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

ФИО	Должность	Подразделение	Подпись	Дата
КОВАЛЬ Наталья Владимировна	Начальник управления	Управление логистики и МТО	Согласовано	30.11.2016 15:29:18
ПАВОЗКОВ Вадим Александрович	Начальник отдела	Отдел технической эксплуатации	Согласовано	06.12.2016 10:27:27
ВОЛОГДИНА Ольга Григорьевна	Начальник отдела	Отдел МТО	Согласовано	30.11.2016 17:22:36

Распечатал _____ /ШАЛАШОВА Наталья Геннадьевна/ 06.12.2016

УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель директора –
Главный инженер филиала
_____Н.П. Федотов
«__»_____2016 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 2017 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 характ-ки товара	ГОСТ, ТУ	Ед. изм.	Производственное отделение филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"				ВСЕГО
						АЭС	ВЭС	НЭС	КЭС	Кол-во
1	Сверло по металлу	d2,5		ГОСТ10902-77	шт	8				8
2	Сверло по металлу	d2,8		ГОСТ10902-77	шт	5				5
3	Сверло по металлу	ЗУБР 4-29621-6613 (МАСТЕР)	Длина - 61 мм, Диаметр - 4 мм	ГОСТ10902-77	шт	5			5	10
4	Сверло по металлу	d3,1		ГОСТ10902-77	шт	5				5
5	Сверло по металлу	d3,5		ГОСТ10902-77	шт	3				3
6	Сверло по металлу	d4		ГОСТ10902-77	шт	10				10
7	Сверло по металлу	d5		ГОСТ10902-77	шт	8				8
8	Сверло по металлу	d5,5		ГОСТ10902-77	шт	10				10
9	Сверло по металлу	d6		ГОСТ10902-77	шт	15				15
10	Сверло по металлу	d8		ГОСТ10902-77	шт	15				15
11	Сверло по металлу	ЗУБР 4-29621-133-10 (МЕТАЛ)	Длина - 133 мм, Диаметр - 10 мм	ГОСТ10902-77	шт	6			5	11
12	Сверло по металлу	ЗУБР 4-29621-151-12 (МЕТАЛ)	Длина - 151 мм, Диаметр - 12 мм	ГОСТ10902-77	шт	6			5	11
13	Сверло по металлу	d13		ГОСТ10902-77	шт	5				5
14	Сверло по металлу	d13,1		ГОСТ10902-77	шт	5				5
15	Сверло по бетону	d 6		ГОСТ10902-77	шт	2				2
16	Сверло по бетону	d 10		ГОСТ10902-77	шт	5				5
17	Сверло по дереву	d 22		ГОСТ10902-77	шт	1				1
18	Сверло по металлу ступенчатое	HSS 13 ступеней 4-30мм	Ступенчатое сверло ЗУБР 29658 предназначено для получения отверстия различного диаметра без перестановки рабочего инструмента. На каждой ступени есть маркировка фактического диаметра. Сверло изготовлено из быстрорежущей инструментальной стали. Количество ступеней - 13 шт. Хвост - 2 мм	шт	1				1
19	Метчик ручной	M5		ОСТ2Н450-1-73	шт	6				6
20	Метчик ручной	M6		ОСТ2Н450-1-73	шт	3				3
21	Метчик ручной	M8		ОСТ2Н450-1-73	шт	2				2
22	Метчик ручной	M10		ОСТ2Н450-1-73	шт	2				2
23	Метчик ручной	M12		ОСТ2Н450-1-73	шт	1				1
24	Метчик ручной	M16		ОСТ2Н450-1-73	шт	1				1
25	Метчик ручной	M14		ОСТ2Н450-1-73	шт	1				1
26	Плашка	M 5		ГОСТ 9740-71	шт	2				2
27	Плашка	M 6		ГОСТ 9740-71	шт	3				3
28	Плашка	M 8		ГОСТ 9740-71	шт	2				2
29	Плашка	M 10		ГОСТ 9740-71	шт	1				1
30	Плашка	M 12		ГОСТ 9740-71	шт	1				1
31	Плашкодержатель универсальный	M5 , M14		ГОСТ 22393-77	шт	1				1
32	Напильник квадратный	150 мм	№ 2	ГОСТ 1465-80	шт	3				3
33	Напильник квадратный	200 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	2				2
34	Напильник квадратный	250 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	2				2
35	Напильник круглый	150 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
36	Напильник круглый	200 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
37	Напильник круглый	250 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	2				2
38	Напильник круглый для насечки цевей барабан электрика	повышенной стойкости Intertool St (4,8 мм) Напильник 5108055-01	Вес, кг: 0,06 Габариты, мм: 320 x 40 x 5	ГОСТ 1465-80	шт	25			4	29
39	Напильник плоский	150 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
40	Напильник плоский	200 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
41	Напильник плоский	250 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	3				3
42	Напильник плоский	300 мм СИБРТЕХ 16232	№ 2, с деревянной ручкой Вес, кг: 0,377	ГОСТ 1465-80	шт				4	4
43	Напильник плоский	300 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	2				2
44	Напильник полукруглый	250 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
45	Напильник полукруглый	300 мм	№ 2	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
46	Напильник ромбический	150 мм	№ 2	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
47	Напильник трехгранный	150 мм	№ 2	ГОСТ 1465-80	шт	1	5			6
48	Напильник трехгранный	200 мм	№ 1	ГОСТ 1465-80	шт	1				1
49	Напильник трехгранный	250 мм СИБРТЕХ 16029	№ 2, с деревянной ручкой Вес, кг: 0,24 Габариты, мм: 250 x 380 x 430	ГОСТ 1465-80	шт	1			4	5
50	Набор надфилей	187			набор	5				5
51	Резец проходной прямой правый	25Х16х140	ВК 8	ГОСТ 18878-73	тип	1				1
52	Резец проходной отогнутый	25Х16х140	ВК 8	ГОСТ 18877-73	тип	1				1
53	Резец проходной отогнутый левый	25Х16 х140 левый	ВК 8	ГОСТ 18877-73	тип	1				1
54	Резец проходной отогнутый	32Х20х170	ВК 8	ГОСТ 18879-73	тип	1				1
55	Резец расточной отогнутый	20Х20х170	ВК 8	ГОСТ 18883-73	тип	1				1
56	Резец расточной отогнутый	25Х25х200	ВК 8	ГОСТ 18883-73	тип	1				1
57	Высечки	(набор 3,7,9,11,13,15,17 мм)	Высечки (пробойники, просекатели) предназначены для вырубки отверстий определенного диаметра ударным способом в различных неметаллических листовых материалах (кожа, бумага, картон, ремень, клеенка, войлок). Комплектация: высечки 3,7,9,11,13,15,17мм.; ударная ручка - 1шт. Пробойник выполнен из хромованадиевой стали		шт	4				4
58	Патрон сверлильный	ПС 16	ПС-16; 3-16 мм, D18, исп. В-01, кл.т. 1, binter 0.18 мм Габариты, мм: 90 x 65 x 60		шт	1				1
59	Центр вращающийся	конус МТ А-1-Х-П	Габариты, мм: 198 x 80 x 80		шт	1				1
60	Полотно ножовочное ручное	300*13 мм ХВФ	Длина, мм 315 Ширина, мм 13 Толщина, мм 0.65 Диаметр крепежного отверстия, мм 4 Расстояние между крепежными отверстиями, мм 300 Шаг зуба, мм 1.25 Обозначение ZB00-0866. Материал - Х6ВФ Незакаленные участки применяются для отрезных работ	ГОСТ 6645-86	шт	100				100
61	Ножовка по металлу	STAYER HERCULES 1578	поворотная на 360 градусов, 300мм STAYER HERCULES 1578 служит для резки металлических заготовок. Натяжение полотна в пределах хода ползуна можно регулировать. Металлическая рама с хромированной покрытием защищает от механического и химических повреждений. Трапециидальная рукоять из пластмассы. Основная системой крепления режущего полотна на ушки по ГОСТ.		шт	25				25
62	Полотна ножовочные по металлу	HSS Профи (Bi-Metal)	Размеры, мм 550 Длина зубца, см 30 Толщина зубца, мм 2,5		шт				85	85
63	Зубило слесарное	16х5мм	Зубило ЗПЗ 160 мм ГОСТ 10811 предназначено для рубки незакаленных металлов, включая кирпичных и бетонных сооружений, а также для нанесения насечек в различных соединениях при сто зашивании. Инструмент выполнен из ударопрочной инструментальной стали. Вес зубила составляет около 210 гр., что обеспечивает удобство. Длина зубила составляет 160 мм, а ширина рабочей части - 16 мм.		шт	19				19

№ п/п	Наименование материалов, запчастей	Марка, тип, исполнение	Качественные хар-ки товара	ГОСТ, ТУ	Ед. изм.	Производственные отделения филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"				ВСЕГО
						АЭС	ВЭС	ПЭС	КЭС	Кол-во
64	Керн		Предназначен для разметки центральных точек (керном) для последующей установки сверла в линии выходной резьбы. Представляет собой стержень круглого сечения, один конец которого грибовая часть с точкой на конце, с углом при вершине 100 - 120 °		шт	2				2
65	Диск шлифовальный по металлу	230х22х6 мм Луга 2126	Для шлифовки разного рода металлических поверхностей, а так же снятия коррозионного налета с деталей и изделий. Внешний диаметр 230 мм, толщина 6 мм, посадочное место 22 мм		шт		5		10	15
66	Диск (круг) отрезной по металлу	230х22х2 мм Луга 2360	Для обрезиненной резки изделий из металла ЛУГА-АБРАЗИВ Внешний диаметр 230 мм, толщина 2 мм, посадочное место 22 мм. Абразивный материал на бакелитовой связке.		шт	18	50		82	150
67	Круг отрезной по металлу	360х32 мм Луга 3613-360-3,0	Назначение по металлу Диаметр, мм 360 Посадочный диаметр, мм 32 Толщина, мм 3 Форма прямой		шт				15	15
68	Круг отрезной по металлу	200 мм	Абразивный круг "Луга" 6А200-300-2,5 изготовлен согласно технологии для резки металла. Он обладает высокой производительностью и большим ресурсом работы. Основой Круг производится на современном оборудовании. Выпускается на новых бакелитовых связках, усиленных элементами - кристаллы стекла и корунда. Диск изготовлен по новой технологии, применяемой только в современных странах, что обеспечивает безопасность при выполнении работы							0
69	Круг отрезной обрезиненный по металлу	"Луга" 230х2,5х22,2мм Луга 3612-230-2,5	Назначение по металлу Диаметр, мм 230 Посадочный диаметр, мм 22,2 Толщина, мм 2,5 Форма прямой		шт				70	70
70	Круг отрезной обрезиненный по металлу	"Луга", 150х2,5х22,2мм Луга 3612-150-2,5	Назначение по металлу Диаметр, мм 150 Посадочный диаметр, мм 22,2 Толщина, мм 2,5 Форма прямой		шт				25	25
71	Круг отрезной абразивный по металлу	230х2,0х22	Круги армированные на бакелитовой связке. Материал 14А-Электрокорунд нормальный Применяются для резки материалов из различных сталей и сплавов с использованием ручного электроинструмента (посадочный ф22)		шт	102		100		202
72	Круг отрезной абразивный по металлу	Луга 125х1,0х22,2 мм 3612-125-1,0	Для обрезиненной резки изделий из металла ЛУГА-АБРАЗИВ Внешний диаметр 125 мм, толщина 1 мм, посадочное место 22 мм. Абразивный материал на бакелитовой связке		шт	5	342	100	38	485
73	Круг отрезной	125*22 по металлу	Для обрезиненной резки изделий из металла ЛУГА-АБРАЗИВ Внешний диаметр 125 мм, толщина 1,6 мм, посадочное место 22 мм Абразивный материал на бакелитовой связке.		шт	5	68			73
74	Диск отрезной по металлу	150х22х3 мм Луга 2022	Назначение по металлу Диаметр, мм 150 Посадочный диаметр, мм 22,2 Толщина, мм 3 Форма прямой		шт	100			5	105
75	Круг отрезной абразивный по металлу	(230х3,0х22,2 мм) Луга 3612-230-3,0	Max число оборотов, об/мин 6650 Назначение по металлу Диаметр, мм 230 Посадочный диаметр, мм 22,2 Толщина, мм 3,0 Форма прямой		шт	10			10	20
76	Диск отрезной	180х3х22 Bosch 2608600316	Max число оборотов, об/мин 8500 Назначение по металлу Диаметр, мм 180 Посадочный диаметр, мм 22,2 Толщина, мм 3 Форма прямой		шт	72			10	82
77	Круг отрезной	180х1,6х22 по металлу	Для обрезиненной резки изделий из металла ЛУГА-АБРАЗИВ Внешний диаметр 180 мм, толщина 1,6 мм, посадочное место 22 мм Абразивный материал на бакелитовой связке.		шт	50	34		25	109
78	Круг абразивный	(200х20х76 мм) для заточки сеялок Луга 3655-200-16	Тип осмотки круг абразивный Толщина, мм 20 Внутренний диаметр, мм 16 Внешний диаметр, мм 200		шт	6			2	8
79	Круг шлифовальный	(150х20х32 мм, 64 С 40СМ Б6 К 5) Волжский абразивный завод 6032218	Тип осмотки круг абразивный Толщина, мм 20 Внутренний диаметр, мм 32 Внешний диаметр, мм 150 Зернистость 40		шт				5	5
80	Круг шлифовальный	150х16х127 63С 25 СТ КБ	Диаметр, мм 150 Толщина, мм 40 Посадка, мм 127 Зернистость круга 16(125) Производитель: ЛУГА Артикул: P2125016080250 Количество в упаковке, шт: 1 Шлифматериал 63С - 63С(63С) Связка круга шлиф: V (керамическая) Тип круга (шлиф. 1 - прямой профиль Твердость материала круга: Q, P, O, (Т1, Т2), (Т3) среднемягкие Вес: 6,67 кг.		шт	2				2
81	Круг шлифовальный	45х16х476 63С 40 СМ1	Посадочный диаметр 300 мм Толщина 40 мм Посадочный диаметр 76 мм Тип круга прямой профиль (1) Шлифматериал 63С Зернистость 40 Р Данный материал может содержать нефрит или жадеит 220 глиф на кабель 15 мм		шт	5				5
82	Круг шлифовальный	350*10*32 25А 40 СТ	ГОСТ Бренд Лужский абразивный завод Внешний диаметр, мм 350 Внутренний диаметр, мм 32 Толщина диска, мм 25 Зернистость 40 Неуравновешенность 0,4		шт	2				2
83	Щетка строительная	ГАЛСО иностранная, Артикул 656066	с деревянной ручкой, иностранная		шт	1			11	12
84	Кормилка	ПГ-38411	с изогнутой пластиковой ручкой латунная зш 15, для снятия старой краски и ржавчины		пог		6			6
85	Наждачная бумага	№63	775мм	ГОСТ 6456-82	м.пог	12				12
86	Наждачная бумага	№4	775мм	ГОСТ 6456-82	м.пог	15				15
87	Наждачная бумага	№40	1000 мм	ГОСТ 3647-80	м.пог	66,24		100,79	3,5	170,53
88	Шкурка шлифовальная	№20	Рулон 775мм 30мп Basis	ГОСТ 13344-79	рулон	1				1
89	Коробочка-качалка для дрели	95х2	Щетка металлическая из стальной проволоки. Латунное покрытие. Применяется для очистки металлических поверхностей от ржавчины и грязи и подходит ручная		шт	3				3
90	Кордощетка	55х116х255	Предназначена для производства зачистных и обдирочных работ. Ширина 55 мм Длина общая - 255 мм Длина рабочей части - 140 мм		шт	131	26	11		162
91	Ножовка по дереву	STANLEY	Длина лезвия 500 мм. Шаг зубьев (TPI) 11 ; Зубья закаленные ; Материал лезвия: сталь ; Складное полотно нет ; Материал рукояти: двухкомпонентная		шт	5				5

№ п/п	Наименование материала, запчастей	Марка, тип, исполнение	Качественные характеристики	ГОСТ, ТУ	Ед. изм	Производственное отделение филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"				ВСЕГО
						АЭС	ВЭС	ПЭС	КЭС	Кол-во
92	Круг отрезной по металлу	минеральный (115х22.2 мм) КЛИНОВОЙ 263242	Максимальная обороты, об/мин 13300 Назначение по металлу Диаметр, мм 115 Посадочный диаметр, мм 22.2 Толщина, мм 1.6 Форма отрезной		шт	27			5	32
93	Ножницы по металлу	НП-41151	Прямые ножницы по металлу НП Аллигатор 41151 предназначены для выполнения монтажных работ и быту. Ножницами можно разрезать стальной листовой металл или профиль, (исключения смотрите). Инструмент обладает высокими такими прочности, как все рабочие части изготовлены из качественной стали. Ножницы очень удобны в использовании за счет эргономичных пластиковых вставок.		шт	7				7
94	Пилка для лобзика (по дереву)		Используются в качестве насадки при обработке заготовок из древесины, древесных материалов: ДВП, ДСП, фанеры, а также пластика		шт	10	5			15
95	Круг лепестковый торцевой на УШМ Р 100	125х22.2 мм.	Лепестковый круг является основным элементом для углов от шлифовальных машин. Применяется для шлифовальных работ по металлу, дереву и другим материалам. Изготовлен из прямоугольных элементов шлифовальной шкурки на тканевой основе, которые уложены в виде веера по полукруг из склеенных слоев.		шт	30				30

Срок поставки-2017 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 298143001
Грузополучатель - ПО "Каргасокские электрические сети" филиала ПАО "МРСК Северо-Запада" "Архэнерго"
163360, Архангельская область, г.Коряжма, ул. Конституции, д. 20, т/ф (818-37)4-11-67
ИНН 7802312751 КПП 29043001
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