Раздел­ 2. Техническое задание

(описание объекта закупки и условий исполнения контракта).

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование оборудования | Требования к качеству, техническим характеристикам товара, требования к функциональным характеристикам (потребительским свойствам), размерам товара, требования к их безопасности и иные показатели | Ед.изм | Кол-во | Требования к гарантийному сроку оборудования |
| 1 | Комплект технологического оборудования для обработки поверхности оптических материалов. | 1. Станок обдирочный, 2 шт**Технические характеристики:**Диаметр обрабатываемого изделия не менее, мм 300.Частота вращения шпинделя в диапазоне, Гц от 2 до 15.Мощность электродвигателя привода шпинделя не более, кВт. 3.Допуск радиального биения центрирующей поверхности шпинделя не более, мм 0,05.Допуск торцевого биения шпинделя не более, мм 0,05.Уровень шума по ГОСТ 23337-2014 (Шум. Методы измерения шума на селитебной территории и в помещениях жилых и общественных зданий) не более, дБА 80.Габаритные размеры не более: Длина, мм 1000,Высота, мм 1500,Ширина, мм 1000.Цвет корпуса станка RAL 9003.Масса станка не более, кг. 500.Материал тазов станка: пластик.Тип двигателя: асинхронный.Станок должен комплектоваться съемным защитным коробом, закрывающим рабочую зону станка со всех сторон от света и частиц пыли, включая верх, за исключением стороны оператора.Цвет короба черный.Габаритные размеры короба не более: Длина, мм 1000,Высота, мм 1000,Ширина, мм 1000.В комплекте к каждому станку:План-шайба шлифовальника, шт 1Материал: чугун высокопрочный.Диаметр, мм 200 ±3.Толщина, мм 20 ±3.Непараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мм 1.Тип резьбы наконечника по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры), М27х3.**П**лан-шайба шлифовальника, шт 1Материал: чугун высокопрочный. Диаметр, мм 420± 3 ммТолщина, мм 40± 3 мм Непараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мм 1.Тип резьбы наконечника по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры), М27х3.Пластина наклеечная, шт 3Материал: ситалл,Ширина, мм 85 ±3,Длина, мм 85 ±3,Толщина, мм 25 ±3.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Непараллельность плоских поверхностей пластины по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) на длине диаметра не более, мкм 5.Пластина контактная, шт 2Материал: ситалл.Ширина, мм 70 ±3.Длина, мм 70 ±3.Толщина, мм 20 ±3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2)) не более IV.Размер вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм 0.2.Общая площадь вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм2 0.4.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25. Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.2. Станок доводочный, 2 штТехнические характеристики:Диаметр обрабатываемого изделия не менее, мм 100.Частота вращения шпинделя в диапазоне, Гц от 0.2 до 25.Допуск радиального биения центрирующей посадочной поверхности шпинделя не более, мм 0,03.Допуск торцевого биения шпинделя не более, мм 0,03Допуск осевого биения шпинделя не более, мм 0,01Уровень шума по ГОСТ 23337-2014 **(**Шум. Методы измерения шума на селитебной территории и в помещениях жилых и общественных зданий**)** не более, дБА 80 Диаметр таза внутренний не менее, мм 250Усилие на педали не более, Н 50Габаритные размеры не более: Длина, мм 1500,Высота, мм 1500,Ширина, мм 1500.Масса станка не более, кг. 500Наличие педали выключения станкаТип двигателя: асинхронныйСтанок должен комплектоваться съемным защитным коробом, закрывающим рабочую зону станка со всех сторон от света и частиц пыли, включая верх, за исключением стороны оператора.Цвет короба черный.Габаритные размеры короба не более: Длина, мм 1000,Высота, мм 1000,Ширина, мм 1000. В комплекте к каждому станку:План-шайба шлифовальника, шт 1Материал: кварц или ситалл.Диаметр, мм, 170 ±3.Толщина, мм 25 ±3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2) не более VI.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 1.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 1.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.Тип резьбы наконечника по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры), М27х3.Пластина контактная, шт 2Материал: ситалл.Ширина, мм 75 ±3.Длина, мм 75 ±3.Толщина, мм 20 ±3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2)) не более IV.Размер вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм 0.2.Общая площадь вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм2 0.4.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.Пластина контактная, шт 2Материал: ситалл.Ширина, мм 80 ±3.Длина, мм 80 ±3.Толщина, мм 25 ±3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2)) не более IV.Размер вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм 0.2.Общая площадь вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм2 0.4.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.3. Станок полировально-доводочный, шт 2Технические характеристики:Количество шпинделей, шт 2.Частота вращения кривошипов в диапазоне, Гц 0.1 до 2.Частота вращения шпинделей в диапазоне, Гц от 0.1 до 2.Бесступенчатая регулировка частоты вращения в пределах диапазона.Максимальная длина хода поводка не менее, мм 80.Перпендикулярное смещение штриха не менее, мм 50.Эксцентриситет на кривошипах в диапазоне, мм от 0 до 50.Сила прижима инструмента к обрабатываемой заготовке в диапазоне, Н от 2 до 50.Суммарная мощность электродвигателей не менее, кВт 3. Габаритные размеры не более:Длина, мм 2000,Ширина, мм 2000,Высота, мм 2000.Цвет корпуса станка RAL 9003.Масса не более, кг 2000.Материал тазов станка: пластик. Материал тазов станка: пластик.Количество дополнительных тазов, обеспечивающих быструю перестройку станка с одного абразива на другой, шт 1.Материал дополнительных тазов, пластик.Наличие дополнительного блокировочного приспособления, обеспечивающего жесткую блокировку штанги (поводка) в верхнем исходном положении.Расположение зоны обслуживания электрооборудования со стороны оператора.Расположение зоны обслуживания подачи абразивной суспензии со стороны оператора.Материал покрытия столешницы: поливинилхлоридНаличие быстросъемных перегородок между шпинделями, а также заградительных заслонок по бокам станка.Наличие держателей для грузов поводка, шт 1.Наличие дополнительных грузов поводка не менее, шт 3.Масса каждого дополнительного груза, кг не менее 4 и не более 4,5.Конструкция держателя должна обеспечивать возможность использования грузов не менее, шт 3.Производительность питателя абразивной суспензии не менее, м3/с 0,0005.Станции абразивной суспензии должны быть изготовлены из антикоррозионного материала.Тип сети питания оборудования: трехфазная.Оборудование должно комплектоваться электрическим проводом для подключения станка к сети питания длиной не менее, м 5.Тип двигателей станка: асинхронный.В комплекте к каждому станку:План-шайба полировальника, шт 2Материал по [ГОСТ 4784-97](http://docs.cntd.ru/document/gost-4784-97) (Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки (с Изменениями N 1, 2, 3, с Поправками)), Д16.Диаметр, мм 280± 3 ммТолщина, мм 60± 3 ммНепараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мм 1.Тип резьбы наконечника по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры), М27х3.Пластина контактная, шт 2Материал: ситалл или кварц марки КУ-1.Длина, мм 125±3.Ширина, мм 125±3.Толщина, мм 25±3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2)) не более IV.Размер вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм 0.2.Общая площадь вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм2 0.4.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.Пластина наклеечная, шт 3Материал: ситалл.Диаметр, мм 250 ± 3.Толщина, мм 22 ± 3.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Непараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мкм 10.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.Переходник со шпинделя станка в форме конуса В32 по ГОСТ 9953-82 (СТ СЭВ 148-75) (Конусы инструментов укороченные. Основные размеры) на резьбу М27х3 по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая), шт 2.4. Станок для тонкого шлифования, полирования и доводки оптических деталей одношпиндельный, шт 3.Технические характеристикиДиаметр обрабатываемых оптических заготовок в диапазоне, мм от 100 до 350.Количество шпинделей, шт 1.Частот вращения шпинделей в диапазоне, Гц от 0.1 до 3.Частота качания поводка в диапазоне, Гц от 0.1 до 1.Длина поводка в диапазоне, мм от 480 до 500. Номинальная мощность двигателей приводов шпинделей не менее, кВт. 2.Номинальная мощность двигателей приводов качаний поводков не менее, кВт. 1,5.Габаритные размеры не более:Длина, мм 3000,Ширина, мм 2000,Высота, мм 2000.Цвет корпуса станка RAL 9003.Масса станка не более, кг 1000.Материал тазов станка: пластик.Количество дополнительных тазов, обеспечивающих быструю перестройку станка с одного абразива на другой, шт 1. Материал дополнительных тазов, пластик.Наличие дополнительного блокировочного приспособления, обеспечивающего жесткую блокировку штанги (поводка) в верхнем исходном положении.Расположение зоны обслуживания электрооборудования со стороны оператора.Расположение зоны обслуживания подачи абразивной суспензии со стороны оператора.Материал покрытия столешницы: поливинилхлорид.Наличие заградительных заслонок по бокам станка.Наличие держателей для грузов поводка, шт 1Наличие дополнительных грузов поводка не менее, шт 3.Масса каждого дополнительного груза, кг не менее 4 и не более 4,5.Конструкция держателя должна обеспечивать возможность использования грузов не менее, шт 3.Производительность питателя абразивной суспензии не менее, м3/с 0,0005.Тип сети питания оборудования: трехфазная.Оборудование должно комплектоваться электрическим проводом для подключения станка к сети питания длиной не менее, м 5.Тип двигателей станка: асинхронный.В комплекте к каждому станку:Переходник со шпинделя станка в форме конуса В32 по ГОСТ 9953-82 (СТ СЭВ 148-75) (Конусы инструментов укороченные. Основные размеры) на резьбу М27х3 по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая), шт 2.**5. Станок для тонкого шлифования, полирования и доводки оптических деталей трехшпиндельный, 2 шт****Технические характеристики оборудования**Диаметр обрабатываемых оптических заготовок в диапазоне, мм от 100 до 350.Количество шпинделей, шт 3.Частоты вращения шпинделей в диапазоне, Гц от 0.1 до 3.Частота качания поводка в диапазоне, Гц от 0.1 до 1.Длина поводка в диапазоне, мм от 480 до 500 мм.Сила прижима инструмента к обрабатываемой заготовке в диапазоне, Н от 30 до 1000.Номинальная мощность двигателей приводов шпинделей не менее, кВт 2.Номинальная мощность двигателей приводов качаний поводков не менее, кВт 1,5.Тип двигателей: асинхронный.Габаритные размеры станка не более:Длина, мм 3000,Ширина, мм 1100,Высота, мм 2000.Цвет корпуса станка RAL 9003.Масса станка не более, кг 2000.Материал тазов станка: пластик.Количество дополнительных тазов, обеспечивающих быструю перестройку станка с одного абразива на другой, шт 1.Материал дополнительных тазов: пластик.Наличие дополнительного блокировочного приспособления, обеспечивающего жесткую блокировку штанги (поводка) в верхнем исходном положении.Расположение зоны обслуживания электрооборудования со стороны оператора.Расположение зоны обслуживания подачи абразивной суспензии со стороны оператора.Материал покрытия столешницы: поливинилхлорид.Наличие быстросъемных перегородок между шпинделями, а также заградительных заслонок по бокам станка.Наличие держателей для грузов поводка, шт 3.Наличие дополнительных грузов поводка не менее, шт 9.Масса каждого дополнительного груза, кг не менее 4 и не более 4,5.Конструкция держателя должна обеспечивать возможность использования грузов не менее, шт 3.Производительность питателя абразивной суспензии не менее, м3/с 0,0005.Станции абразивной суспензии должны быть изготовлены из антикоррозионного материала.Тип сети питания оборудования: трехфазная.Оборудование должно комплектоваться электрическим проводом для подключения станка к сети питания длиной не менее, м 5.Тип двигателей станка: асинхронный.В комплекте к каждому станку:План-шайба шлифовальника, шт 2Материал по [ГОСТ 4784-97](http://docs.cntd.ru/document/gost-4784-97) (Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки (с Изменениями N 1, 2, 3, с Поправками)), Д16.Диаметр, мм 380±3.Толщина, мм 60±3.Непараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мкм 0.3.Тип резьбы наконечника по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая), М27х3.План-шайба шлифовальника, шт 1Материал: чугун высокопрочный.Диаметр, мм 350 ±3.Толщина, мм 40 ±3.Непараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мм 1.Тип резьбы наконечника по ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) (Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая), М27х3.Пластина контактая, шт 2Материал: ситалл.Ширина, мм 85 ±3.Длина, мм 85 ±3.Толщина, мм 25 ±3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2)) не более IV.Размер вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм 0.2. Общая площадь вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм2 0.4.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.Пластина контактная, шт 1Материал: ситалл или кварц марки КУ-1.Длина, мм 240±3.Ширина, мм 240±3.Толщина, мм 38±3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2)) не более IV.Размер вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм 0.2.Общая площадь вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм2 0.4.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Непараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мкм 0.1.Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73 (Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики (с Изменениями N 1, 2)) по параметру Ra не более, мкм 1,25.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20.Пластина контактная, шт1Материал: ситалл или кварц марки КУ-1.Диаметр, мм 250 ± 3.Толщина, мм 38 ± 3.Класс чистоты рабочей поверхности по ГОСТ 11141-84 (Детали оптические. Классы чистоты поверхностей. Методы контроля (с Изменениями N 1, 2)) не более IV.Размер вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм 0.2.Общая площадь вскрытых пузырей, выходящих на поверхность не более, мм2 0.4.Неплоскостность рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Неплоскостность местная рабочей поверхности пластины в интерференционных полосах по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, N 0.2.Непараллельность плоских поверхностей пластины на длине диаметра по ГОСТ 8.215-76 (Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Пластины плоские стеклянные для интерференционных измерений. Методы и средства поверки) не более, мкм 0.1.Фаски по контуру размер, мм 1 ± 0.1.Фаски по контуру угол, град 45 ± 20. | комплект | 1 | Не менее 18 месяцев. Гарантийный срок начинает течь с даты подписания обеими сторонами товарной накладной по форме №ТОРГ-12, акта ввода оборудования в эксплуатацию, акта проведения инструктажа. Вместо товарной накладной (форма №ТОРГ-12), акта ввода оборудования в эксплуатацию и акта проведения инструктажа допускается применение универсального передаточного документа |

Инструкция по заполнению первых частей заявок.

Участники закупки по позициям, в которых указаны слова:

- «не более» - должен указать конкретный показатель, равный показателю в техническом задании или не превышающий его.

- «не менее» - должен указать конкретный показатель, равный показателю в техническом задании или превышающий его.

- «в диапазоне от …до…», должен указать диапазон, где верхнее значение параметра равно указанному или превышает его, а нижнее значение параметра равно ему или не превышает его.

- «±» - должен указать конкретные показатели предлагаемого товара, соответствующие значениям, установленным документацией закупки.

- «или» - должен указать один конкретный точный параметр предлагаемого к поставке товара.

- «не менее … и не более …» - должен указать конкретный показатель, входящий в указанный диапазон, без указания слов «не менее…и не более…».

Остальные позиции остаются неизменными.

Объем предоставления гарантии качества товара: в полном объеме.

Поставщик обязан произвести монтаж, пуско-наладку, ввод в эксплуатацию, гарантийное обслуживание, подготовку специалистов Заказчика в количестве не более 3 (трех) человек в объеме, необходимом для работы на оборудовании.