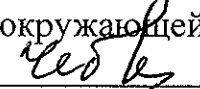
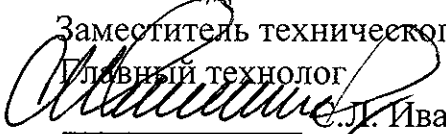


СОГЛАСОВАНО:

Начальник Отдела охраны
окружающей среды
 Н.В. Чебышева
«19» 08 2019 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель технического директора-
Главный технолог
 Е.Л. Иванов
«19» 08 2019 г.

Техническое задание № 34/218-ТЗ
на поставку лент шлифовальных и кругов шлифовальных на фибровой основе

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

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	Наимено- вание	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Единица измерения	Коли- чество	Срок поставки
1	2	3	4	5	6	7
1	Круг шлифовальный на фибровой основе	1. Размер - 178(180)x22 мм 2. Материал круга - 982С (по каталогу ЗМ или эквивалент): - основа - вулканизированная фибра; - связка - синтетическая смола; - минерал – керамический оксид алюминия Al_2O_3 , все зерна точной пирамидальной формы, голубого цвета Cubitron™ II (Кубитрон™ II); 3. Зернистость – 36+ (P36 по FEPA); 4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла. 5. Максимальная линейная скорость – 80 м/с.	НТД изготовителя	Шт.	3 500	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)
2	Оправка для круга шлифовального на фибровой основе 178(180)x22 мм.	Поверхность ребристая. Посадочное место и способ крепления кругов должны соответствовать посадочному месту и способу крепления, предусмотренным в конструкции круга п. 1.	НТД изготовителя	Шт.	50	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)
3	Круг зачистной	1.Размер 180x7x22,23мм (толщина 7мм) 2.Материал круга – Cubitron™II (по каталогу ЗМ или эквивалент) Связка - синтетическая смола минерал – керамический оксид алюминия Al_2O_3 , все зерна точной пирамидальной формы голубого цвета 3. Зернистость – A36 (P36 по	НТД изготовителя	Шт.	500	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)

		<p>FEPA);</p> <p>4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла, обработка угловых соединений, обработка твердых сталей и сплавов.</p> <p>5. Максимальная линейная скорость – 80 м/с.</p>				
4	Гибкий зачистной круг	<p>1.Размер 180x4,0x22,23мм, (толщина 4,0мм), круг желтого цвета. Рабочая поверхность выполнена в виде множества усеченных пирамид и каналов для отведения продуктов шлифования (стружки, пыли)</p> <p>2.Материал круга – 3М™ Cubitron™II Flexible Grinding Wheel (по каталогу 3М или эквивалент)</p> <p>Связка - синтетическая смола минерал – керамический оксид алюминия AL₂O₃, все зерна точной пирамидальной формы голубого цвета</p> <p>3. Зернистость – А36 (Р36 по FEPA);</p> <p>4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла, обработка угловых соединений, обработка твердых сталей и сплавов.</p> <p>5. Максимальная линейная скорость – 80 м/с.</p>	НТД изготовителя	Шт.	300	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)
5	Круг зачистной	<p>1.Размер 180x7x22,23мм,</p> <p>2.Материал круга – 3М™ Silver (по каталогу 3М или эквивалент)</p> <p>Связка - синтетическая смола минерал – белый оксид алюминия AL₂O₃, все зерна точной пирамидальной формы белого цвета</p> <p>3. Зернистость – А36 (Р36 по FEPA);</p> <p>4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной,</p>	НТД изготовителя	Шт.	900	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)

		углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла, обработка угловых соединений, обработка твердых сталей и сплавов. 5. Максимальная линейная скорость – 80 м/с.				
6	Шлифовальная лента 20x520 мм	1. Размер - 20x520мм 2. Материал круга -777F (по каталогу 3М или эквивалент): - основа – полиэфирная ткань; - связка - синтетическая смола; - минерал – керамический оксид алюминия Al_2O_3 , голубого цвета Cubitron™ (Кубитрон™); 3. Зернистость – P36(по FEPA) 4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла. Соединения ленты не должны повреждать обрабатываемую поверхность. Лента не должна разрываться во время эксплуатации по шву. Отсутствие на обработанной поверхности дефектов в виде дробления, трещин, термических дефектов (прижогов, цветов побежалости, изменения микроструктуры поверхностного слоя, выхватов) Вид обработки - ручная полировальная обработка с использованием ленточно-шлифовального инструмента. 5. Максимальная скорость вращения – 40 м/с. 6. Цвет шлифленты-терракотовый	НТД изготовителя	Шт.	1 500	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)
7	Шлифовальная лента 20x520 мм	1. Размер - 20x520мм 2. Материал круга -777F (по каталогу 3М или эквивалент): - основа – полиэфирная ткань; - связка - синтетическая	НТД изготовителя	Шт.	1 500	В течение 30 календарных дней после подписания

		<p>смола;</p> <p>- минерал – керамический оксид алюминия Al_2O_3, голубого цвета Cubitron™ (Кубитрон™);</p> <p>3. Зернистость – P60 (по FEPA)</p> <p>4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла.</p> <p>Соединения ленты не должны повреждать обрабатываемую поверхность. Лента не должна разрываться во время эксплуатации по шву.</p> <p>Отсутствие на обработанной поверхности дефектов в виде дробления, трещин, термических дефектов (прижогов, цветов побежалости, изменения микроструктуры поверхностного слоя, выхватов)</p> <p>Вид обработки - ручная полировальная обработка с использованием ленточно-шлифовального инструмента.</p> <p>5. Максимальная скорость вращения – 40 м/с.</p> <p>6. Цвет шлифленты-терракотовый</p>				<p>ния договора (спецификации)</p>
8	Шлифовальная лента 20x520 мм	<p>1. Размер - 20x520мм</p> <p>2. Материал круга -777F (по каталогу ЗМ или эквивалент):</p> <p>- основа – полиэфирная ткань;</p> <p>- связка - синтетическая смола;</p> <p>- минерал – керамический оксид алюминия Al_2O_3, голубого цвета Cubitron™ (Кубитрон™);</p> <p>3. Зернистость – P80 (по FEPA)</p> <p>4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла.</p> <p>Соединения ленты не должны</p>	НТД изготовителя	Шт.	1 500	<p>В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)</p>

		<p>повреждать обрабатываемую поверхность. Лента не должна разрываться во время эксплуатации по шву.</p> <p>Отсутствие на обработанной поверхности дефектов в виде дробления, трещин, термических дефектов (прижогов, цветов побежалости, изменения микроструктуры поверхностного слоя, выхватов)</p> <p>Вид обработки - ручная полировальная обработка с использованием ленточно-шлифовального инструмента.</p> <p>5. Максимальная скорость вращения – 40 м/с.</p> <p>6. Цвет шлифленты-терракотовый</p>				
9	Шлифовальная лента 10x520 мм	<p>1. Размер - 10x520мм</p> <p>2. Материал круга – 947D (по каталогу 3М или эквивалент):</p> <ul style="list-style-type: none"> - основа – полиэфирная ткань гибкая; - связка - синтетическая смола; - минерал – керамический оксид алюминия Al_2O_3, голубого цвета Cubitron™ (Кубитрон™); <p>3. Зернистость – Р60 (по FEPA)</p> <p>4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла.</p> <p>Соединения ленты не должны повреждать обрабатываемую поверхность. Лента не должна разрываться во время эксплуатации по шву.</p> <p>Отсутствие на обработанной поверхности дефектов в виде дробления, трещин, термических дефектов (прижогов, цветов побежалости, изменения микроструктуры поверхностного слоя, выхватов)</p> <p>Вид обработки - ручная полировальная обработка с использованием ленточно-шлифовального</p>	НТД изготовителя	Шт.	500	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)

		инструмента. 5. Максимальная линейная скорость – 40 м/с. 6. Цвет шлифленты-терракотовый.				
10	Шлифовальная лента 10х520 мм	<p>1. Размер - 10х520мм</p> <p>2. Материал круга – 947D (по каталогу ЗМ или эквивалент): - основа – полиэфирная ткань гибкая; - связка - синтетическая смола; - минерал – керамический оксид алюминия Al_2O_3, голубого цвета Cubitron™ (Кубитрон™);</p> <p>3. Зернистость –P80 (по FEPA)</p> <p>4. Область применения - агрессивное шлифование конструкционной, углеродистой и нержавеющей стали и цветных металлов и сплавов, удаление заусенцев, окалины, зачистка сварных швов, операции с большим съемом металла. Соединения ленты не должны повреждать обрабатываемую поверхность. Лента не должна разрываться во время эксплуатации по шву. Отсутствие на обработанной поверхности дефектов в виде дробления, трещин, термических дефектов (прижогов, цветов побежалости, изменения микроструктуры поверхностного слоя, выхватов) Вид обработки - ручная полировальная обработка с использованием ленточно-шлифовального инструмента. 5. Максимальная линейная скорость – 40 м/с. 6. Цвет шлифленты-терракотовый.</p>	НТД изготовителя	Шт.	500	В течение 30 календарных дней после подписания договора (спецификации)
Итого:					10 750 шт.	

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. Инструмент должен поставляться в упаковке изготовителя.

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

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам завода-изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

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

Не установлены

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В случае предложения к поставке "эквивалента", Участник процедуры закупки должен предоставить с заявкой полное техническое описание предлагаемой продукции, отражающее основные технические характеристики продукции, а так же сравнительную таблицу технических характеристик эквивалентной продукции относительно технических характеристик запрашиваемой продукции.

В связи с этим, в случае указания эквивалента (аналога) участник процедуры закупки обязан представить в своей заявке на участие подробные данные на предлагаемый им товар, достаточные для сравнения.

Предлагаемые эквиваленты должны соответствовать по своим техническим характеристикам требованиям запрашиваемой продукции или превосходить по качеству.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

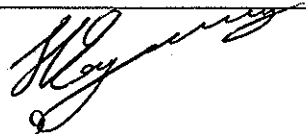
РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	ГОСТ	Государственный стандарт
2.	НТД	Нормативно-технологическая документация
3.	ТУ	Технические условия
4.	шт.	штука
5.	мм	миллиметр
6.	м/с	Метр в секунду

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Главный специалист ИнПр



Н.В. Ерёмин