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 1  Материал: 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 1  Материал: чугун высокопрочный.  Диаметр, мм 420± 3 мм  Толщина, 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 3  Материал: 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 2  Материал: 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 0,03  Допуск осевого биения шпинделя не более, мм 0,01  Уровень 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 250  Усилие на педали не более, Н 50  Габаритные размеры не более:  Длина, мм 1500,  Высота, мм 1500,  Ширина, мм 1500.  Масса станка не более, кг. 500  Наличие педали выключения станка  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 1  Материал: 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 2  Материал: 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 2  Материал: 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 2  Технические 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: поливинилхлорид  Наличие 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 2  Материал 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 мм  Толщина, мм 60± 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 контактная, шт 2  Материал: 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 3  Материал: 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 характеристики Диаметр 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 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.  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 2  Материал 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 1  Материал: 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 2  Материал: 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 1  Материал: 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, шт1  Материал: 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.