

Техническое задание
на закупку абразивных материалов для ЦЦР.

№ п/п	Наименование разделов технического задания	Требования к предъявляемому заданию
1	2	3
1.	Наименование продукции.	Абразивные инструменты.
2.	Описание продукции.	Абразивный инструмент предназначен для обработки материалов с высоким сопротивлением разрыву, обдирки стальных отливок, проката, высокопрочных чугунов, обработки углеродистых и легированных сталей, бронзы, никелевых и алюминиевых сплавов.
3.	Требования к времени наработки на момент закупки.	Продукция должна быть новая, не бывшая в эксплуатации, не снята с производства, выпуска не ранее 2019 года.
4.	Требования к маркировке.	<p>Маркировка должна быть несмываемой и легко читаемой. Условное обозначение типа изделия производят согласно ISO 525. На упаковке продукции должна быть наклеена этикетка, содержащая:</p> <ul style="list-style-type: none"> • товарный знак и наименование предприятия изготовителя; • страну-изготовитель, юридический адрес; • условное обозначение круга; • дату изготовления; • штамп ОТК; • количество кругов. <p>На этикетке круга должны быть чётко нанесены:</p> <ul style="list-style-type: none"> • товарный знак и наименование предприятия-изготовителя; • страна-изготовитель, юридический адрес; • условное обозначение круга; • номер партии, дата выпуска; • штамп ОТК; • знак соответствия сертифицированной продукции; • знаки безопасности; • предельная частота вращения круга, мин⁻¹ ; • цветовая разметка; • штриховой код.
5.	Требования к предпродажной подготовке.	Продукция поставляется в специальной для транспортировки упаковке завода изготовителя в соответствии с НД (EN 12413). Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции на всё время транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения.
6.	Требования к качеству абразивной	Абразивные инструменты должны

	продукции.	конструироваться и изготавливаться таким образом, чтобы они могли выдерживать силы и нагрузки, действие которых ожидается при использовании инструментов по назначению. Они должны быть без видимых дефектов и соответствовать требованиям нормам, указанным в EN 12413. Предельные отклонения и допуски биения изделия должны соответствовать значениям, указанным в стандарте ISO 13942. Допустимая неуровненность изделий, предназначенных для применения на ручных машинах, должна соответствовать значениям, указанным в стандарте ISO 6103.
7.	Требования к гарантийному и пост гарантийному обслуживанию.	Абразивный инструмент должен храниться вертикально в сухих, крытых и хорошо проветриваемых помещениях со стабильной температурой в пределах 15–20 °С. Круги на органической связке чувствительны к щелочной среде и изменениям температуры; ввиду этого они не должны храниться вместе с химикатами и не должны подвергаться одностороннему нагреву, например, не должны находиться вблизи отопительных элементов. Кроме этого круги чувствительны к ударам и изгибающим напряжениям, поэтому для сохранения их надёжности и безопасной работы с ними они требуют осторожного обращения и определённых условий хранения. На абразивные изделия со связками В и ВF, предназначенных для ручных шлифовальных или отрезных машин, наносится дата истечения срока годности. Срок годности не должен превышать 3 лет с даты изготовления. Окончание срока годности указывается как месяц и год.
8.	Требования к технической, согласованной разрешительной и иной документации.	Техническая документация на абразивную продукцию должна соответствовать требованиям EN 12413. Должны быть сертификаты соответствия, документы, удостоверяющие качество в подлиннике или копии, заверенные нотариусом либо органом, выдавшим документ о качестве. Качество должно быть подтверждено изготовителем и отражено в документации. Нормативный документ EN 12413 требует проведение минимального объёма проверки, сопутствующий процессу производства. Её проведение предполагает, что в качестве испытания типов изделий успешно применяется испытание на разрывную скорость и, если необходимо, испытание на устойчивость к боковым и ударным нагрузкам, и что

		производство абразивных изделий ведётся в контролируемых условиях.
9.	Требования к форме предоставляемой информации.	Техническая документация на поставляемую продукцию должна быть на бумажных носителях.
10.	Требования к количеству, периодичности, сроку и месту поставок.	Поставка в I квартале - 1/2 от количества. Во II кв. 2020 г. - 1/2 оставшегося количества в адрес SA «СЕТ – Nord».
11.	Порядок сдачи и приёмки.	Приёмка согласно, утверждённого Регламента по приёмке оборудования и материалов с проверкой соответствия продукции и данных, указанных в сопроводительной документации.
12.	Приложения к техническому заданию.	Спецификация к техническому заданию.

Спецификация

к техническому заданию на закупку абразивных материалов для ЦЦР.

№ п/п	Наименование продукции	Ед. изм.	Кол-во	Технические характеристики
1	2	3	4	5
1.	Круг отрезной для ручного инструмента Ø 115 мм.	шт.	50,0	41 115x1,0x22,23 A (63-40) (S, R, Q, P) BF M 80
2.	Круг отрезной для ручного инструмента Ø 125 мм.	шт.	300,0	41 125x1,2x22,23 A (63-40) (S, R, Q, P) BF M 80
3.	Круг отрезной для ручного инструмента Ø 180 мм.	шт.	50,0	41 180x1,6x22,23 A (63-40) (S, R, Q, P) BF M 80
4.	Круг отрезной для ручного инструмента Ø 230 мм.	шт.	80,0	41 230x1,6x22,23 A (63-40) (S, R, Q, P) BF M 80
5.	Круг зачистной для ручного инструмента Ø 115 мм	шт.	10,0	42 115x6,0x22,23 A (40-25) (S, R) BF M 80
6.	Круг зачистной для ручного инструмента Ø 125 мм	шт.	30,0	42 125x6,0x22,23 A (40-25) (S, R) BF M 80
7.	Круг зачистной для ручного инструмента Ø 180 мм	шт.	30,0	41 180x6,0x22,23 A (40-25) (S, R) BF M 80
1	2	3	4	5
8.	Круг зачистной для ручного инструмента Ø 150 мм	шт.	20,0	41 150x20,0x32 14A (40-25) (S, R) BF M 80
9.	Круг шлифовальный для заточного станка Ø250 мм.	шт.	2,0	250x32x76 / 63C25CM

10.	Круг шлифовальный Ø 32	шт.	70,0	32x40x10 25А 25 ПСМ ГОСТ 2424-83
11.	Круг шлифовальный Ø 40	шт.	50,0	40x25x13 25А 25-ПСМ ГОСТ 2424-83