

**УТВЕРЖДАЮ:**

Заместитель директора по производству  
ООО «НЗХК-Инструмент»

11.06.2019  
(Дата)

№ ИН 11-01/ 1120

  
(подпись)

Жилин С.М.  
(ФИО)

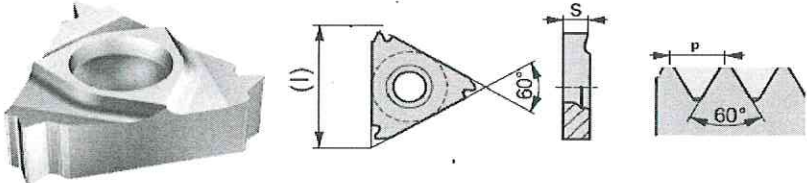
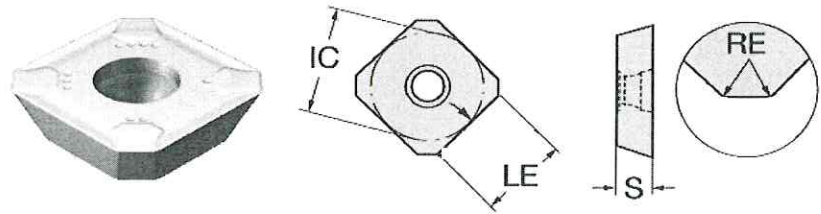
« 11 » 06 2019  
(Дата)


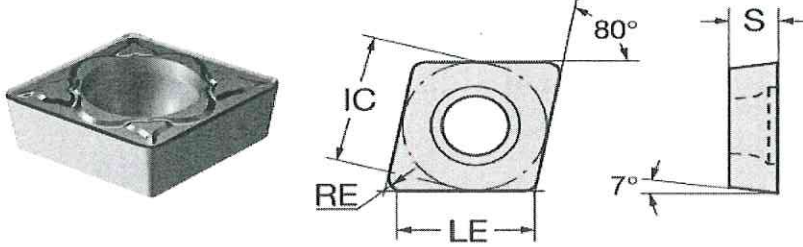

Техническое задание  
на поставку групп товаров, за исключением нестандартного  
технологического оборудования.


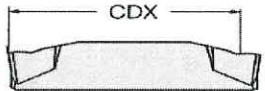
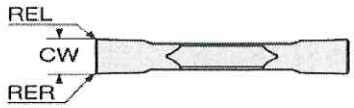

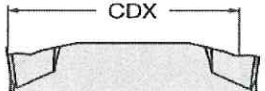
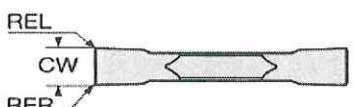

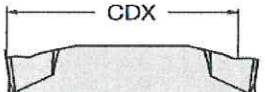
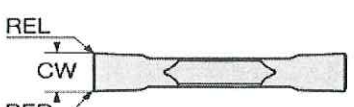
Предмет закупки инструмент.

Новосибирск, 2019г.

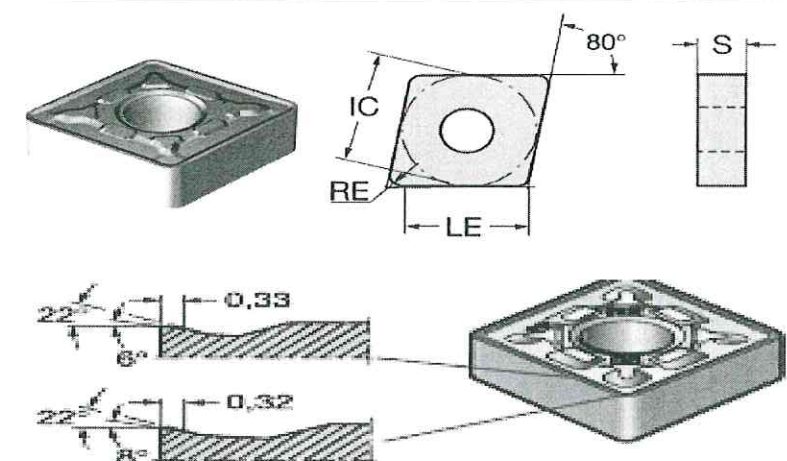
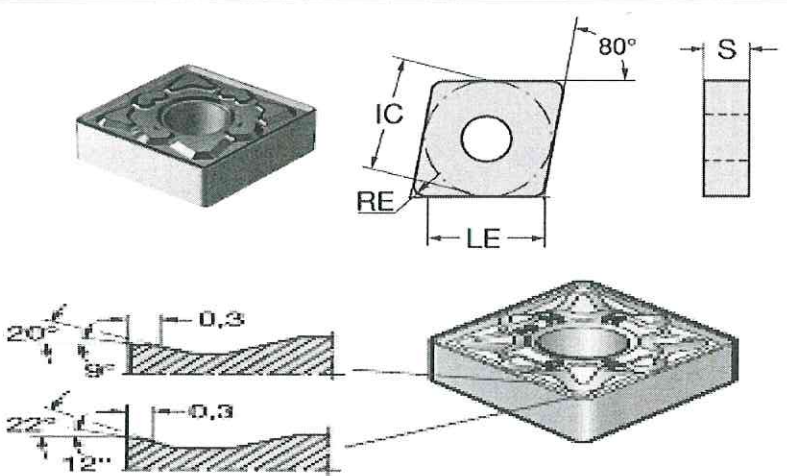
# РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Единица измерения	Количество	Срок поставки
1	Пластина L166.0L-11MM01-200 1020 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки внутренней резьбы, размер пластины I=11мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=2,0 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96мм±0,01мм. Исполнение левое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50	В соответствии с условиями Договора
2	Пластина R245-12 T3 K-MM 2030 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная фрезерная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, диаметр вписанной окружности IC=13,4 мм±0,05мм. Радиус при вершине RE=1,5 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,97±0,01мм. Длина режущей кромки LE=10мм±0,05мм. Геометрия с острой режущей кромкой и сплав пластаны, предназначены для полуставовой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	250	

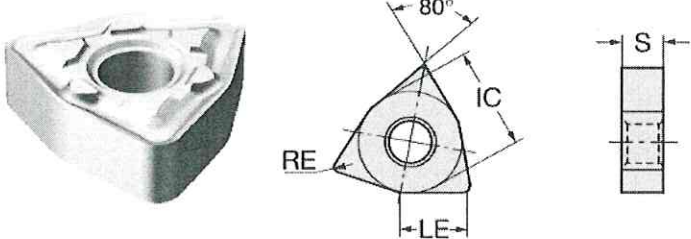
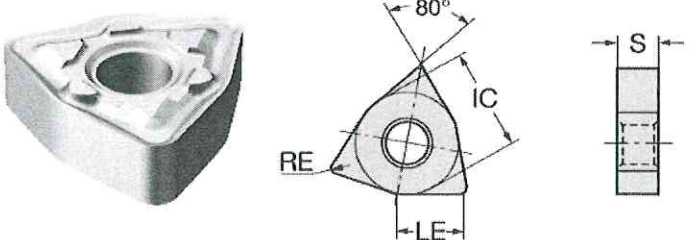
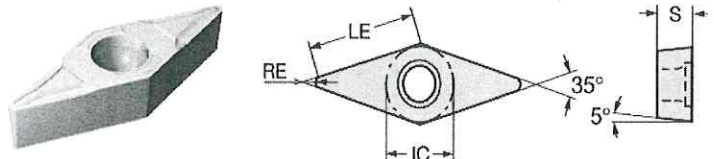
3	Пластина LCMX 02 02 04P-53 1120 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная сверлильная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, с задним углом 7 градусов<math>\pm</math>0,05градуса. Толщина пластины S=2,381мм<math>\pm</math>0,001мм, радиус при вершине RE=0,2мм<math>\pm</math>0,05мм. Предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	100	
4	Пластина CCMT 12 04 08-MM 2220 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная токарная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, с задним углом 7 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, ромбической формы с углом 80 градусов<math>\pm</math>0,05градусов, Длина режущей кромки LE=12,06мм<math>\pm</math>0,01мм. Диаметр вписанной окружности IC=12,7мм<math>\pm</math>0,05мм, радиус при вершине RE=0,8мм<math>\pm</math>0,05мм, толщина пластины S=4,76мм<math>\pm</math>0,01мм геометрия и сплав пластины предназначены для полукруговой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	100	
5	Пластина LCMX 03 03 08-53 1020 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная сверлильная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, с задним углом 7 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, Толщина пластины S=3,175мм<math>\pm</math>0,001мм, радиус при вершине RE=0,8мм<math>\pm</math>0,05мм. Предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50	

6	Пластина N123G2- 0300- 0002-CM 1145 Sandvik	   <p>Двусторонняя твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для отрезки и обработки канавок, ширина пластины <math>CW=3,0\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, длина пластины <math>CDX=18,8\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math> радиус при вершине <math>RER = 0,2\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, <math>REL= 0,2\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>. Предназначена для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	1000	
7	Пластина N123F2- 0250- 0002-CM 1145 Sandvik	   <p>Двусторонняя твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для отрезки и обработки канавок, ширина пластины <math>CW=2,5\text{ мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, длина пластины <math>CDX=18,9\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math> радиус при вершине <math>RER = 0,2\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, <math>REL= 0,2\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>. Предназначена для обработки, нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	200	
8	Пластина N123E2- 0200- 0002-CM 1145 Sandvik	   <p>Двусторонняя твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для отрезки и обработки канавок, ширина пластины <math>CW=2,0\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, длина пластины <math>CDX=19,0\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math> радиус при вершине <math>RER = 0,2\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, <math>REL= 0,2\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>. Предназначена для обработки, нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	200	

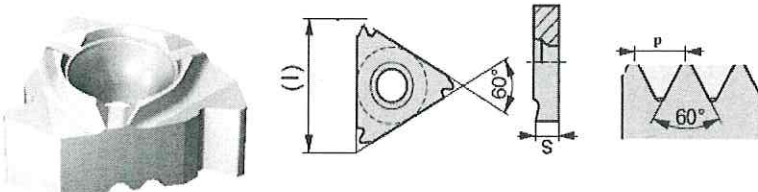
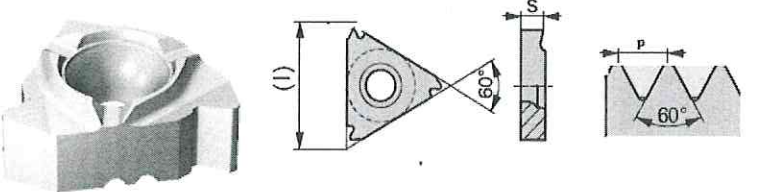
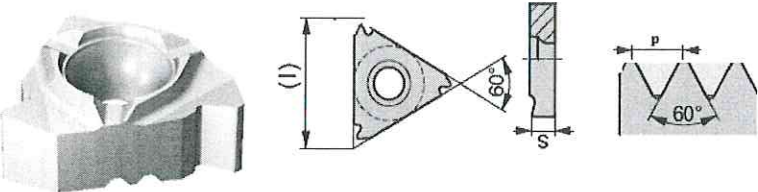
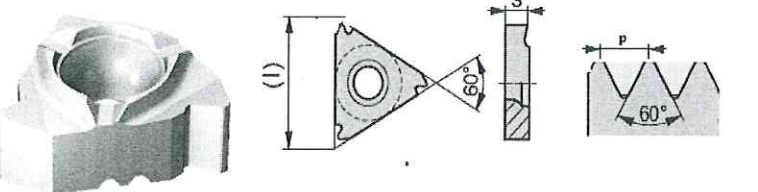


9	Пластина CNMG-12 04 16-MR 2220 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная токарная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, без заднего угла, ромбической формы с углом 80 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, диаметр вписанной окружности IC=12,7мм<math>\pm</math>0,05мм, Длина режущей кромки LE=11,296мм<math>\pm</math>0,001мм радиус при вершине RE=1,588 мм<math>\pm</math>0,001мм, толщина пластины S= 4,763мм<math>\pm</math>0,001мм геометрия и сплав пластины предназначены для легкой черновой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	400	
10	Пластина CNMG-12 04 12-MM 2220 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная токарная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, без заднего угла, ромбической формы с углом 80 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, диаметр вписанной окружности IC=12,7мм<math>\pm</math>0,05мм, Длина режущей кромки LE=11,696мм<math>\pm</math>0,001мм радиус при вершине RE=1,191мм<math>\pm</math>0,001мм, толщина пластины S= 4,763мм<math>\pm</math>0,001мм геометрия и сплав пластины предназначены для полустачевой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	800	

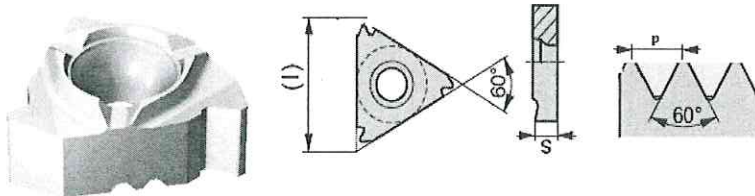
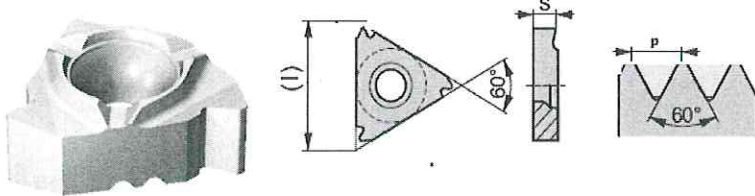
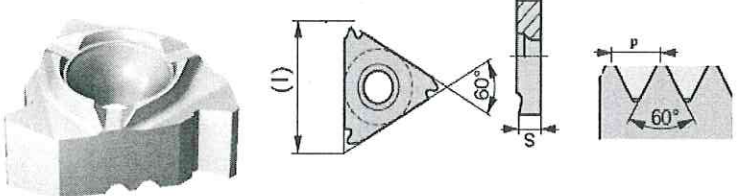
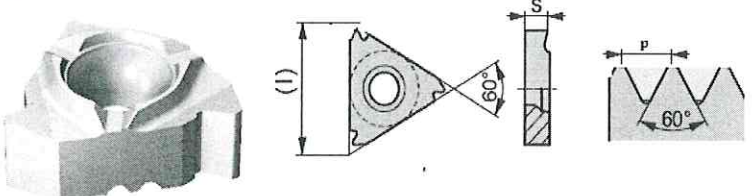
11	Пластина CNMG-12 04 08-MM 2220 Sandvik	<p>Пластина твердосплавная токарная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, без заднего угла, ромбической формы с углом 80 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, диаметр вписанной окружности IC=12,7мм<math>\pm</math>0,05мм, Длина режущей кромки LE=12,096мм<math>\pm</math>0,001мм радиус при вершине RE=0,794мм<math>\pm</math>0,001мм, толщина пластины S= 4,763мм<math>\pm</math>0,001мм геометрия и сплав пластины предназначены для полукруговой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	400	
12	Пластина CNMG-12 04 04-MF 2220 Sandvik	<p>Пластина твердосплавная токарная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, без заднего угла, ромбической формы с углом 80 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, диаметр вписанной окружности IC=12,7мм<math>\pm</math>0,05мм, Длина режущей кромки LE=12,496мм<math>\pm</math>0,001мм радиус при вершине RE=0,397мм<math>\pm</math>0,001мм, толщина пластины S= 4,763мм<math>\pm</math>0,001мм геометрия и сплав пластины предназначены для чистовой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	100	

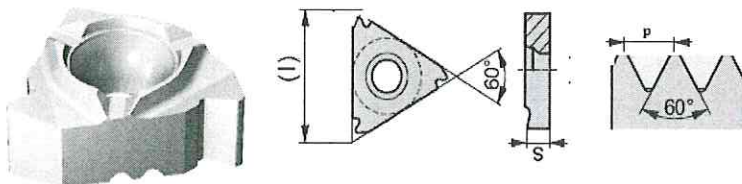
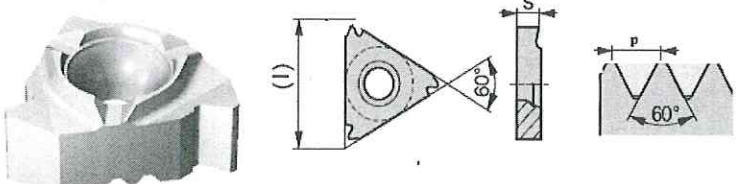
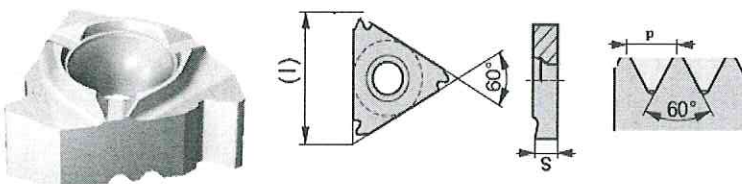
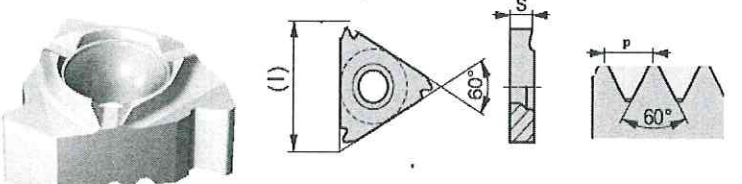
13	Пластина WNMG08 0408 MM 2025 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, без заднего угла, в форме ломаного треугольника, с углом при вершине 80 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, диаметр вписанной окружности IC=12.7мм<math>\pm</math>0,05мм, Длина режущей кромки LE= 7,877мм<math>\pm</math>0,001мм радиус при вершине RE=0,794мм<math>\pm</math>0,001мм, толщина пластины S= 4,763мм<math>\pm</math>0,001мм геометрия и сплав пластины предназначены для получистовой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	300	
14	Пластина WNMG08 0412 MM 2025 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, без заднего угла, в форме ломаного треугольника, с углом при вершине 80градусов<math>\pm</math>0,05градуса, диаметр вписанной окружности IC=12.7мм<math>\pm</math>0,05мм, Длина режущей кромки LE= 7,487мм<math>\pm</math>0,001мм радиус при вершине RE=1,191мм<math>\pm</math>0,001мм, толщина пластины S= 4,763мм<math>\pm</math>0,001мм геометрия и сплав пластины предназначены для получистовой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	300	
15	Пластина VBMТ 160402PF 5015 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, с задним углом 5 градусов<math>\pm</math>0,05градуса, ромбической формы с углом 35градусов<math>\pm</math>0,05мградуса, диаметр вписанной окружности IC=9,525мм<math>\pm</math>0,001мм, Длина режущей кромки LE= 16,406мм<math>\pm</math>0,001мм радиус при вершине RE=0,2 мм<math>\pm</math>0,05мм, толщина пластины S= 4,763мм<math>\pm</math>0,001мм геометрия и сплав пластины предназначены для чистовой обработки стали и чугуна.</p>	НД Производителя	шт	300	



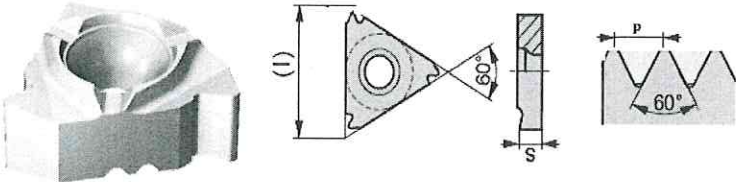
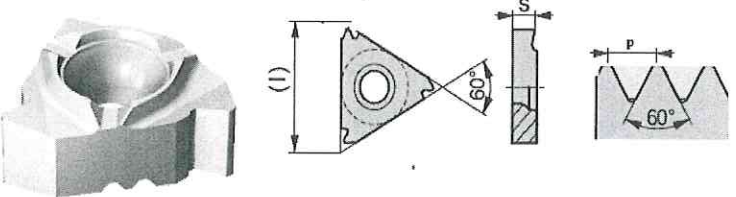


16	Пластина 266RG- 16MM01 A100M 1135 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=1,0 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96 мм±0,01мм. Исполнение правое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50	
17	Пластина 266LG- 16MM01 A100M 1125 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=1,0 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96 мм±0,01мм. Исполнение левое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	20	
18	Пластина 266RG- 16MM01 A125M 1135 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=1,25 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96 мм±0,01мм. Исполнение правое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50	
19	Пластина 266LG- 16MM01 A125M 1125 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=1,25 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96 мм±0,01мм. Исполнение левое, предназначены для</p>	НД Производителя	шт	50	



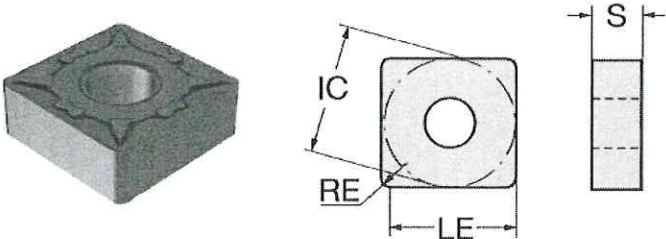
		обработки нержавеющей стали.			
20	Пластина 266RG- 16MM01 A150M 1135 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=1,5 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96 мм±0,01мм. Исполнение правое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50
21	Пластина 266LG- 16MM01 A150M 1125 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=1,5 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96 мм±0,01мм. Исполнение левое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50
22	Пластина 266RG- 16MM01 A175M 1135 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы p=1,75 мм±0,05мм, толщина пластины S=3,96 мм±0,01мм. Исполнение правое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50
23	Пластина 266LG- 16MM01 A175M 1125 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины I=16мм±0,05мм, профиль резьбы 60 градусов±0,05градуса, шаг резьбы</p>	НД Производителя	шт	50

		$p=1,75 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}$ , толщина пластины $S=3,96 \text{ мм} \pm 0,01 \text{ мм}$ . Исполнение левое, предназначены для обработки нержавеющей стали.			
24	Пластина 266RG- 16MM01 A200M 1135 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины <math>I=16 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}</math>, профиль резьбы <math>60^\circ \pm 0,05^\circ</math>, шаг резьбы <math>p=2,0 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}</math>, толщина пластины <math>S=3,96 \text{ мм} \pm 0,01 \text{ мм}</math>. Исполнение правое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50
25	Пластина 266LG- 16MM01 A200M 1125 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины <math>I=16 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}</math>, профиль резьбы <math>60^\circ \pm 0,05^\circ</math>, шаг резьбы <math>p=2,0 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}</math>, толщина пластины <math>S=3,96 \text{ мм} \pm 0,01 \text{ мм}</math>. Исполнение левое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50
26	Пластина 266RG- 16MM01 A250M 1135 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины <math>I=16 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}</math>, профиль резьбы <math>60^\circ \pm 0,05^\circ</math>, шаг резьбы <math>p=2,5 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}</math>, толщина пластины <math>S=3,96 \text{ мм} \pm 0,01 \text{ мм}</math>. Исполнение правое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50
27	Пластина 266LG- 16MM01 A250M 1125 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной</p>	НД Производителя	шт	50



		резьбы, размер пластины $I=16\text{мм}\pm 0,05\text{мм}$ , профиль резьбы $60^\circ\pm 0,05^\circ$ градуса, шаг резьбы $p=2,5\text{ мм}\pm 0,05\text{мм}$ , толщина пластины $S=3,96\text{ мм}\pm 0,01\text{мм}$ . Исполнение левое, предназначены для обработки нержавеющей стали.				
28	Пластина 266RG- 16MM01 A300M 1135 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины <math>I=16\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, профиль резьбы <math>60^\circ\pm 0,05^\circ</math> градуса, шаг резьбы <math>p=3,0\text{ мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, толщина пластины <math>S=3,96\text{ мм}\pm 0,01\text{мм}</math>. Исполнение правое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50	
29	Пластина 266LG- 16MM01 A300M 1125 Sandvik	 <p>Твердосплавная пластина, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, для обработки наружной резьбы, размер пластины <math>I=16\text{мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, профиль резьбы <math>60^\circ\pm 0,05^\circ</math> градуса, шаг резьбы <math>p=3,0\text{ мм}\pm 0,05\text{мм}</math>, толщина пластины <math>S=3,96\text{ мм}\pm 0,01\text{мм}</math>. Исполнение левое, предназначены для обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	50	
30	Винт 5513 020-03 2,5 L6.5 Sandvik	 <p>Винт с утапливаемой головкой Размер резьбы M2,5. Длина резьбы <math>6,5\text{мм}\pm 0,2\text{мм}</math>.</p>	НД Производителя	шт	30	
31	Винт 5513 020-57 Sandvik	 <p>Винт с утапливаемой головкой Размер резьбы M2,0. Длина резьбы <math>4,8\text{мм}\pm 0,2\text{мм}</math>.</p>	НД Производителя	шт	30	



32	Пластина SNMG 12 04 08-MF 2220 Sandvik	 <p>Пластина твердосплавная, состав сплава: карбид вольфрама не менее 80 %, кобальт не менее 7%, карбид титана не менее 7 %, карбид ниобия не менее 5 %, без заднего угла, квадратной формы.          Диаметр вписанной окружности IC=12,7мм, длина режущей кромки LE= 11,9мм радиус при вершине RE=0,794 мм, толщина пластины S= 4,763 мм геометрия и сплав пластины предназначены для чистовой обработки нержавеющей стали.</p>	НД Производителя	шт	100	
----	--	---	---------------------	----	-----	--

Пояснения к обозначениям, применяемым при описании технических характеристик товара:

1. мм – миллиметр
2. M2,0;M2,5 – резьба метрическая согласно ГОСТ 24705-2004
3. °- угловой градус

Участник закупки должен принять во внимание, что все ссылки на товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, наименование места происхождения товара или наименование производителя, носят лишь рекомендательный, а не обязательный характер. Участник может представить в своей заявке на участие в закупке иные товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, места происхождения товара или наименования производителей, при условии, что произведенные замены полностью совместимы между собой, по существу равноценны (эквиваленты) или превосходят по качеству указанные материалы и товары. Параметры определения соответствия аналогов (эквивалента) представлены в ТЗ раздел №1.

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент должен быть новым, не бывшем в употреблении (не допускается поставка выставочных образцов, а также инструмента, собранного из восстановленных комплектующих).

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

Инструмент должен иметь маркировку обозначения, нанесенную на упаковку и непосредственно на инструмент.

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Инструмент должен быть упакован в пластиковую упаковку, причем каждая единица должна быть упакована в индивидуальную упаковку.

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность инструмента от всякого рода повреждений и коррозии на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения в условиях жаркого лета и холодной зимы.

Упаковка должна быть приспособлена к перегрузкам ручным способом, на тележках и автокарах.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Приемка продукции осуществляется в соответствии с Инструкциями №№ П-6 от 15.06.1965г. и П-7 от 25.04.1966г. «О порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству» и «... качеству», утвержденными Постановлениями Госарбитража при Совете Министров СССР, с изменениями, внесенными Постановлением Пленума ВАС РФ от 22.10.1997г. № 18.

### Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Товар удостоверяется сертификатом качества завода-изготовителя, в случае предоставления копии, она должна быть подписана (с расшифровкой) и заверена подлинной печатью поставщика.

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Инструмент должен быть поставлен в виде, удовлетворяющем требованиям по его перевозке автомобильным транспортом по дорогам общего пользования.

Инструмент должен быть поставлен в упаковке, обеспечивающей полную сохранность груза от всякого рода повреждений и коррозии при перевозке его морем и смешанным транспортом, с учетом нескольких перегрузок в пути.

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Инструмент в упакованном виде должен обеспечивать возможность его круглогодичного хранения в закрытом проветриваемом помещении.

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Поставляемый товар должен соответствовать требованиям безопасности, установленным законодательством РФ для данного вида товара.

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество поставляемой продукции должно соответствовать ГОСТам, ТУ (завода изготовителя) на соответствующую продукцию.

Начальник СПП  
(должность)

(подпись)

Черепанов С. Д.  
(ФИО)

« 18 »

(Дата)

2019г.

Инженер ОМТС  
(должность)

(подпись)

Павлов В. Ю.  
(ФИО)

« 11 »

(Дата)

2019г.