**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**Поставка комплекта питателей для автоматов установки ПМИ SM 321 и установки электронных комплектов Assembleon PA131716 с соединительными конвейерами для АО «НПО автоматики»**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Характеристика, требования к поставке продукции** | |
| **1** | **2** | |
| **1** | **Заказчик:** | |
| АО «НПО автоматики». | |
| **2** | **Вид закупки:** | |
|  | Открытый запрос котировок в электронной форме | |
| **3** | **Предмет договора, объем поставляемой продукции:** | |
|  | **Предмет договора:** Поставка комплекта питателей для автоматов установки ПМИ SM 321 и установки электронных комплектов Assembleon PA131716 с соединительными конвейерами для АО «НПО автоматики» (далее – товар).  **Объем поставляемой продукции**: 180 (сто восемьдесят) штук. | |
| **4** | **Требования к безопасности, качеству, техническим характеристикам, функциональным характеристикам (потребительским свойствам) продукции, к размерам, упаковке, отгрузке продукции:** | |
| 4.1 | **Технический регламент /**  **Документы, разрабатываемые и применяемые в национальной системе стандартизации** | Технический регламент не утвержден.  К продукции предъявляются требования, которые определяют потребность Заказчика, согласно которой применение иных характеристик продукции не допускается, и конкретизируются в приложении №1 к настоящему ТЗ. |
| 4.2 | **Требования к безопасности продукции** | Товар должен быть безопасным для здоровья людей и окружающей среды, быть безопасным в эксплуатации. |
| 4.3 | **Требования к качеству продукции** | Отсутствие контрафакта и легитимность продукции должны подтверждается оригинальным документом, устанавливающим происхождение продукции (паспорт, сертификат, или иной документ, утвержденный производителем) на стадии поставки продукции; при необходимости документом, определяющим отношения поставщика и производителя продукции на стадии заключения договора.  Проверка продукции на предмет наличия контрафакта осуществляется сверкой серийных номеров, указанных в документе, подтверждающем происхождение и на самой продукции при их наличии. |
| 4.4 | **Требования к техническим характеристикам продукции** | В соответствии с приложением №1 настоящего ТЗ. |
| 4.5 | **Требования к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) продукции** | В соответствии с приложением №1 настоящего ТЗ. |
| 4.6 | **Требования к упаковке** | Упаковка должна быть оригинальной, обеспечивать полную сохранность продукции при транспортировке любыми видами транспорта. Маркировка должна соответствовать требованиям нормативных актов Российской Федерации для данной группы товара (продукции). Маркировка упаковок, а также документация внутри и вне их, должна позволять четко определить содержимое без вскрытия упаковки. |
| 4.7 | **Требования к размерам продукции** | В соответствии с приложением №1 настоящего ТЗ. |
| **5** | **Место поставки продукции:** | |
| Склад Покупателя по адресу: г. Екатеринбург ул. Начдива Васильева, д. 1 | |
| **6** | **Срок и условия поставки продукции:** | |
| Срок поставки товара не позднее 16 (шестнадцати) недель с момента заключения Договора. | |
| **7** | **Срок и условия оплаты продукции:** | |
| Оплата по Договору производится после выставления счета Поставщиком путем перечисления | |
| Заказчиком на расчетный счет Поставщика предоплаты в размере 30% (тридцати процентов), что составляет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) рублей \_\_\_\_ копеек, в течение не более 20 календарных дней после подписания договора Поставщиком и выставлением им счета на оплату. Оставшаяся часть денежных средств в размере 70% (семьдесят процентов) оплачивается Заказчиком после факта поставки и подписания товарной накладной (УПД) Заказчиком в течение 20 рабочих дней | |
| **8** | **Цена договора:** | |
| В цену Договора входят стоимость Товара, налоги, сборы, все расходы Поставщика, необходимые для исполнения Договора, включая расходы на упаковку и поставку Товара, в том числе расходы на его погрузку и разгрузку, обеспечение сохранности Товара до момента его приемки Заказчиком, уплату обязательных платежей в связи с поставкой Товара. Цена на Товар является твердой и в течение срока действия Договора изменению не подлежит. Заключая Договор, Поставщик подтверждает, что полностью согласен с ценой, определенной Договором, предусмотрел любые возможные расходы, связанные с поставкой Товара, а также любые обстоятельства, влияющие на изменение цены Договора, и в дальнейшем не будет ссылаться на какие-либо обстоятельства в обоснование увеличения цены Товара, включая существенное изменение обстоятельств. | |
| **9** | **Обеспечение исполнения договора:** | |
| Участник(и) закупки (Победитель(и), открытого запроса котировок, предоставляют обеспечение исполнения договора в следующем порядке:  **1. Размер обеспечения исполнения договора**:  - составляет 30 % от начальной (максимальной) цены договора: \_\_\_\_\_\_\_\_\_ рублей  **2. Формы обеспечения по выбору участника:**  Документ, подтверждающий предоставление обеспечения исполнения договора, должен быть предъявлен заказчику до момента заключения договора.  Допустимые формы обеспечения:  **1) путем перечисления денежных средств по следующим реквизитам**:  АО «НПО автоматики» ИНН6685066917/КПП668501001  620075, Российская Федерация, Свердловская область,  г. Екатеринбург, ул. Мамина-Сибиряка, д.145  Банковские реквизиты:  р/с 40702810900000068622  Банк ГПБ (АО), г. Москва  к/с 30101810200000000823  БИК 044525823  Назначение платежа: «Обеспечение исполнения договора на участие в запросе котировок\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_»  (реестровый номер закупки)  **2) в виде безотзывной (банковской) гарантии**, выданной банком и соответствующей требованиям, установленным в извещении о закупке.  Выбор способа обеспечения исполнения договора участник процедуры закупки выбирает самостоятельно.  Срок действия обеспечения исполнения договора: срок действия обеспечения исполнения договора должен оканчиваться не ранее 1 (одного) месяца с момента исполнения поставщиком своих обязательств по договору.  Срок внесения обеспечения – до момента заключения договора | |
| **10** | **Требования к участникам закупки:** | |
| Участник закупки должен:  - предложить к поставке продукцию в соответствии с требованиями настоящего Технического задания и по цене, не превышающей начальную (максимальную) цену договора.  Остальные *требования предъявляются к Участнику закупки в соответствии с п.10.4 Положения о закупке.* | |
| **11** | **Срок гарантии качества на продукцию:** | |
| На Товар устанавливается гарантийный срок продолжительностью 12 (двенадцать) месяцев с даты подписания товарной накладной Заказчиком. | |
| **12** | **Требования к документации:** | |
| Одновременно с Товаром Поставщик обязан передать Заказчику без взимания какой-либо платы следующие документы: подписанную со своей стороны товарную накладную; счет на оплату Товара; сертификаты соответствия, или иные документы, подтверждающие качество поставляемого товара.  Счет-фактура представляется Поставщиком в случаях и в сроки, установленные законодательством Российской Федерации.  При непредставлении указанных в настоящем пункте документов, Заказчик вправе установить Поставщику дополнительный срок для их представления | |

Приложение:

1. Перечень требуемой продукции (Приложение №1);

Коммерческий директор –

начальник центра 780 Е.В. Пестова

Приложение №1

к Техническому заданию

Перечень требуемой продукции

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Описание** | | **Кол-во (шт.)** |
| **1** | **2** | **3** | | **4** |
|  | Стойка подкатная для хранения ленточных питателей серии SM |  | | **1** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
| **1** | Стойка предназначена для хранения и передвижения SM питателей | Да |
|  | Вместимость, шт. | Не менее 70 |
|  | Материал рамы | Алюминий |
|  | Тележка для хранения и перемещения CL питателей |  | | **1** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
| **2** | Тележка предназначена для хранения и передвижения CL питателей | Да |
|  | Вместимость, шт. | Не менее 80 |
|  | Материал рамы | Алюминий |
|  | Питатель из матричных поддонов в рабочую зону |  | | **1** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Вместимость | Стандартный JEDEC поддон размером 136х316мм |
| **3** | Фиксация поддона | Магнитами на поверхности стола |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов SM 321 | Да |
|  | Питатель пневматический  SM-8 |  | | **100** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
| **4** | Механизм подачи | Пневматический |
|  | Шаг подачи: 4,8,12,16 мм | Да |
|  | Ширина ленты катушки | 8 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов SM 321 | Да |
|  | Питатель пневматический  SM-12 |  | | **10** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
|  | Механизм подачи | Пневматический |
| **5** | Шаг подачи: 4,8,12,16 мм | Да |
|  | Ширина ленты катушки | 12 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов SM 321 | Да |
|  | Питатель пневматический  SM-16 |  | | **10** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
|  | Механизм подачи | Пневматический |
|  | Шаг подачи: 4,8,12,16 мм | Да |
| **6** | Ширина ленты катушки | 16 |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов SM 321 | Да |
|  | Питатель пневматический  SM-24 |  | | **10** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
|  | Механизм подачи | Пневматический |
|  | Шаг подачи: 8,16,24,32 мм | Да |
| **7** | Ширина ленты катушки | 24 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов SM 321 | Да |
|  | Питатель  SM-SMART под обрезки лент 8 мм |  | | **5** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подвода компонента из упаковочной ленты на позицию захвата, позволяют заправлять бумажные отрезки лент с компонентами без сплайсирования отрезка | Да |
| **8** | Механизм подачи | Электронный с электрическим двигателем |
|  | Шаг подачи: универсальный, сменяемый 2 мм и 4 мм | Да |
|  | Ширина ленты катушки | 8 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов SM 321 | Да |
|  | Конвейер соединительный NTM 410L 500  или эквивалент с равнозначными характеристиками |  | |  |
|  | **Показатель** | **Значение** | **1** |
|  | Конвейер предназначен для транспортирования печатной платы между технологическим оборудованием | Да |
| **9** | Интерфейс | SMEMA |
|  | Направление конвейера | Слева-направо |
|  | Мощность, VA | Макс.250 |
|  | Скорость конвейера, мм/мин | 0-1000 |
|  | Электропитание | 220 В 50/60Гц |
|  | Длина конвейера, мм | 1000 |
|  | Размер печатной платы (ДхШ), мм | 50х50 – 500х460 |
|  | Толщина печатной платы, мм | 0,8 – 6 |
|  | Уровень транспортировки плат, мм | 900 ± 20 |
|  | Максимальный вес печатной платы, кг | 2 |
|  | Максимально допустимое коробление печатной платы, % | 0,75 |
|  | Максимальная высота предварительно установленных компонентов с верхней/нижней стороны платы, мм | 30/30 |
|  | Свободная зона по краям платы, мм | Не более 3 |
|  | Совместимость с автоматом установки ПМИ SM 321 | Да |
|  | Рабочая станция с конвейером ПП NTM 530WSL 1000  или эквивалент с равнозначными характеристиками |  | | **1** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Рабочая станция предназначена для ручной инспекции печатных плат на производственной линии | Да |
|  | Интерфейс | SMEMA |
|  | Направление конвейера | Слева-направо |
| 10 | Мощность, VA | Макс.250 |
|  | Скорость конвейера, мм/мин | 0-1000 |
|  | Электропитание | 220 В 50/60Гц |
|  | Длина конвейера, мм | 1000 |
|  | Размер печатной платы (ДхШ), мм | 50х50 – 500х460 |
|  | Толщина печатной платы, мм | 0,8 – 6 |
|  | Уровень транспортировки плат, мм | 900 ± 20 |
|  | Максимальный вес печатной платы, кг | 2 |
|  | Совместимость с автоматом установки ПМИ SM 321 | Да |
|  | Питатель  Feeder CL 8 mm  : |  | | **10** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
|  | Механизм подачи | Пневматический |
| 11 | Шаг подачи: 4,8,12,16 мм | Да |
|  | Ширина ленты катушки | 8 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов Assembleon PA131716 | Да |
|  | Питатель  Feeder CL 12 mm |  | | **10** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
|  | Механизм подачи | Пневматический |
| **12** | Шаг подачи: 4,8,12,16 мм | Да |
|  | Ширина ленты катушки | 12 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов Assembleon PA131716 | Да |
|  | Питатель  Feeder CL 16 mm |  | | **10** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
| **13** | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
|  | Механизм подачи | Пневматический |
|  | Шаг подачи: 8,12,16,32 мм | Да |
|  | Ширина ленты катушки | 16 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов Assembleon PA131716 | Да |
|  | Питатель  Feeder CL 24 mm |  | | **10** |
|  | **Показатель** | **Значение** |  |
|  | Питатели предназначены для подачи SMD компонентов (с ленты) в зону установки | Да |
|  | Механизм подачи | Пневматический |
| **14** | Шаг подачи: 8,12,16,32 мм | Да |
|  | Ширина ленты катушки | 24 мм |
|  | Материал ленты – бумажная или блистерная лента | Да |
|  | Количество занимаемых слотов на базе питателей | 1 |
|  | Совместимость с автоматом установки электронных компонентов Assembleon PA131716 | Да |

Начальник МСП-760 В.А. Гримберг