

УТВЕРЖДАЮ:

Технический директор

«АЭМ-технологии» «Атоммаш»

А. А. Марченко

«    »    2019 года

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
**№ ВФ АЭМ-т ТЗ № 203-041-2019**  
**филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш»**  
**на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий**

**Предмет закупки: токарный и фрезерный инструмент «Sandvik»**

**Волгодонск**  
**2019**

Техническое 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	9
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам	9
Подраздел 4.4 Требования к маркировке	9
Подраздел 4.5 Требования к упаковке	9
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	9
Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки	9
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	10
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	10
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	10
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	10
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	10
РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	10
РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	10
РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	10
РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	11
РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	11
РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	11



# РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## Подраздел 1.1 Наименование

№ п/п	Наименование	Обозначение	Кол- во	Ед. изм.
1.	Державка расточная	LF123H132525 BM	7	шт.
2.	Пластина	R210-0904 14E-MM 1040	900	шт.
3.	Фреза	TM210-522327 13 MO 946037	10	шт.
4.	Отвёртка Torx Plus 15IP	5680 046-02	12	шт.
5.	Пластина	R300-2060 M-MM 2040	500	шт.
6.	Пластина	N123G2-0300-0002-CM 2135	100	шт.
7.	Пластина	N123H2-0400-0002-GF 1125	200	шт.
8.	Пластина	N123H2-0400-0002-CM 2135	200	шт.
9.	Пластина	N331.1A-08 45 08H-PM4330	100	шт.
10.	Фреза	R215.64-32A32-4512	3	шт.
11.	Пластина	SPMT 12 04 08-WL 4030	40	шт.
12.	Фреза	R390-016A16-11L	3	шт.
13.	Фреза	R390-020A20-11L	3	шт.
14.	Фреза	R390-032A32-11L	3	шт.
15.	Фреза	R390-040A32-11L	3	шт.
16.	Пластина	R390-11T3 16E-MM 2030	100	шт.
17.	Фреза	TMR331.32-571087	2	шт.
18.	Пластина	N331.1A-14 50 08M-PM4330	300	шт.
19.	Вставка сменная	5321 240-09	4	шт.
20.	Вставка сменная	5321 240-10	4	шт.
21.	Винт крепежный	5513020-29	30	шт.
22.	Сверло Ø53 с СМП	TM880-701311	5	шт.
23.	Пластина	880-09 06 08H-C-LM 1144	50	шт.
24.	Пластина	880-09 06 W10H-P-MS2044	50	шт.
25.	Оправка расточная антивибрационная Ø44-56	BR20D-56CC09F-C6L	2	шт.
26.	Оправка расточная антивибрационная Ø89-116	BR20D-116CC12F-C8S	2	шт.
27.	Державка пластины	BR20-DA-CC09F-13	4	шт.
28.	Державка пластины	BR20-DB-CC09F-13	4	шт.
29.	Державка пластины	BR20-GA-CC12F-22	4	шт.
30.	Державка пластины	BR20-GB-CC12F-22	4	шт.
31.	Пластина	CCMT09T308-MM 2025	150	шт.
32.	Пластина	CCMT09T304-MM 1125	150	шт.
33.	Пластина	CCMT120408-MM 2025	150	шт.
34.	Пластина	CCMT120404-MM 1125	150	шт.
35.	Фреза Ø54 мм	TM415-703844	2	шт.
36.	Пластина	415N-07 03 10M-M30 S40T	100	шт.
37.	Сверло Ø88 с СМП	5DSR11NX-031655	3	шт.
38.	Оправка переходная с кольцом СОЖ С8	C8-391.02CCH-63	4	шт.
39.	Оправка переходная ISO50/C8	C8-390.00-50 070	4	шт.
40.	Оправка переходная ISO50/C6	C6-390.00-50 030	4	шт.
41.	Фреза 490	490-050Q22-14H	6	шт.
42.	Пластина	490R-140408M-PM 4240	500	шт.



43.	Оправка антивибрационная С6/32	C6-Q22D-060-310	4	шт.
44.	Кассета	262.2-834	100	шт.
45.	Кассета	262.2-836	200	шт.
46.	Кассета	262.2-838	50	шт.
47.	Кассета	265.2-836	20	шт.
48.	Кассета	265.2-838	200	шт.
49.	Винт	5513 020-02	50	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, не являющимся выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц.</i>				
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления				
<i>отсутствует</i>				
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления				
<i>отсутствует</i>				
Подраздел 1.5 Код ОКП				
<i>Фрезы со сменными пластинами – 39 1800</i>				
<i>Пластина фрезерная – 39 1870</i>				

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

*Обработка металлов резанием на фрезерных и горизонтально-расточных 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

- **Державка LF123H132525 BM** – державка для отрезки и обработки канавок, ширина державки 25 мм, высота державки 25 мм, длина рабочей части 150 мм, левое исполнение, максимальная глубина резания 13 мм, посадочное место под отрезную пластину шириной 4мм..
- **Пластина фрезерная R210-09 04 14E-ММ 1040** - односторонняя квадратная пластина с 4-мя режущими кромками, диаметр вписанной окружности 9,5мм, радиус при вершине 1,4мм, толщина пластины 4,5мм, глубина резания 1,2 мм, сплав 1040 с покрытием PVD (или аналог) для обработки материалов групп P и M по ГОСТ 3882-74 (ИСО513-75).
- **Фреза TM210-522327 13 MO 946037**- фреза торцевая насадная с механическим креплением пластин винтом, наружный диаметр 54мм,



количество зубьев  $z=5$ , посадочное отверстие 22мм. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Отвёртка Torx Plus 15IP 5680 046-02** - отвертка с рукояткой, тип наконечника 15IP, рабочая длина  $80\pm 5$ мм, общая длина инструмента  $191\pm 10$ мм.

- **Пластина R300-2060 M-MM 2040** - односторонняя круглая твердосплавная пластина для торцевых фрез, геометрия пластины со стружколомом, с отверстием для крепления винтом, диаметр пластины 20мм, толщина 6,48мм, сплав 2040 для обработки материалов группы «М» по ГОСТ 3882-74 (ИСО 513-75).

- **Пластина N123G2-0300-0002-СМ 2135** - пластина для отрезки, ширина режущей кромки 3мм, длина кромки 19,56мм, глубина резания 18,9мм, радиус при вершине справа 0,2мм, радиус при вершине слева 0,2мм, задний угол главный  $7^\circ$ , сплав 2135 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов групп Р и М по ГОСТ 3882-74 (ИСО 513-75).

- **Пластина N123H2-0400-0002-GF 1125** - пластина для обработки канавок, ширина режущей кромки 4мм, длина кромки 25,05мм, глубина резания 24,4мм, радиус при вершине справа 0,2мм, радиус при вершине слева 0,2мм, задний угол главный  $7^\circ$ , сплав 1125 с покрытием PVD (или аналог) для обработки материалов групп Р, М, К, N и S по ГОСТ 3882-74 (ИСО 513-75).

- **Пластина N123H2-0400-0002-СМ 2135** - пластина для отрезки, ширина режущей кромки 4мм, длина кромки 24,62мм, глубина резания 24,1мм, радиус при вершине справа 0,2мм, радиус при вершине слева 0,2мм, задний угол главный  $7^\circ$ , сплав 2135 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов групп Р, М, К, N, S и H по ГОСТ 3882-74 (ИСО 513-75).

- **Пластина N331.1A-08 45 08H-PM4330** - квадратная пластина, длина кромки 7,7мм, радиус при вершине 0,8мм, толщина пластины 4,45 мм, сплав 4330 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов групп Р и К по ГОСТ 3882-74 (ИСО 513-75).

- **Фреза R215.64-32A32-4512** - фреза для снятия фасок, главный угол в плане  $45^\circ$ , диаметр резания 32,5мм, максимальный диаметр резания 48,65 мм, число эффективных периферийных режущих кромок 3, правое исполнение, длина инструмента 175мм, диаметр корпуса 31,4мм. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Пластина SPMT 12 04 08-WL 4030** - квадратная пластина, задний угол –  $11^\circ$ , диаметр вписанной окружности 12,7, радиус при вершине 0,8мм, толщина пластины 4,76 мм, сплав GC4030 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов групп Р, М и К по ГОСТ 3882-74 (ИСО 513-75).

- **Фреза R390-016A16-11L** - фреза  $\varnothing 16$ мм для обработки прямоугольных уступов, с внутренним подводом СОЖ, число эффективных периферийных режущих кромок 2, диаметр хвостовика 16мм. Максимальная глубина резания 10мм, максимальная глубина врезания 1мм, максимальный угол врезания  $10,5^\circ$ , рабочая длина 25мм, длина инструмента 100мм, правое



исполнение. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Фреза R390-020A20-11L** - фреза Ø20 для обработки прямоугольных уступов, с внутренним подводом СОЖ, число эффективных периферийных режущих кромок 2, диаметр хвостовика 20мм. Максимальная глубина резания 10мм, максимальная глубина врезания 1мм, максимальный угол врезания 5,5°, рабочая длина 25мм, длина инструмента 110мм, правое исполнение. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Фреза R390-032A32-11L** - фреза Ø32 для обработки прямоугольных уступов, с внутренним подводом СОЖ, число эффективных периферийных режущих кромок 2, диаметр хвостовика 32мм. Максимальная глубина резания 10мм, максимальная глубина врезания 1мм, максимальный угол врезания 3,6°, рабочая длина 40мм, длина инструмента 130мм, правое исполнение. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Фреза R390-040A32-11L** - фреза Ø40 для обработки прямоугольных уступов, с внутренним подводом СОЖ, число эффективных периферийных режущих кромок 2, диаметр хвостовика 32мм. Максимальная глубина резания 10мм, максимальная глубина врезания 1мм, максимальный угол врезания 2°, рабочая длина 40мм, длина инструмента 170мм, правое исполнение. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Пластина R390-11T3 16E-MM 2030** - пластина с 2 режущими кромками, длина режущей кромки 10мм, ширина пластины 3,59мм, радиус при вершине 1,6мм, сплав 2030 с покрытием PVD (или аналог) для обработки материалов групп P, M, и S по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Фреза TMR331.32-571087** - фреза торцевая насадная Ø250мм с механическим креплением пластин винтом, количество зубьев  $z=16$ , длина инструмента 63мм, посадочное отверстие 60мм. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Пластина N331.1A-14 50 08M-PM4330** - отрезная пластина, длина кромки 13,7мм, радиус при вершине 0,8мм, толщина пластины 4,45 мм, сплав 4330 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов групп P и K по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Сверло Ø53 с СМП TM880-701311** - сверло со сменными пластинами, посадочное место CARPTO 6, длина сверла 316мм, длина рабочей части 240мм, диаметр сверления  $53 \pm 0,3$ мм. Сверло должно иметь защитное покрытие от коррозии в атмосфере, растворах щелочей и солей, а также слабых органических кислотах, согласно ГОСТ 9.306-85. Материал -



инструментальная сталь по ГОСТ 26596-91.

- **Пластина 880-09 06 08H-C-LM 1144** - квадратная пластина, геометрия пластины со стружколомом, диаметр вписанной окружности 17,9, радиус при вершине 0,8мм, толщина пластины 5,50 мм, сплав 1144 с покрытием PVD (или аналог) для обработки материалов групп M и S по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Пластина 880-09 06 W10H-P-MS 2044** - квадратная пластина, геометрия пластины со стружколомом, диаметр вписанной окружности 18,6, радиус при вершине 1 мм, толщина пластины 5,50 мм, сплав 2044 с покрытием PVD (или аналог) для обработки материалов групп M и S по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Оправка расточная антивибрац. Ø44-56 BR20D-56CC09F-C6L** - инструмент антивибрационный для чернового растачивания, число эффективных периферийных режущих кромок 2, диаметр хвостовика 63мм. Длина рабочей части 363мм, минимальный диаметр резания 44мм, максимальный диаметр резания 56мм, предел регулировки 6мм. Материал - инструментальная сталь по ГОСТ 26596-91.

- **Оправка расточная антивибрац. Ø89-116 BR20D-116CC12F-C8S** - инструмент антивибрационный для чернового растачивания, число эффективных периферийных режущих кромок 2, диаметр хвостовика 80мм. Длина рабочей части 410мм, минимальный диаметр резания 89мм, максимальный диаметр резания 116мм, предел регулировки 13,5мм. Материал - инструментальная сталь по ГОСТ 26596-91.

- **Пластина ССМТ09Т308-ММ 2025** - односторонняя квадратная пластина с 4-мя режущими кромками, длина режущей кромки 8,9 мм, радиус при вершине 0,8 мм, толщина пластины 3,97мм, задний угол 7°, сплав 2025 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов группы M по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Пластина ССМТ09Т304-ММ 1125** - односторонняя квадратная пластина с 4-мя режущими кромками, длина режущей кромки 9,3 мм, радиус при вершине 0,4 мм, толщина пластины 3,97мм, задний угол 7°, сплав 1125 с покрытием PVD (или аналог) для обработки материалов групп P, M и S по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Пластина ССМТ120408-ММ 2025** - односторонняя квадратная пластина с 4-мя режущими кромками, длина режущей кромки 12,1 мм, радиус при вершине 0,8 мм, толщина пластины 4,76мм, задний угол 7°, сплав 2025 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов группы M по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Пластина ССМТ120404-ММ 1125** - односторонняя квадратная пластина с 4-мя режущими кромками, длина режущей кромки 12,5 мм, радиус при вершине 0,4 мм, толщина пластины 4,76мм, задний угол 7°, сплав 1125 с покрытием PVD (или аналог) для обработки материалов групп P, M и S по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Фреза Ø54мм ТМ415-703844** - фреза торцевая насадная Ø54мм с механическим креплением пластин винтом, главный угол в плане 15°,



количество зубьев  $z=9$ , длина инструмента 50мм, посадочное отверстие Ø22мм. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали согласно ГОСТ 26596-91.

- **Пластина 415N-07 03 10M-M30 S40T** - односторонняя квадратная пластина с 4-мя режущими кромками, длина режущей кромки 5мм, радиус при вершине 1 мм, толщина пластины 3,07 мм, сплав 4240 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов групп, M и S по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Сверло Ø88 с СМП 5DSR11NX-031655** - сверло со сменными пластинами, посадочное место ABS100, длина сверла 380мм, длина рабочей части 290мм, минимальный диаметр сверления  $85\pm 0,3$ мм, максимальный диаметр сверления  $89\pm 0,3$ мм. Материал - инструментальная сталь по ГОСТ 26596-91.

- **Оправка переходная с кольцом СОЖ C8-391.02CCH-63 110**- оправка переходная с кольцом подвода СОЖ, размер соединения CAPTO8/CAPTO6, диаметр корпуса по кольцу СОЖ 108мм, длина корпуса 110мм, крутящий момент 170Нм. Материал - инструментальная сталь по ГОСТ 26596-91.

- **Оправка переходная ISO50/C8-390.00-50 070** - оправка переходная с ISO50 на CAPTO8, длина рабочей части  $55\pm 2$ мм, диаметр оправки под крепление инструмента 80мм, посадочный конус ISO50 по DIN2080-AD.

- **Оправка переходная ISO50/C6-390.00-50 030** - оправка переходная с ISO50 на CAPTO6, длина рабочей части  $30\pm 2$ мм, диаметр оправки под крепление инструмента 63мм, посадочный конус ISO50 по DIN2080-AD.

- **Фреза 490 490-050Q22-14H**- фреза Ø50 для обработки прямоугольных уступов, с внутренним подводом СОЖ, число эффективных режущих кромок 5шт, диаметр посадочного места 22мм. Максимальная глубина резания 10мм, длина инструмента 40мм. Материал - инструментальная сталь по ГОСТ 26596-91. В комплект должны входить винты и инструмент для закрепления пластин.

- **Пластина 490R-140408M-PM 4240** - квадратная пластина, длина кромки 10,3мм, диаметр вписанной окружности 13,8мм, радиус при вершине 0,8мм, толщина пластины 3,9 мм, сплав 4240 с покрытием CVD (или аналог) для обработки материалов групп P, M и K по ГОСТ 3882-74 (ISO513-75).

- **Оправка антивибрационная C6/22 C6-Q22D-060-310** - переходник антивибрационный для насадных фрез с CAPTO 6 на Ø22мм, с внутренним подводом СОЖ, диаметр посадочного места под инструмент 22мм, диаметр хвостовика 63мм, длина инструмента 310мм. Материал - инструментальная сталь по ГОСТ 26596-91.

- Державка пластины BR20-DA-CC09F-13 и BR20-DB-CC09F-13, являются ЗИП к оправке антивибрационной Ø44-56 BR20D-56CC09F-C6L и должны обеспечивать функциональную техническую совместимость с заявленным инструментом.

- Державка пластин BR20-GA-CC12F-22 и BR20-GB-CC12F-22, являются ЗИП к оправке антивибрационной Ø89-116 BR20-GA-CC12F-22 и должны



обеспечивать функциональную техническую совместимость с заявленным инструментом.

Корпуса фрез, оправок и сверла должны иметь защитное покрытие от коррозии в атмосфере, растворах щелочей и солей, а также слабых органических кислотах, согласно ГОСТ 9.306-85. Корпус фрезы должен изготавливаться из инструментальной стали согласно ГОСТ 26596-91.

Допускается поставка «аналогов» с техническими и конструкционными характеристиками, которые соответствуют характеристикам, указанным в подразделе 4.1. Не допускается поставка «аналогов» инструмента с посадочным местом ABS100, CAPTO 6 и CAPTO 8.

Не допускается поставка «аналогов», не соответствующая геометрическим параметрам инструмента, указанным в п.4.1, так каккупаемый инструмент приобретается под имеющиеся в наличии инструмент фирмы «Sandvik».

#### 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. Кроме того, для обеспечения идентификации инструмента приобретенного для нужд Филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» в г. Волгодонск, а также для обеспечения сохранности и возможности отследить его перемещение, корпуса фрез должны дополнительно маркироваться аббревиатурой «АЭМ-т» (размер шрифта 6) в месте с основной маркировкой и должна соответствовать требованиям пунктов 2.2-2.9 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 (эквивалента) производится входной контроль пластин из расчета 1% от поставляемой партии на соответствие качества инструмента с заявленной продукцией в п.1.1. Входной контроль проводится при равных условиях испытаний, на одном станке и обработке одной марки материала:



*5.1.1 – при сравнительных испытаниях по режимной части инструмента аналога и заявленного инструмента, трудоемкость обработки поверхности при применении инструмента аналога не должна увеличиваться;*

*5.1.2 – стойкость режущей кромки пластины аналога должна быть не ниже, чем у заявленного инструмента в п.1.1. при условии выполнения п.5.1.1.*

**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.*

**РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ**

*Груз должен доставляться любым видом крытого автотранспорта.*

**РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ**

*отсутствует*

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

*Согласно условиям договора.*

**РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ**

*отсутствует*

**РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

*отсутствует*

**РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

*отсутствует*

**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.*

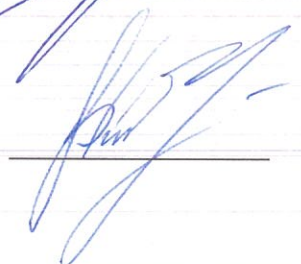
Главный технолог  
«АЭМ-технологии» «Атоммаш»

  
Ткаченко А.С.

Инженер-технолог 1 кат.

  
Сафонов К.Н.

Разработал:  
Инженер-технолог 3 кат.

  
Виданов В.И.