

ИЗВЕЩЕНИЕ О ЗАКУПКЕ
«Оборудования для сервисного центра по техническому обслуживанию и
ремонту автотехники КАМАЗ»,
Лот №2022-05

Подразделение заместителя Генерального директора по сервису именуемый в дальнейшем Организатор закупки, приглашает Вас принять участие в конкурентной процедуре закупки (лот №2022-05) на поставку оборудования (приложение 1) для сервисного центра по техническому обслуживанию и ремонту автотехники КАМАЗ в 2022г.

Для прохождения предварительного отбора и принятия участие в конкурентной процедуре закупки, прошу Вас заполнить краткую анкету контрагента, размещенную в сети интернет по адресу http://azkamaz.ru/about/supplier/supplier_189.html и представить коммерческое предложение участника закупки на обезличенный почтовый ящик zakupki-azk-service@kamaz.org.

Срок подачи предложений: до 12⁰⁰ 12.01.2023 г.

Сроки рассмотрения предложений: с 12.01.2023 г. по 25.01.2023 г.

Коммерческое предложение подлежит рассмотрению в полном объеме так и попозиционное.

Не предоставление коммерческого предложения в установленные сроки считается автоматическим отказом от участия.

Прошу условия Вашего коммерческого предложения распространять на все организации ПАО «КАМАЗ», закупающие идентичный товар, работу или услугу.

Все необходимые разъяснения и интересующие Вас сведения Вы можете получить, связавшись с лицом ответственным за организацию закупочной процедуры: Палаткин Юрий Николаевич, e-mail: zakupki-azk-service@kamaz.org, тел. (8552) 55-03-21.

При выявлении признаков коррупции, злоупотребления полномочиями или халатности со стороны сотрудников ООО «АвтоЗапчасть КАМАЗ» просим сообщать по телефону круглосуточной «горячей линии» +7 (8552) 37-18-37 или направлять сообщения на электронный адрес compliance@kamaz.org.

И.о. заместителя генерального
директора по сервису

А.К. Мизуров

УТВЕРЖДАЮ:

Организатор закупки

Заместитель генерального

директора по сервису

 Е.М. Калинина

«___» _____ 2022г.

**Описание требований к участникам закупки по лоту №2022-05,
на поставку оборудования для сервисного центра по техническому обслуживанию и
ремонту автотехники КАМАЗ.**

1. Основные требования:

- правоспособность, создание и регистрация в установленном порядке;
- соответствие требованиям, установленным в соответствии с законодательством РФ к лицам, осуществляющим поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг, являющихся предметом закупки;
- не проведение ликвидации юридического лица и отсутствие решения арбитражного суда о признании юридического лица, индивидуального предпринимателя банкротом и об открытии конкурсного производства;
- не приостановление деятельности контрагента в порядке, предусмотренном Кодексом РФ об административных правонарушениях, на день подачи заявки в целях участия в закупках;
- отсутствие сведений о контрагенте, в том числе информации об учредителях, о членах коллегиального исполнительного органа, лице, исполняющем функции единоличного исполнительного органа участника закупки – юридического лица в реестре недобросовестных поставщиков, предусмотренном ст. 5 Федерального закона № 223-ФЗ и Федеральным законом № 44-ФЗ;
- лицо, являющееся руководителем юридического лица не должно иметь действующую дисквалификацию, ограничения по службе либо запрет заниматься профессиональной или иной деятельностью;
- финансово-хозяйственная деятельность потенциального поставщика не должна создавать высокие налоговые риски для Общества и/или быть направленной на получение необоснованной налоговой выгоды.

2. Дополнительные требования:

- потенциальный поставщик должен являться производителем, официальным представителем производителя, либо дилером (при закупке оборудования – официальный системный партнер, разработчик интеллектуальных решений);
- потенциальный поставщик должен обладать достаточными ресурсами для выполнения обязательств по поставке товаров, работ и услуг;
- потенциальный поставщик не должен быть связан с другими участниками закупки. Под связанными участниками закупки понимаются участники закупки, находящиеся под прямым или косвенным контролем одних и тех же физических лиц;
- в отношении потенциального поставщика, его учредителей и руководителей не возбуждены уголовные дела по основаниям, связанным с производственной деятельностью, имеющей отношение к предмету закупки, либо коррупционного характера.

Все требования к участнику закупок могут быть также установлены в документации о закупке к исполнителям (субподрядчикам, субпоставщикам), привлекаемым участником закупки для исполнения договора с Заказчиком. Ответственность за соответствие всех привлекаемых субпоставщиков (субподрядчиков, соисполнителей) независимо от выполняемого ими объема поставок, работ, услуг, требованиям, указанным в документации о закупке, в том числе наличия у них разрешающих документов несет участник процедуры закупки.

УТВЕРЖДАЮ:

Организатор закупки

И.о. заместитель генерального
директора по сервису

 Е.М. Калинина

« ___ » _____ 2022г.

Порядок и критерии оценки качества предложений участников закупки
«Оборудования для сервисного центра по техническому обслуживанию и
ремонту автотехники КАМАЗ»

Показатель	вес критерия	Оценка по критерию	Определение рейтинга предложения
Цена	100/0	10 баллов	Критерий цены оценивается от 1 (минимальный) до 10 (максимальный) баллов. Минимальному предложению присваивается значение 10 баллов. По остальным предложениям баллы по критерию цены определяются по формуле (с округлением до целого числа): $B = 10 / (C_{п} / C_{мин})$, где B — количество баллов по критерию цена; 10 — максимальный балл по критерию цена; $C_{п}$ — цена предложения; $C_{мин}$ — минимальная цена предложения.
Итого:	100/0	10 баллов	

Палаткин Ю.Н
PalatkinYN@kamaz.ru
Тел.: 8-8552-55-03-21

Техническое задание на закупку гаражного оборудования.

1. Предмет закупки:

№ п/п	Наименование	Кол-во	Модель
1	Токарно-винторезный станок	2	СТ16К25Б/1000
2	Станок широкоуниверсальный фрезерный	1	FU450MRApUG
3	Станок радиально-сверлильный	1	2К550В
4	Станок для обжима РВД	1	MJ505T

I. Токарно-винторезный станок модель СТ16К25Б/1000

Технические характеристики

Модель станка	СТ16К25Б/1000
Диаметр обработки над станиной	500 мм
Диаметр обработки над суппортом	300 мм
Макс. длина обрабатываемой заготовки	1000 мм
Макс. длина точения	870 мм
Передняя бабка:	
Конус в отверстии шпинделя	Ø90 1:20
Передний конец шпинделя	В ISO 702/II № 8 короткого кулачково-зажимного типа
Диаметр отверстия в шпинделе	82 мм
Скорость вращения шпинделя	9~1600 об/мин.
Количество скоростей	24 ступени
Тип двигателя главного движения	5AMX132S4У3
Мощность двигателя главного движения	7,5 кВт
Макс. Крутящий момент шпинделя	1400 Нм
Подачи:	
<i>Количество и диапазон продольных подач</i>	
Стандартные	0,063-2,52 мм/об.,65 (0,0023-0,0937 дюйм/об., 65)
Уменьшенные	0,028-0,056 мм/об.,13 (0,0010-0,0021 дюйм/об., 13)
Увеличенные	2,86-6,43 мм/об.,15 (0,1064-0,2392 дюйм/об., 15)
<i>Количество и диапазон поперечных подач</i>	
Стандартные	0,027-1,07 мм/об.,65 (0,0011-0,0404 дюйм/об., 65)
Уменьшенные	0,012-0,026 мм/об.,13 (0,0004-0,0010 дюйм/об., 13)

Увеличенные	1,21-2,73 мм/об., 15 (0,0457-0,1032 дюйм/об., 15)
<i>Количество и диапазон нарезаемых резьб</i>	
Метрическая резьба	0.5-224 мм
Дюймовая резьба	72-1/8 tpi
Модульная резьба	0,5-112
Питчевая резьба	56-1/4 DP
Перемещения:	
Продольное ускоренное перемещение	4,5 об/мин., 50 Гц 5,4 м/мин., 60 Гц
Поперечное ускоренное перемещение	1,9 м/мин., 50 Гц 2,3 м/мин., 60 Гц
Шаг резьбы ходового винта	12 мм
Высота шпинделя к опорной плоскости резца	28
Рекомендуемое сечение резца	25x25 мм
Угол поворота плиты	±90°
Мах ход резцовой салазки	145 мм
Мах ход поперечной каретки	320 мм
Наибольшее допустимое усилие резания	12000 Н
Наибольшее допустимое усилие подачи	3500 Н
Задняя бабка:	
Диаметр пиноля	75 мм
Конус центра	MT №5
Ход пиноли	150 мм
Поперечное перемещение задней бабки	+15 мм
Прочее:	
Тип двигателя перемещения суппорта	2AOS
Мощность двигателя перемещения суппорта	0,250 кВт
Скорость вращения двигателя перемещения суппорта	1360 об/мин
Тип насоса для СОЖ	центробежный
Тип двигателя насоса для СОЖ	АИР56 А2у2
Мощность двигателя насоса для СОЖ, кВт	0,180
Подача жидкости, на выходе из насоса для СОЖ, л/мин	25/32/50
Клиновые ремни	Серия В
Напряжение	380 В
Частота тока	50 Гц
Масса нетто станка:	3000 кг
Габариты станка (ДхШхВ):	2560 x 1020 x 1350

Комплектация станка

№ п/п	Наименование
1	Система подачи СОЖ с помпой 50 л/мин

2	Ножной тормоз шпинделя
3	Станочный светильник, галогеновый
4	Защитное ограждение патрона
5	Защитное ограждение от разбрызгивания жидкости
6	Установленные приводные ремни, комплект из 4-х штук
7	Защита ходового винта и приводного вала, комплект из 2-х штук
8	Задняя бабка
9	Переходной конус в отверстие шпинделя
10	Подвижный люнет Ø20...80
11	Неподвижный люнет Ø20...125
12	Планшайба для патрона Ø250
13	Патрон 3-х кулачковый Ø250 с комплектом прямых и обратных кулачков, ключом к патрону
14	Регулируемый упор по оси Z
15	Неподвижный задний центр МТ5, для задней бабки
16	Неподвижный задний центр МТ5, для переходного конуса
17	Вращающийся центр МТ5
18	Четырех позиционный резцедержатель
19	Защитный кожух резцедержателя
20	Ключ для круглых шлицевых гаек 45-52
21	Ключ для круглых шлицевых гаек 115-130
22	Ключ для круглых шлицевых гаек 150-160
23	Ключ для резцедержателя
24	Ключ для планшайбы
25	Руководство по эксплуатации (паспорт) на русском языке
26	Виброопора ОВ-31М, комплект
27	Техническая документация (Руководство по эксплуатации на русском языке, сертификат испытаний, упаковочный лист)
28	Устройство цифровой индикации на 2 оси в комплекте с экраном, 750 мм/1000
29	Неподвижный люнет большого размера D120...220
30	Комплект прямых закаленных кулачков для 3-х кулачкового патрона D250 (OJ-11-250 или аналог)
31	Комплект закаленных обратных кулачков для 3-х кулачкового патрона D250 (IJ-11-250 или аналог)
32	Дополнительный комплект приводных ремней из 4-х штук

II. Станок широкоуниверсальный Фрезерный FU450MRAPUG

Технические характеристики:

Параметр	Значение
Рабочая поверхность стола, мм * специальное исполнение	400x1600 450x1800*
Рабочая поверхность стола, мм	400x1600

Нагрузка на стол, кг	1500
Продольное перемещение стола, мм	1120
Поворот стола в обе стороны, град.	--
Поперечное перемещение крестового суппорта, мм	345
Вертикальное перемещение консоли, мм	400
Ручное поперечное перемещение контропоры, мм	500
Мощность главного привода, кВт	11
Макс. крутящий момент на шпинделе, Нм	1850
Конус инструмента	ISO-50
Диаметр переднего подшипника, мм	110
Максимальный диаметр фрезерной головки, мм	315
Перемещение пиноли горизонтального шпинделя, мм	--
Угол поворота вертикальной фрезерной головы, град.	±45
Количество подач	18
Диапазон частот вращения, об/мин	28...1400
Фрезерный шпиндель приводная мощность, кВт	11
приспособление АрUGчастота вращения, об/мин	28...1400
Продольные и поперечные подачи, мм/мин	16...800
Вертикальные подачи, мм/мин	5...250
Мощность привода подач, кВт	2.2
Ускоренный ход, вдоль и поперек, мм/мин	3150
Ускоренный ход по вертикали, мм/мин	1000
Общая потребляемая мощность, кВт	26

Комплект поставки станка

- Станок в сборе;
 - Оправка фрезерная FU400RAp.51.10.000 – 1 шт;
 - Оправка фрезерная FSS400-01.51.10.000 – 1 шт;
 - Ограждение фрезы FU400.51.10.000 (установлено на станке) – 1 шт.;
 - Ограждение фрезы FSS400.51.10.000 – 1 шт.;
 - Ключ FU350RApUG.51.20.000-01 – 1 шт.;
 - Ключ FU350RApUG.51.20.000-02 – 1 шт.;
 - Рукоятка кривошипная FU400.51.20.000 – 1 шт.;
 - упор конечный FU400.51.00.604
 - Шпонка FU400.40.00.359 – 3 шт.;
 - Ключ У60.06.00.000 – 2 шт.;
 - Винт М6-8g16.58.05 (ГОСТ 11738) – 19 шт.;
 - Микропереключатель ПМ39 АУБК.642.230.002 ТУ □
- Комплект клиновых ремней (сняты со станка) – 1 шт.;

- Комплект технической документации – 1 шт.
- Тиски станочные чугунные поворотные с гидравлическим усилением – 7201-0019-02;
- Стол поворотный горизонтально-вертикальный Ø 250 мм. РКВ 7205-4003;
- Головка делительная универсальная 7036-0053x01 (в комплекте со сменными шестернями (гитарой));
- Втулка переходная с конусом Морзе 2 (ГОСТ 25827) 191.831.052
- Втулка переходная с конусом Морзе 3(ГОСТ 25827) 191.831.053
- Втулка переходная с конусом Морзе 4 (ГОСТ 25827) 191.831.054
- Патрон цанговый 6151-7034-00 (Ø 5 – 20 мм.)
- Втулки переходные (цанги) 6151-7044/2 (Ø от 5 до 20 мм, с шагом 0,5 мм., 31 шт.)
- Патрон цанговый 6151-7034-12
- Втулки переходные (цанги) 6151-7044/4 (Ø от 6 до 32 мм, 8 шт.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0129 (Ø 22 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0131 (Ø 22 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0132 (Ø 27 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0133 (Ø 27 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0134 (Ø 32 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0136 (Ø 40 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0137 (Ø 40 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0139 (Ø 50 мм.)
- Оправка для торцовых фрез 6222-4009-0141 (Ø 50 мм.)
- Оправка для цилиндрических и дисковых фрез 6225-5594 (Ø 50 мм.)
- Оправка для цилиндрических и дисковых фрез 6225-5594-01 (Ø 32 мм.)
- Оправка для цилиндрических и дисковых фрез 6225-5594-02 (Ø 27 мм.)
- Оправка для цилиндрических и дисковых фрез 6225-5594-03 (Ø 22 мм.)

III. Станок радиально-сверлильный 2К550В

Технические характеристики:

Наименование параметров	Данные
Наибольший условный диаметр сверления, мм	
в стали 45 ГОСТ 1050 , НВ 207 - 229	55
в чугуне СЧ 20 ГОСТ 1412	65

Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в стали 45 ГОСТ 1050	M48
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы чугуна СЧ 20 ГОСТ 1412	M52
Точность отверстий после развертывания	H9
Шероховатость обработанных поверхностей, после развертывания, не более	Ra 3,2
Точность нарезаемой резьбы	7H по ГОСТ 16093
Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до образующей колонны, измеряемое в плоскости, параллельной направляющим рукава и проходящей через ось колонны), мм:	
наибольший, не менее	1600
наименьший, не более	370
Радиус сверления (расстояние от оси шпинделя до оси колонны), мм:	
наибольший, не менее	1757
наименьший, не более	525
Расстояние от нижнего торца шпинделя до рабочей поверхности плиты; мм:	
наибольшее, не менее	1600
наименьшее, не более	580
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм, не менее	720
Наибольшее перемещение сверлильной головки по рукаву, мм	1230
Ход шпинделя, мм,	
наибольший	300
на оборот штурвала	122,46
Число ступеней частот вращения шпинделя	12
Пределы оборотов шпинделя, об/мин	40, 56, 80, 112, 160, 224, 315, 450, 630, 900, 1250, 1730
Число ступеней рабочих подач	9
Пределы подач шпинделя, мм/об	0,06; 0,09; 0,135; 0,2; 0,3; 0,45; 0,7; 1; 1,5
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	710
Наибольшее усилие подачи, Н	20000
Обозначение конца шпинделя по ГОСТ 24644	Морзе 5 АТ6

Размеры рабочей поверхности плиты, мм	
длина (до фланца колонны)	1670
ширина	900
Количество Т-образных пазов на плите	3
Размеры Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм	
ширина	22
расстояние между пазами	160
Отключение подачи при достижении заданной глубины сверления	ручное, автоматическое
Включение реверса шпинделя при достижении заданной глубины резьбы	ручное, автоматическое
Зажим рукава на колонне	автоматический
Габаритные размеры, мм	
длина	2540
ширина	900
высота	2720
Масса станка без съемных приспособлений, кг	3500
Род тока питающей сети	трехфазный, переменный
Напряжение, В	380±38
Частота тока, Гц	50±1
Номинальная мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	4
Частота вращения, об/мин	1500 синхронная
Номинальная мощность электродвигателя подъема рукава, кВт	1,5
Частота вращения, об/мин	1500 синхронная
Номинальная мощность электродвигателя зажима колонны в цоколе, кВт	1,5
Частота вращения, об/мин	1500 синхронная
Номинальная мощность электродвигателя системы СОЖ	0,18
Частота вращения, об/мин	3000
Производительность системы подачи СОЖ, л/мин, не менее	3
Суммарная мощность электродвигателя, кВт	7,18

Комплект поставки станка

Обозначение	Наименование	Кол-во.	Примечание
055.0000.000-03	Станок в сборе	1	Модель 2К550В
2К52-1.89.10.000	Ключ для электрошкафа	1	
007.2000.001	Ключ для сливных пробок	1	
	Комплект документов на покупную аппаратуру и оборудование (документация поставщика)		
	Патрон сверлильный 6150-4029-03	1	
045.0730.000	Патрон резьбонарезной с комплектом предохранительных головок М5...М12	1	
Втулки ГОСТ 13598:			
	6100-0142	1	КМ 3/1
	6100-0144	1	КМ 4/2
	6100-0146	1	КМ 5/3
	6100-0147	1	КМ 5/4
Клинья:			
	7851-0012	1	
	7851-0013	1	
	7851-0014	1	
	Патрон сверлильный 6150-4029-03	1	
045.0730.000	Патрон резьбонарезной с комплектом предохранительных головок М5...М12	1	
	Тиски 7200-0220-02 либо ГМ-7220П	1	
055.0000.010	Стол коробчатый (для 2К550В)	1	
Документы:			
055.0000.000 - 03РЭ	Руководство по эксплуатации	1	
	Комплект документов на покупную аппаратуру и оборудование (документация поставщика)		

055.0000.010 Стол коробчатый

Используется для установки и крепления тисков, станочных приспособлений на верхней и боковой рабочей поверхности. Применяется для расширения технологических возможностей радиально-сверлильных станков.

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Размер рабочей поверхности стола, мм.	630x500 (горизонтал.пов-ть), 630x366 (вертикальн. повть)
Количество Т-образных пазов	5 (3 горизонтал повть + 2 вертикал.пов-ть)
Ширина Т-образного паза	18H12
Расстояние между осями Т-образных пазов, мм.	140
Применяется на станках	2К550
Габаритные размеры (LxВxН), мм.	630 x 500 x 500
Масса, кг.	150

IV. Станок для обжима РВД MJ505

Комплектность станка:

- Станок для обжима РВД модель MJ505;
 - smart-стойка для матриц, предназначенная для устранения человеческих ошибок в процессе замены набора матриц; она блокирует все наборы и позволяет выбрать только тот набор, который требуется, при этом правильный набор и пустой держатель набора обозначаются светом, чтобы облегчить процесс;
 - база (стеллаж) инструментов и стойка для наборов матриц, которые могут хранить 12 или 16 наборов матриц;
 - штифтовая опорная оправка предназначена для поддержки внутренней формы и диаметра компонента, и оправка будет автоматически вытянута после опрессовки, что также обеспечит и правильное позиционирование компонента;
 - ограничитель обратного хода, который используется для легкого позиционирования детали и обеспечения одинакового обжатия каждой отдельной детали; блокировка обратного хода ускоряет процесс опрессовки;
- Технические характеристики:

Модель	MJ505
Внутренний обжимной диаметр	6 – 51 мм
Внешний обжимной диаметр	6 – 80 мм
Максимальное открытие	126 мм
Усилие обжима	560 Т
Мощность двигателя	3/4 кВт
Производительность масляного насоса	10 л

Точность обжима	0,01 мм
Уровень шума	75 дБ
Напряжение	380 / 220В
Управление	Ножная педаль, кнопки на панели
Количество штампов	13
Штампы	12, 14, 16, 20, 22, 26, 30, 34, 38, 46, 54, 64
Габаритные размеры	650 x 400 x 1400 мм
Вес	350 кг

2. Общие требования к предмету закупки:

Поставляемый товар должен быть новым и соответствовать требованиям настоящего технического задания.

Поставляемый товар должен быть сертифицирован (если предусматривается сертификация данного вида товара);

Не допускается использование бывших в эксплуатации или восстановленных комплектующих, узлов, агрегатов, в том числе базовых конструкций, материалов.

Цены в рублях РФ с НДС;

Артикул(модель) оборудования должен соответствовать артикулу(модели) из списка приложения №1. Аналог оборудования будет рассматриваться только в случае отсутствия подобного предложения от других участников, представивших коммерческие предложения.

3. Условия оплаты

Отсрочка не менее 30 дней.

4. Условия поставки:

Место поставки: г. Набережные Челны.

Срок поставки: до 01.04.2023.

Поставка товара осуществляется силами и за счет поставщика на склад покупателя.

Для таможенного оформление предоставить на электронную почту PalatkinYN@kamaz.ru следующую информацию: описание с указанием изготовителя товара, КПП, ИНН.

5. Требования безопасности

Электрические компоненты исполнительных органов оборудования должны иметь функцию защиты рабочего органа от перегрузки, способной предотвращать поломку оборудования.

6. Требования к поставщику

Поставщик должен обеспечить монтажные и пусконаладочные работы на площадке заказчика собственными силами (пребывание на территории

Туркменистана не более 30 (тридцати) календарных дней и не более 2 (двух) специалистов) или силами привлеченных субподрядных организаций, если оборудование невозможно установить без соответствующих знаний и специального инструмента.

Поставщик должен предоставить упаковочный лист с перечнем содержимого и характеристиками каждого индивидуального изделия или товара с указанием веса брутто и нетто в килограммах. **При упаковке в одну тару несколько экземпляров изделий, прикрепить лист с перечнем изделий в нем с указанием веса брутто и габаритов тары;**

Все товары должны иметь должным образом закрепленные заводские знаки (шильдики, если это предусмотрено заводом изготовителем) с указанием соответствующих технических данных.

Поставщик поставит товары должным образом упакованными, гарантируя их сохранность, целостность и надлежащую защиту для перенесения длительных перевозок: выгрузки и возможной перегрузки, сухопутной перевозки, неблагоприятных климатических условий, неоднократных манипуляций и складирования;

Рекомендуется использовать надежные деревянные ящики со стенками из толстой фанеры и имеющими основание для загрузки/разгрузки с помощью механических средств (Складских гидравлических тележек типа рохля и вилочных погрузчиков). Ящики должны быть опломбированы для контроля вскрытия упаковки!

7. Приемка оборудования

Приёмка товара должна осуществляться поставщиком по методике проведения приемо-сдаточных испытаний, согласованной с заказчиком.

8. Требования к сопроводительной документации:

Техническая и эксплуатационная документация (паспорт изделия) на русском или английском языке.

9. Требования по гарантийным обязательствам:

Гарантийный срок на Оборудование составляет 12 (Двенадцать) месяцев с даты подписания товарной накладной последней партии Оборудования, принятой Покупателем на территории Туркменистана. Гарантия продлевается на время нахождения оборудования в ремонте с момента его остановки. Гарантия должна распространяться на устранение любого дефекта в течение гарантийного периода силами специалистов, уполномоченных Продавцом.

Поставщик должен обеспечить поставку необходимых запчастей в течение всего срока эксплуатации. Поставка необходимых запасных частей после истечения гарантийного срока производится по отдельному договору.

Поставщик обеспечивает техническую поддержку (в т.ч. консультации по правильному применению режимов работы оборудования) по телефону, факсу, электронной почте.

10. Применение:

Использование товара (оборудования) на территории Туркменистана в сервисной зоне для технического обслуживания, диагностики и ремонта автотехники КАМАЗ.

И.о. заместителя генерального
директора по сервису



Е.М. Калинина

Ю.Н. Палаткин, инженер
PalatkinYN@kamaz.ru
тел. 55-03-21