# Лист согласования
# Техническое задание на поставку инструмента сверлильного, шлифовального, режущего

| ФИО | Должность | Подразделение | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| ФЕТИН Дмитрий Альбертович | Заместитель начальника управления - начальник службы | Электротехническая служба | Согласовано с замечаниями | 25.09.2017 10:14:04 |
| ВОЛОГДИНА Ольга Григорьевна | Начальник отдела | Отдел МТО | Согласовано | 25.09.2017 09:01:34 |

Распечатал  /ВОЛОГДИНА Ольга Григорьевна/ 25.09.2017

УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель директора –
Главный инженер филиала
_____Н.П. Федотов
«__»_____2017 г.

**Техническое задание**
на поставку инструмента сверлильного, шлифовального, режущего

**1. Общая часть**

ПАО «МРСК Северо-Запада» (Покупатель) производит закупку инструмента сверлильного, шлифовального, режущего в соответствии с планом финансирования и поставки филиала ПАО «МРСК Северо-Запада» «Архэнерго» на 2018 год для эксплуатационных нужд.

**2. Предмет закупочной процедуры**

Поставщик обеспечивает поставку инструмента сверлильного, шлифовального, режущего (далее по тексту продукция) на склады получателей – производственных отделений филиала ПАО «МРСК Северо-Запада» «Архэнерго» в объемах и сроки установленные данным ТЗ.

**3. Технические требования**

3.1. Поставляемая продукция должна соответствовать техническим характеристикам, приведенным в Приложении №1.

**4. Общие требования**

4.1. Поставляемая продукция должна быть ранее не использованной, дата выпуска продукции должна быть не ранее 4 квартала года, предшествующему году поставки.

4.2. Участник закупочных процедур обязан предоставить в составе своего предложения документацию (сертификаты соответствия, технические условия, руководства по эксплуатации и т.п.) на конкретный вид продукции, заверенную производителем. Данный документ должен подтверждать технические характеристики, заявленные поставщиком продукции в техническом предложении.

4.3. Упаковка, маркировка, транспортирование должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя, или соответствующих стандартах МЭК.

4.4. Вся сопроводительная документация должна быть составлена на русском языке и передана заказчику вместе с поставляемой продукцией.

4.5. Участник имеет право предложить аналог заказываемой продукции, соответствующий техническим требованиям Заказчика.

**5. Гарантийные обязательства**

5.1. Гарантийный срок на поставляемую продукцию устанавливается согласно гарантийному сроку завода – изготовителя, но не менее 1 (Одного) года с даты изготовления.

5.2. В течение гарантийного срока Поставщик должен гарантировать полное соответствие качества продукции требованиям ГОСТ (ТУ) на соответствующий вид продукции.

5.3. Поставщик должен за свой счет и в сроки, согласованные с Покупателем, устранять любые дефекты в поставляемой продукции, выявленные в период гарантийного срока. В случае выхода товара из строя в течение Гарантийного срока, Поставщик в течение 30 (Тридцати) календарных дней, с даты получения письменного уведомления Покупателя. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

**6. Состав технической и эксплуатационной документации**

По всем видам продукции Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТом по монтажу, обеспечению правильной и безопасной эксплуатации, технического обслуживания поставляемой продукции.

Предоставляемая Поставщиком техническая и эксплуатационная документация должна включать:

- Сертификаты соответствия аккредитованных центров или сертификаты качества (копии, заверенные Поставщиком);
- Технические паспорта на продукцию от завода-изготовителя;
- Руководства по эксплуатации.

**7. Сроки и очередность поставки продукции**

7.1. Поставка продукции осуществляется Поставщиком отдельными партиями, на основании предварительно поданных Покупателем письменных заявок, которые составляются на основании данных, указанных в Спецификациях к договору. Заявки направляются Покупателем в адрес Поставщика электронной почтой (или факсом), с последующей передачей оригиналов Заявок Поставщику для их подписания. О получении Заявки ответственный работник Поставщика по электронной почте (или по факсу) направляет Покупателю письменный ответ, в котором указывает: полностью свои фамилию, имя и отчество, должность, время и дату приема заявки, ссылку на номер и дату заявки Покупателя. Поставка товара осуществляется Поставщиком **в течение 30 (тридцати) календарных дней** от даты подписания Заявки Поставщиком, если иной срок (сроки) не указан в самой Заявке.

7.3. Поставка товаров осуществляется Поставщиком путем отгрузки (передачи) товаров Получателю, указанному Покупателем в Договоре, в месте нахождения Получателя (Грузополучателей – производственных отделений филиала ПАО «МРСК Северо – Запада» «Архэнерго») согласно Приложению № 1.

**8. Правила приемки продукции**

Все поставляемая продукция проходит входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ПАО «МРСК Северо-Запада» и ответственными представителями Поставщика при необходимости во время получения продукции на склад.

В случае выявления дефектов, в том числе и скрытых, Поставщик обязан за свой счет заменить поставленную продукцию.

**9. Приложения к техническому заданию**

9.1. Количество, номенклатура, сроки поставки закупаемой продукции и отгрузочные реквизиты указаны в приложении №1 к настоящему техническому заданию.

Начальник УЛиМТО Н.В.Коваль

Приложение №1

к Техническому заданию на поставку инструмента
сверлильного, шлифовального, режущего

**1. Наименование, ассортимент и объемы закупаемой продукции**

*Таблица 1*

| № п/п | Наименование материалов, запчастей | Марка, тип, исполнение | Качественные хар-ки товара | ГОСТ, ТУ | Ед. изм. | Количество | | | | | Период поставки |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | АЭС | ВЭС | ПЭС | КЭС | ВСЕГО | |
| 1 | Сверло по металлу | d3 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 3 | 3 | 2018 год |
| 2 | Сверло по металлу | d3,5 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 10 | 10 | 2018 год |
| 3 | Сверло по металлу | d4 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 7 | 7 | 2018 год |
| 4 | Сверло по металлу | d5 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 2 | 2 | 2018 год |
| 5 | Сверло по металлу | d6 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 7 | 7 | 2018 год |
| 6 | Сверло по металлу | d8 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 14 | 14 | 2018 год |
| 7 | Сверло по металлу | d10 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 14 | 14 | 2018 год |
| 8 | Сверло по металлу | d12 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 12 | 12 | 2018 год |
| 9 | Сверло по металлу | d14 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 1 | 1 | 2018 год |
| 10 | Сверло по дереву спиральное с шестигранным хвостовиком | Ø22×500 | Тип спираль Левиса<br>Материал обработки дерево<br>Тип хвостовика шестигранный<br>Диаметр, мм 22<br>Длина, 500 мм | | шт | | | | 3 | 3 | 2018 год |
| 11 | Сверло по дереву спиральное FIT Профи | 24*460 | Тип спираль Левиса<br>Материал обработки дерево<br>Тип хвостовика шестигранный<br>Диаметр, мм 24<br>Длина, мм 460 | | шт | | | | 3 | 3 | 2018 год |
| 12 | Сверло по дереву | d 16 | | ГОСТ10902-77 | шт | | | | 1 | 1 | 2018 год |
| 13 | Сверло по дереву | d 22 | Сверло по дереву спиральное 22х600 | ГОСТ10902-77 | шт | | | 20 | 1 | 21 | 2018 год |
| 14 | Сверло по металлу ступенчатое | HSS 13 ступеней 6-30мм | Ступенчатое сверло FIT IT 36398 предназначено для получения отверстий различного диаметра без перестановки режущего инструмента. На каждой ступени есть маркировка фактического диаметра. Сверло изготовлено из быстрорежущей инструментальной стали. Количество ступеней — 13 шт. Ход — 2 мм. | | шт | | | | 1 | 1 | 2018 год |
| 15 | Диск отрезной | 230*22*2 по металлу | Для абразивной резки изделий из металла.АБРАЗИВ.Внешний диаметр-230 мм, толщина 2 мм, посадочное место-22 мм. Абразивный материал на бакелитовой связке. | | шт | | 30 | 70 | 25 | 125 | 2018 год |
| 16 | Диск отрезной по металлу | 115х1.6х22 | шлифматериал -Электрокорунд нормальный.<br>Материал назначения - Металл, Сталь,Толщина -1.6 мм,<br>Диаметр посадочного отверстия - 22 мм<br>Наружный диаметр - 115 мм | | шт | | 30 | | | 30 | 2018 год |
| 17 | Круг абразивный отрезной по металлу | 230х3х22 | Отрезные круги предназначены для резки, шлифовки, снятия сварочных брызг, удаления дефектов сварного шва.Диаметр , мм : 230<br>Толщина , мм : 3<br>Посадочное отверстие , мм: 22.2<br>Характеристика: А 24 S BF<br>Допустимая скорость вращения ,об/мин: 6 650 | | шт | | 70 | | | 70 | 2018 год |
| 18 | Круг лепестковый торцевой на УШМ Р 100 | 125х22 мм | Лепестковый круг является сменным элементом для угловых шлифовальных машин. Применяется для шлифовальных работ по металлу, дереву и другим материалам. Изготовлен из прямоугольных элементов шлифовальной шкурки на тканевой основе, которые расположены в виде веера на подложке из стекловолокна. | | шт | 16 | | | | 16 | 2018 год |
| 19 | Круг отрезной | 125х1х22 | Для абразивной резки изделий из металла.Внешний диаметр-125 мм, толщина 1 мм, посадочное место-22 мм.Абразивный материал на бакелитовой связке. | ГОСТ 21963-2002 | шт | 4 | 380 | | 6 | 390 | 2018 год |
| 20 | Круг отрезной | 150х3х22 | Диаметр, мм : 150<br>Толщина , мм : 3<br>Посадочное отверстие , мм: 22 | ГОСТ 21963-2002 | шт | | | | 6 | 6 | 2018 год |
| 21 | Круг отрезной | 180х3х22 | Диаметр, мм : 180<br>Толщина , мм : 3<br>Посадочное отверстие , мм: 22 | ГОСТ 21963-2002 | шт | | 24 | | 14 | 38 | 2018 год |
| 22 | Круг отрезной | 180х1,6х22 | Диаметр, мм : 180<br>Толщина , мм : 1,6<br>Посадочное отверстие , мм: 22 | | шт | | 2 | 50 | | 52 | 2018 год |
| 23 | Круг шлифовальный | 150х20х32 | Для шлифовки разного рода металлических поверхностей, а так же снятия коррозионного налета с деталей и изделий. Внешний диаметр-150 мм, толщина 20 мм, посадочное место-32 мм. | | шт | 6 | | | | 6 | 2018 год |
| 24 | Наждачная бумага | №63 | 775мм | | м | 2,77 | 19,9 | 3,55 | 25 | 51,22 | 2018 год |
| 25 | Наждачная бумага | №4 | 775мм | | м | | 2 | | | 2 | 2018 год |
| 26 | Наждачная бумага | №40 | 775мм | | м | 25,07 | 20,75 | 10 | | 55,82 | 2018 год |

| № п/п | Наименование материалов, запчастей | Марка, тип, исполнение | Качественные хар-ки товара | ГОСТ, ТУ | Ед. изм. | Количество | | | | | Период поставки |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | АЭС | ВЭС | ПЭС | КЭС | ВСЕГО | |
| 27 | Ножовка по дереву | STANLEY | Шаг зубьев (TPI) 11-12<br>Для продольного распила нет<br>Складное полотно нет<br>Зубья 3d<br>Длина лезвия, мм 380<br>Материал рукояти<br>двухкомпонентная<br>Материал полотна сталь | | шт | | | | 1 | 1 | 2018 год |
| 28 | Полотно ножовочное по металлу | | Профи BI-metal FIT; Длина 300мм., Материал: Bi-Metal | | шт | | | | 35 | 35 | 2018 год |
| 29 | Полотно ножовочное ручное | 300*13 мм Х6ВФ | | ГОСТ 6645-86 | шт | | | | 10 | 10 | 2018 год |
| 30 | Наждачная бумага средней зернистости | | 16-Н - Маркировка по ГОСТ 3647-80, Р90 - Маркировка по ISO-6344, Размер зерна, мкм160-200. | | м | | 33,8 | | | 33,8 | 2018 год |
| 31 | Бур | 8х150 | Диаметр-8 мм<br>Общая длина-210 мм<br>Рабочая длина-150 мм<br>Тип хвостовика-SDS-plus | | шт | 19 | | | | 19 | 2018 год |
| 32 | Бур по дереву ручной | 19х300мм | Бур ручной спиральный по дереву 19 х 300 мм. Хвостовик под рычаг. Материал: инструментальная сталь. Упаковка: п/э пакет. | | шт | | | | 1 | 1 | 2018 год |
| 33 | Бур по дереву ручной | 22х300мм | Бур ручной спиральный по дереву 22 х 300 мм. Хвостовик под рычаг. Материал: инструментальная сталь. Упаковка: п/э пакет. | | шт | | | | 2 | 2 | 2018 год |
| 34 | Бур по дереву спиральное Профи | 16х540мм | Бур ручной спиральный по дереву 16 х 540 мм. Хвостовик под рычаг. Материал: инструментальная сталь. Упаковка: п/э пакет. | | шт | | | | 1 | 1 | 2018 год |

**2. Отгрузочные реквизиты производственных отделений (ПО) филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго":**

**Грузополучатель - ПО "Архангельские электрические сети" филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"**
163045, г. Архангельск, Кузнечихинский промузел, проезд 4, строение 5, т/ф (8182)29-75-86
ИНН 7802312751 КПП 290131001
**Грузополучатель - ПО "Котласские электрические сети" филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"**
165300, Архангельская область, г.Котлас. ул. Конституции, д. 20, т/ф (818-37)4-11-67
ИНН 7802312751 КПП 290431001
**Грузополучатель - ПО "Вельские электрические сети" филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"**
165150, Архангельская область, г. Вельск, ул. Шоссейная, 3 «А», (818-36)6-26-83
ИНН 7802312751 КПП 290731001
**Грузополучатель - ПО "Плесецкие электрические сети" филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"**
164260, Архангельская область, п. Плесецк, ул. Свободы, д. 46, т/ф (818-32)7-19-29
ИНН 7802312751 КПП 292031001

Начальник УЛиМТО Н.В.Коваль