или эквивалент	C	6	16
Борфреза цилиндрическая с радиусным торцом d=6, z=2, 10x20 мм (тип C) Metwep или эквивалент	C	10	20
Борфреза цилиндрическая с радиусным торцом d=6, 12x25 мм (тип C) Metwep или эквивалент	C	12	25
Борфреза сферическая d=6, 12x10 мм (тип D) Metwep или эквивалент	D	12	10
Борфреза гиперболическая со сферическим торцом d=6, 06x18 мм (тип F) Metwep или эквивалент	F	6	18
Борфреза гиперболическая со сферическим торцом d=6, 12x25 мм (тип F) Metwep или эквивалент	F	12	25
Борфреза гиперболическая с точечным торцом d=6, 08x20 мм (тип G) Metwep или эквивалент	G	8	20
Борфреза сфероконическая d=6, 12x28 мм (тип L) Metwep или эквивалент	L	12	28
Борфреза коническая d=6, z=2, 10x20 мм (тип M) Metwep или эквивалент	M	10	20

2	Машина шлифовальная прямая пневматическая SV-1508 Sventeg или эквивалент	
Наименование характеристики		Значение
Возможность работы с диском диаметром 88 мм		Да
Расход воздуха не более		600 л/мин
Мощность, не менее		0,4 л/с
Регулировка оборотов		есть
3	Дрель пневматическая SV-2870 Sventeg или эквивалент	
Наименование характеристики		Значение
Мощность, не менее		0,7 л.с
Макс. количество ударов (импульсов) не менее		23000 уд/мин
Макс. зажим не менее		13 мм
Расход воздуха не более		700 л/мин
Рабочее давление		6 ±0,5Бар
4	Гайковерт ударный пневматический SV-4815A Sventeg или эквивалент	
Наименование характеристики		Значение
Присоединительный квадрат		1"
Макс. крутящий момент не менее		3100 Нм
Расход воздуха не более		1600 л/мин
Кол-во ступеней		не менее 2-х
Макс. количество ударов не менее		1000 уд/мин
Макс. диаметр затягиваемой резьбы не менее		M27
Рабочее давление		6 ±0,5Бар
5	Машина шлифовальная канговая пневматическая SV-6030 Sventeg или эквивалент	
Наименование характеристики		Значение
Возможность работы с кангой, диаметр хвостовика 3 мм		да
Возможность работы с кангой, диаметр хвостовика 6 мм		да
Расход воздуха не более		500 л/мин
Мощность, не менее		0,4 л/с
6	Ножницы вырезные пневматические SV-3520 Sventeg или эквивалент	
Наименование характеристики		Значение
Макс. толщина разрезаемого листа не менее, мм		2,0
Макс. скорость реза не менее, м/мин		0,8
Мощность, не менее		0,4 л.с.
Макс. количество ходов не менее, ход/мин		3300
Расход воздуха не более		250 л/мин
7	Комплект SV-3817K Sventeg или эквивалент для работы с резьбовыми соединениями	
Гайковерт ударный пневматический SV-3817 Sventeg или эквивалент		
Наименование характеристики		Значение
Присоединительный квадрат		3/4"
Макс. крутящий момент не менее		1500 Нм
Расход воздуха не более		1200 л/мин
Макс. количество ударов не менее		850 уд/мин
Макс. диаметр затягиваемой резьбы не менее		M24
Кол-во ступеней		не менее 2-х
Рабочее давление		6 ±0,5Бар
Головки ударные ESKE Industrial Tools или эквивалент		
Наименование		Приводной квадрат
Головка ударная 17 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"
Головка ударная 19 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"
Головка ударная 22 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"
		Размер, мм
		17
		19
		22

эквивалент			
Головка ударная 24 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"	24
Головка ударная 27 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"	27
Головка ударная 30 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"	30
Головка ударная 32 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"	32
Головка ударная 36 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"	36
Головка ударная 50 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"	50
Головка ударная 55 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент		3/4"	55
8	Комплект пневматического оборудования для точной работы с резьбой (диаметром до M16) Sventeg SV-2850K или эквивалент в составе:		
Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент			
Наименование характеристики		Значение	
Присоединительный квадрат		1/2"	
Макс. крутящий момент не менее		1100Нм	
Расход воздуха не более		1200 л/мин	
Макс. количество ударов не менее		950 уд/мин	
Макс. диаметр затягиваемой резьбы не менее		M22	
Кол-во ступеней		не менее 2-х	
Рабочее давление		6 ±0,5Бар	
Гайковерт храповый пневматический SV-2035B Sventeg или эквивалент			
Наименование характеристики		Значение	
Присоединительный квадрат		1/2"	
Макс. крутящий момент в автоматическом режиме не менее		60 Нм	
Макс. крутящий момент в ручном режиме не менее		140 Нм	
Расход воздуха не более		350 л/мин	
Тип гайковерта		цифровой	
Наличие спящего режима при бездействии		есть	
Макс. диаметр затягиваемой резьбы не менее		M14	
Рабочее давление		6 ±0,5Бар	
9	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент		
Наименование характеристики		Значение	
Присоединительный квадрат		1/2"	
Макс. крутящий момент не менее		1100Нм	
Расход воздуха не более		1200 л/мин	
Макс. количество ударов не менее		950 уд/мин	
Макс. диаметр затягиваемой резьбы не менее		M22	
Кол-во ступеней		не менее 2-х	
Рабочее давление		6 ±0,5Бар	
10	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-1804P Sventeg или эквивалент		
Гайковерт ударный пневматический SV-1804P Sventeg или эквивалент			
Наименование характеристики		Значение	
Присоединительный квадрат		1 1/2"	
Макс. крутящий момент не менее		4500 Нм	
Расход воздуха не более		2700 л/мин	
Макс. количество ударов не менее		500 уд/мин	

Кол-во ступеней		не менее 2-х	
Макс. диаметр затягиваемой резьбы не менее		M56	
Рабочее давление		6 ±0,5Бар	
Головка ударная ESKE Industrial Tools или эквивалент			
Наименование		Приводной квадрат	Размер, мм
Головка ударная 55 мм (1 ½ ") ESKE Industrial Tools или эквивалент		1 ½ "	55
Головка ударная 65 мм (1 ½ ") ESKE Industrial Tools или эквивалент		1 ½ "	65
Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели			
Не установлены			
Подраздел 4.3. Требования по надежности			
Безотказная работа в процессе эксплуатации в течение всего гарантийного периода.			
Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования			
№ п/п	Наименование		
1	Комплект оборудования и оснастки для шлифовки SV-7550K Sventeg или эквивалент		
Машина шлифовальная цанговая и прямая пневматическая SV-7550K Sventeg или эквивалент			
Исполнение	Применяется для черновой обработки поверхности шлифованием и зачистки заусенцев. Предусмотреть в шлифовальной машине наличие технологии крепления оснастки к шпинделю Spindle&Collet (или эквивалент) позволяющая работать как с шлифовальными дисками, так и с борфрезами. Данная технология представляет собой шпиндель с резьбой, на который в зависимости от применяемой оснастки накручивается или цанговый патрон, или устанавливаются съемные фланцы для крепления шлифовального диска. Предусмотреть, наличие обратного клапана для отвода отработанного воздуха от оператора в рабочую зону для удаления продуктов шлифования. Предусмотреть, наличие блокировки инструмента от непреднамеренного запуска.		
Высокостойкая твердосплавная борфреза по металлу Metwer или эквивалент			
Исполнение	Используется для разделки кромок, снятия заусенцев и фасок. Возможность работы со всеми материалами включая закаленную сталь, коррозионностойкие материалы.		
2	Машина шлифовальная прямая пневматическая SV-1508 Sventeg Pneumatic или эквивалент		
Исполнение	Должна применяться для зачистки сварных швов и удаления ржавчины. Машина шлифовальная должна быть с регулятором количества оборотов. Предусмотреть, наличие дроссельного клапана для отвода отработанного воздуха от оператора в рабочую зону для удаления продуктов шлифования. Защитный стальной корпус шлифовальной машины должен обеспечить прочность конструкции и защиту внутренних деталей от деформации при ударах. Предусмотреть, наличие блокировки инструмента от непреднамеренного запуска.		
3	Дрель пневматическая SV-2870 Sventeg или эквивалент		
Исполнение	Предназначена для сверления любых материалов. Предусмотреть отключаемый режим импульсной дрели для бетонных стен, наличие в дрели не менее 3х-ступенчатого планетарного редуктора увеличивающий выходную мощность и скорость работы. Предусмотреть наличие противоскользящего и антивибрационного покрытия рукоятки.		
4	Гайковерт ударный пневматический SV-4815A Sventeg или эквивалент		
Исполнение	Предназначен для работы с резьбовыми соединениями с применением удара. Тип – прямой двуручный. Предусмотреть, наличие технологии Twin Hammer или эквивалент позволяющая выполнить не менее двух ударов за один поворот шпинделя, увеличивая стартовый ударный крутящий момент, сокращая время на откручивание/закручивание резьбового соединения гайковертом. Предусмотреть регулировку крутящего момента. Должен быть установлен переключатель контроля оборотов прямого хода и реверса с возможностью переключения одной рукой. Дроссель должен направлять воздух от рабочей зоны.		

	Композитный защитный корпус гайковерта должен быть выполнен из ударопрочного пластика. Предусмотреть, наличие блокировки инструмента от непреднамеренного запуска.
5	Машина шлифовальная цанговая пневматическая SV-6030 Sventeg или эквивалент
Исполнение	Применяется для обработки поверхности шлифовкой и зачисткой заусенцов борфрезами с оправкой 3 и 6 мм. Предусмотреть регулировку скорости вращения шпинделя – не менее 4-х скоростей. Отработанный воздух должен быть направлен в сторону от оператора в рабочую зону. Защитный стальной корпус шлифовальной машины должен обеспечить прочность конструкции и защиту внутренних деталей от деформации при ударах. Предусмотреть, наличие блокировки инструмента от непреднамеренного запуска.
6	Ножницы вырезные пневматические SV-3520 Sventeg или эквивалент
Исполнение	Используются для фигурной резки листового металла. Предусмотреть не менее 3х-ступенчатый планетарный редуктор, для увеличения выходной мощности и скорости работы.
7	Комплект SV-3817K Sventeg или эквивалент для работы с резьбовыми соединениями
	Гайковерт ударный пневматический SV-3817 Sventeg или эквивалент
Исполнение	Предназначен для работы с резьбовыми соединениями с применением удара. Предусмотреть, наличие технологии Twin Hammer или эквивалент позволяющая выполнить не менее двух ударов за один поворот шпинделя, увеличивая стартовый ударный крутящий момент, сокращая время на откручивание/закручивание резьбового соединения гайковертом. Предусмотреть регулировку крутящего момента. Должен быть установлен переключатель контроля оборотов прямого хода и реверса с возможностью переключения одной рукой. Дроссель должен направлять воздух от рабочей зоны. Композитный защитный корпус гайковерта должен быть выполнен из ударопрочного пластика. Предусмотреть, механизм запуска в виде курка, обеспечивающего плавный запуск инструмента без рывков. Предусмотреть, наличие блокировки инструмента от непреднамеренного запуска.
	Головки ударные ESKE Industrial Tools или эквивалент
Исполнение	Четырехгранный привод головки с поперечным отверстием и кольцевой канавкой для крепления.
8	Комплект пневматического оборудования для точной работы с резьбой (диаметром до M16) серии SV-2850K Sventeg или эквивалент
	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент
Исполнение	Предназначен для работы с резьбовыми соединениями с применением удара. Пистолетного типа. Предусмотреть, наличие технологии Twin Hammer или эквивалент позволяющая выполнить не менее двух ударов за один поворот шпинделя, увеличивая стартовый ударный крутящий момент, сокращая время на откручивание/закручивание резьбового соединения гайковертом. Предусмотреть регулировку крутящего момента. Должен быть установлен переключатель контроля оборотов прямого хода и реверса с возможностью переключения одной рукой. Дроссель должен направлять воздух от рабочей зоны. Композитный защитный корпус гайковерта должен быть выполнен из ударопрочного пластика.
	Гайковерт храповый пневматический (ключ трещоточный) SV-2035B Sventeg или эквивалент
Исполнение	Применяется для работ с резьбовыми соединениями, где требуется точный крутящий момент. Предусмотреть наличие цифрового дисплея для постановки и определения крутящего момента. В качестве индикатора достижения необходимого крутящего момента должен использоваться звуковой сигнал и мигание светодиодной лампочки.

		Предусмотреть нескользящее резиновое покрытие для снижения вибрации на руки оператора. Выпускной клапан должен направлять отработанный воздух в сторону от оператора. Предусмотреть, наличие блокировки инструмента от непреднамеренного запуска. Предусмотреть наличие спящего режима.
9	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент	
Исполнение	Предназначен для работы с резьбовыми соединениями с применением удара. Пистолетного типа. Предусмотреть, наличие технологии Twin Hammer или эквивалент позволяющая выполнить не менее двух ударов за один поворот шпинделя, увеличивая стартовый ударный крутящий момент, сокращая время на откручивание/закручивание резьбового соединения гайковертом. Предусмотреть регулировку крутящего момента. Должен быть установлен переключатель контроля оборотов прямого хода и реверса с возможностью переключения одной рукой. Дроссель должен направлять воздух от рабочей зоны. Композитный защитный корпус гайковерта должен быть выполнен из ударопрочного пластика.	
10	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-1804P Sventeg или эквивалент	
Гайковерт ударный пневматический SV-1804P Sventeg или эквивалент		
Исполнение	Предназначен для работы с резьбовыми соединениями с применением удара. Тип – двуручный прямой. Предусмотреть, наличие технологии Twin Hammer или эквивалент позволяющая выполнить не менее двух ударов за один поворот шпинделя, увеличивая стартовый ударный крутящий момент, сокращая время на откручивание/закручивание резьбового соединения гайковертом. Предусмотреть регулировку крутящего момента. Должен быть установлен переключатель контроля оборотов прямого хода и реверса с возможностью переключения одной рукой. Дроссель должен направлять воздух от рабочей зоны. Защитный стальной корпус гайковерта должен обеспечить прочность конструкции и защиту внутренних деталей от деформации при ударах. Предусмотреть, механизм запуска в виде курка, обеспечивающего плавный запуск инструмента без рывков. Предусмотреть наличие боковой прорезиненной рукоятки, исключающей выскальзывание инструмента из рук.	
Головка ударная ESKE Industrial Tools или эквивалент		
Исполнение	Четырехгранный привод головки с поперечным отверстием и кольцевой канавкой для крепления.	
Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования		
№ п/п	Наименование	
1	Комплект оборудования и оснастки для шлифовки SV-7550K Sventeg или эквивалент	
Машина шлифовальная цанговая и прямая пневматическая SV-7550K Sventeg или эквивалент		
Материал	Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задиров внутри корпуса во время работы, и должны быть защищены от коррозии при работе без осушителя воздуха.	
Высококачественная твердосплавная борфреза по металлу Metwer или эквивалент		
Материал	Твердосплавная борфреза должна обеспечить обработку высоколегированной, нержавеющей, кислотостойкой, теплостойкой стали, чугуна и пластмассы, в том числе закаленной стали, твердостью не менее HRC60. Предусмотреть наличие защитного пластикового кейса.	
2	Машина шлифовальная прямая пневматическая SV-1508 Sventeg или эквивалент	
Материал	Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев,	

	расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы, и должны быть защищены от коррозии при работе без осушителя воздуха.
3	Дрель пневматическая SV-2870 Sventeg или эквивалент
Материал	Предусмотреть стальной корпус редуктора из легированной стали. Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы.
4	Гайковерт ударный пневматический SV-4815A Sventeg или эквивалент
Материал	Весь ударный механизм должен быть изготовлен из легированной стали, полностью защищен от коррозии при работе без осушителя воздуха. Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы.
5	Машина шлифовальная цанговая пневматическая SV-6030 Sventeg или эквивалент
Материал	Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы, и должны быть защищены от коррозии при работе без осушителя воздуха.
6	Ножницы вырезные пневматические SV-3520 Sventeg или эквивалент
Материал	Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы, и должны быть защищены от коррозии при работе без осушителя воздуха.
7	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-3817K Sventeg или эквивалент
Материал	Весь ударный механизм должен быть изготовлен из легированной стали, полностью защищен от коррозии при работе без осушителя воздуха. Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы.
Предусмотреть в комплекте	Головка должна быть выполнена из сплава, обеспечивающего твердость не менее ~55-60 HRC и индукционную закалку граней, обеспечивающая прочность рабочим частям головки.
8	Комплект пневматического оборудования для точной работы с резьбой (диаметром до M16) Sventeg SV-2850K или эквивалент в составе:
	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент
Материал	Весь ударный механизм должен быть изготовлен из легированной стали, полностью защищен от коррозии при работе без осушителя воздуха. Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы.
	Гайковерт храповый пневматический (ключ трещоточный) SV-2035B Sventeg или эквивалент
Материал	Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы
9	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент
Материал	Весь ударный механизм должен быть изготовлен из легированной стали, полностью защищен от коррозии при работе без осушителя воздуха. Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы.
10	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-1804P Sventeg или эквивалент
	Гайковерт ударный пневматический SV-1804P Sventeg или эквивалент
Материал	Весь ударный механизм должен быть изготовлен из легированной стали, полностью защищен от коррозии при работе без осушителя воздуха. Пневмомотор и его корпус должны быть изготовлены из стали исключаящую перегрев, расширение металла и образование задигов внутри корпуса во время работы.
	Головка ударная ESKE Industrial Tools или эквивалент
Материал	Головка должна быть выполнена из сплава, обеспечивающего твердость не менее ~55-60 HRC и индукционную закалку граней, обеспечивающая прочность рабочим частям головки.
Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды	
Не установлены	

Подраздел 4.7. Требования к электропитанию			
Не установлены			
Подраздел 4.8 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике			
Не установлены			
Подраздел 4.9 Требования к комплектности			
№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество
1	Комплект оборудования и оснастки для шлифовки SV-7550K Sventeg или эквивалент в составе:		
	Машина шлифовальная цанговая и прямая пневматическая SV-7550K Sventeg или эквивалент	шт.	1
	Борфреза цилиндрическая d=6, 12x25 мм (тип A) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза цилиндрическая d=6, 10x20 мм (тип A) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза цилиндрическая с радиусным торцом d=6, 06x16 мм (тип C) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза цилиндрическая с радиусным торцом d=6, z=2, 10x20 мм (тип C) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза цилиндрическая с радиусным торцом d=6, 12x25 мм (тип C) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза сферическая d=6, 12x10 мм (тип D) Metwer или аналог/эквивалент	шт.	1
	Борфреза гиперболическая со сферическим торцом d=6, 06x18 мм (тип F) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза гиперболическая со сферическим торцом d=6, 12x25 мм (тип F) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза гиперболическая с точечным торцом d=6, 08x20 мм (тип G) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза сфероконическая d=6, 12x28 мм (тип L) Metwer или эквивалент	шт.	1
	Борфреза коническая d=6, z=2, 10x20 мм (тип M) Metwer или эквивалент	шт.	1
2	Машина шлифовальная прямая пневматическая SV-1508 Sventeg или эквивалент		
	Машина шлифовальная прямая пневматическая SV-1508 Sventeg или эквивалент	шт.	1
3	Дрель пневматическая SV-2870 Sventeg или эквивалент		
	Дрель ударная пневматическая SV-2870 Sventeg или эквивалент	шт.	1
4	Гайковерт ударный пневматический SV-4815A Sventeg или эквивалент		
	Гайковерт ударный пневматический SV-4815A Sventeg или эквивалент	шт.	1
5	Машина шлифовальная цанговая пневматическая SV-6030 Sventeg или эквивалент		
	Машина шлифовальная цанговая пневматическая SV-6030 Sventeg или эквивалент	шт.	1
6	Ножницы вырезные пневматические SV-3520 Sventeg или эквивалент		
	Ножницы вырезные пневматические SV-3520 Sventeg или эквивалент	шт.	1
7	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-3817K Sventeg или эквивалент в составе:		
	Гайковерт ударный пневматический SV-3817 Sventeg или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 17 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 19 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 22 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 24 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 27 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 30 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 32 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 36 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 50 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
	Головка ударная 55 мм (3/4") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
8	Комплект пневматического оборудования для точной работы с резьбой (диаметром до M16)		

серии SV-2850K Sventeg или эквивалент в составе:		
Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент	шт.	1
Гайковерт храповый пневматический (ключ трещоточный) SV-2035B Sventeg или эквивалент	шт.	1
9	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент	
Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент	шт.	1
10	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-1804P Sventeg или эквивалент в составе:	
Гайковерт ударный пневматический SV-1804P Sventeg или эквивалент	шт.	1
Головка ударная 55 мм (1 1/2") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1
Головка ударная 65 мм (1 1/2") ESKE Industrial Tools или эквивалент	шт.	1

Подраздел 4.10 Требования к маркировке

Каждое отгруженное товарное место сопровождается упаковочным листом. Упаковочный лист должен нести информацию:

- номер товарного места;
- номер договора поставки;
- об изготовителе (поставщике) продукции;
- о конечном получателе Продукции;
- наименование и количество вложений в данное тарное место;
- наличие в упаковке технической документации;
- вес нетто и брутто;
- фамилию лица, производившего комплектацию и упаковку данного тарного места;
- дату проведения упаковки;
- штамп предприятия-изготовителя (поставщика).

в соответствии с ГОСТ 14192-96

Подраздел 4.11 Требования к упаковке

Оборудование должно поставляться в пригодной для транспортировки упаковке, которая может защитить его от воздействия внешних условий, таких как вода, пыль и т.п., в соответствии с ГОСТ 26653-90 (транспортировка) и ГОСТ 15150 (хранение).

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения. Дополнительные обозначения должны быть нанесены согласно ГОСТ 14192-96.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

«Курскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт» осуществляет входной контроль поставленного оборудования, проверяется: наличие и содержание сопроводительной документации; состояние упаковки и тары, маркировка и комплектность в соответствии с комплектовочной ведомостью; производится визуальный осмотр оборудования.

Все поставляемые изделия, в части технических требований, обеспечивающих качество изготовления, а также в части проверки материалов, точности размеров должны быть приняты ОТК завода-изготовителя в соответствии с рабочими чертежами и техническими условиями.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных

Перечень обязательной сопроводительной документации, передаваемой Заказчику вместе с продукцией:

- Счет-фактура;
- Товарно-транспортная накладная или универсальный передаточный документ;
- Упаковочный лист или комплектовочная ведомость;
- Паспорт или инструкция по эксплуатации на русском языке;
- Заводские оригиналы сертификатов соответствия/качества либо заверенные в установленном порядке копии.

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

Продукция должна выдерживать хранение в неподвижной заводской упаковке без повторной консервации: не менее 12 месяцев

При нарушении консервации должна быть проведена повторная консервация с составлением акта.

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

Гарантийный срок на пневмоинструмент - не менее 24 месяцев с момента подписания грузополучателем товарной накладной ТОРГ-12 или унифицированного передаточного документа УПД.

В случае выявления заказчиком в гарантийный период несоответствий по качеству, поставщик производит обмен бракованной продукции на новый или возвращает денежные средства заказчику в объеме бракованной продукции. Срок устранения обнаруженных дефектов – не более 60 дней с момента составления акта об обнаружении дефекта.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Поставляемое оборудование не должно содержать вредных веществ согласно Директиве Совета 88/379/ЕЭС и последующим поправкам.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Качество оборудования и технические характеристики должны отвечать всем требованиям технической документации завода – изготовителя.

РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не требуется

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с настоящим техническим заданием, участник процедуры закупки может представить в своей заявке, на участие в закупочной процедуре иные типы продукции, фирменные наименования, наименование производителя, наименование места происхождения продукции при условии:

- что произведенные замены совместимы между собой, по существу равноценны или превосходят по качеству указанную продукцию, т.е. что предложенная замена (эквивалент) имеет одинаковые функциональные свойства, технические характеристики и комплектность.

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

№ п/п	Наименование	Количество, шт	GID
1	Комплект оборудования и оснастки для шлифовки SV-7550K Sventeg или эквивалент	8	1549532
2	Машина шлифовальная прямая пневматическая SV-1508 Sventeg или эквивалент	6	1549554
3	Дрель пневматическая SV-2870 Sventeg или эквивалент	5	1754725

4	Гайковерт ударный пневматический SV-4815A Sventeg или эквивалент	8	1549538
5	Машина шлифовальная цанговая пневматическая SV-6030 Sventeg или эквивалент	6	1549553
6	Ножницы вырезные пневматические SV-3520 Sventeg или эквивалент	4	1549567
7	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-3817K Sventeg или эквивалент	8	1549543
8	Комплект пневматического оборудования для точной работы с резьбой (диаметром до M16) серии SV-2850K Sventeg или эквивалент	3	1549546
9	Гайковерт ударный пневматический SV-2850 Sventeg или эквивалент	4	1549544
10	Комплект для работы с резьбовыми соединениями SV-1804P Sventeg или эквивалент	3	1549537
Срок поставки – в течение 60 календарных дней с даты подписания договора сторонами.			

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Объем предоставления технической информации не менее чем в техническом задании.
Сопроводительная документация должна предоставляться в бумажном варианте, на русском языке.

РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	Нм	Ньютон-метр
2	Об/мин	Оборот в минуту
3	л/мин	Литр в минуту
4	мм	Миллиметр
5	кг	Килограмм
6	Уд/мин	Удар в минуту
7	л/с	Лошадиная сила
8	d	Диаметр
9	ISO	Международная организация по стандартизации
10	г/см ³	Грамм на сантиметр кубический
11	°C	Градус Цельсия
12	HRC	Шкала твердости Роквелла
13	ГОСТ	Государственный стандарт
14	шт.	Штука
15	компл.	Комплект

РАЗДЕЛ 20. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Кол-во листов
—	—	—

Разработчик:

Ведущий инженер ПГ ПТО
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



А.А. Воронцов

Согласовано:

И.о. заместителя главного инженера
по подготовке производства
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



О.И. Росляков

Внутренний заказчик техническое задание проверил:

Начальник ЦРЭО
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



В.А. Морозов

Начальник ЦСР
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



С.Ю. Зарубин

Начальник ЦРАТ
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



А.В. Раков

Начальник ЦРНВ
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



ДЕДОВ А.А.
А.Ю. Зарубин

Начальник ЦРТОиС
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



С.В. Ивицкий

Начальник ЦОП
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



А.Н. Ступаков

Начальник ЦРВМ
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



Д.С. Фомин

Начальник ЦРТО
«Курскатомэнергоремонт»
- филиала АО «Атомэнергоремонт»



Р.А. Сенченко