

Спецификация

№	Наименование	Артикул	Цена, €	Кол.	Ед. Изм.	Стоимость, €
1	Станок рядовой намотки RUFF LW21	2508169	58 320,00	1	комплект	58 320,00
ИТОГО, EUR:						58 320,00
НДС 20%, EUR						11 664,00
ИТОГО, вкл. НДС 20%						69 984,00

ИТОГО: 69 984,00 (Шестьдесят девять тысяч девятьсот восемьдесят четыре Евро, в том числе НДС 20% - 11 664,00 (одиннадцать тысяч шестьсот шестьдесят четыре Евро.

От Поставщика
Генеральный директор
ООО «Технический центр «Виндэк»

От Покупателя
Генеральный директор
ЗАО "ФЕРРИТ СПБ"

_____/ Хардилов Н.С. /

_____/Чернышев Р. А./

«___» _____ 2020 г.

«___» _____ 2020 г.



от Поставщика

от Покупателя

Комплект поставки

ПН	ОПИСАНИЕ	АРТ	КОЛ
1	Станок рядовой намотки LW21-1	2508169	1
2	Раскладчик автоматический AWM BGR	1550085	1
3	Устройство подачи провода CWF-2000/P	1580432	1
4	Пневматическое оборудование задней бабки с педалью	*LW-ZU-046A	1
5	Контейнер провода DIN250 с компенсатором	1550265	1
6	Оправка под 1 тип изделия	1990004	2
7	Станция термоспекания с адаптером	1552659	1
8	Лоток приёмный с датчиком наличия изделия	1552396	1
9	Комплект принадлежностей LW 21	***	1
10	Комплект документации LW 21	***	1

От Поставщика
Генеральный директор
ООО «Технический центр «Виндэк»

От Покупателя
Генеральный директор
ЗАО "ФЕРРИТ СПБ"

_____ / Хардинов Н.С. /

_____ /Чернышев Р. А./

«___» _____ 2020 г.

«___» _____ 2020 г.



_____ от Поставщика

_____ от Покупателя



ФОРМА

АКТ №
Осмotra Оборудования

ОТ _____

Покупатель _____

Поставщик ООО «Технический центр «Виндэк»

1. Акт составлен при осмотре Оборудования представителями Поставщика и Покупателя.
2. Место осмотра:

Договор поставки № 20-000264 от 12 декабря 2020 г.
ТН №

следующее оборудование:

3. Комплект поставки:

ПН	ОПИСАНИЕ	АРТ	КОЛ
1	Станок рядовой намотки LW21-1	2508169	1
2	Раскладчик автоматический AWM BGR	1550085	1
3	Устройство подачи провода CWF-2000/P	1580432	1
4	Пневматическое оборудование задней бабки с педалью	*LW-ZU-046A	1
5	Контейнер провода DIN250 с компенсатором	1550265	1
6	Оправка под 1 тип изделия	1990004	2
7	Станция термоспекания с адаптером	1552659	1
8	Лоток приёмный с датчиком наличия изделия	1552396	1
9	Комплект принадлежностей LW 21	***	1
10	Комплект документации LW 21	***	1

4. Количество и качество товара проверяется при передаче и соответствует отгрузочным документам. Да/нет _____
5. Целостность упаковки, наличие повреждений. Да/нет _____
6. Показание индикаторов при наличии (наклона, удара, температуры) _____

Замечания: _____

Акт приемки подписали:

От Поставщика
ООО «Технический центр «Виндэк»

От Покупателя

_____ от Поставщика

_____ от Покупателя

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 20-000264 от 22 декабря 2020
на приобретение оборудования**

1. **Наименование объекта:** Станок рядовой намотки RUFF LW 21AWM – автоматический станок для намотки бескаркасных изделий
2. **Сопутствующие работы:**
 - 2.1 Монтаж оборудования на месте установки с выполнением всего комплекса монтажных работ.
 - 2.2 Пуско-наладка оборудования и приёмо-сдаточные испытания.
 - 2.3 Инструктаж и консультативный курс персонала Покупателя.
3. **Требования к функциональным и эксплуатационным характеристикам станка:**
 - 3.1 Плавное регулирование оборотов шпинделя.
 - 3.2 Автоматическое поддержание и непрерывный контроль температуры в рабочей зоне намотки обмотки.
 - 3.3 Возможность коррекции параметров намотки.
4. **Требования к комплекту поставки:**
 - 4.1 Станок рядовой намотки;
 - 4.2 Защитные экраны – 3 шт.;
 - 4.3 Задняя бабка;
 - 4.4 Устройство подачи провода с постоянным натяжением;
 - 4.5 Модуль управления системой подачи провода;
 - 4.6 Раскладчик провода;
 - 4.7 Ножная педаль;
 - 4.8 Система измерения температуры;
 - 4.9 Руководство по эксплуатации и обслуживанию станка на русском языке;
 - 4.10 Гарантии производителя оборудования, срок действия которых должен составлять не менее 1 года;
 - 4.11 Гарантии Поставщика оборудования, срок действия которых должен составлять не менее 1 года (но не менее чем гарантии производителя).
5. **Условия приёмки Оборудования:**

Намотка выполняется на оправке квадратного сечения, изготовленной производителем и обеспечивающей создание бескаркасной катушки согласно требованиям прилагаемого чертежа. Намотка катушки рядовая, двухслойная, виток к витку, без прогалов.

Начало и конец обмотки должны иметь прочное сцепление с крайними витками катушки и находиться на одной стороне (граница квадрата) катушки.

Провод не должен иметь повреждений изоляции до меди как с внешней, так и с внутренней стороны катушки.

Не допускается коротких замыканий между витками и слоями обмотки катушки.

Сопротивление катушки должно составлять $3,4 \pm 0,3$ Ом

Остальные требования согласно ОСТ 4ГО.054.069-81.

Окончательная приёмка оборудования осуществляется на территории Покупателя по результатам бесперебойной работы станка в течении 1 часа.
6. **Требования к Поставщику:**

Поставщик должен быть авторизован производителем или его официальным представителем на поставку, монтаж оборудования, проведение пуско-наладочных работ, проведения приёмо-сдаточных испытаний и обучение персонала.
7. **Дополнительные требования**
 - 7.1 Оборудование подлежит поставке одновременно в полной комплектации в соответствии с п. 3.4 настоящего Технического задания. Доставка и погрузо-разгрузочные работы осуществляются силами Поставщика по адресу: г. Санкт-Петербург, г. Красное Село, ул. Свободы, д. 50.
 - 7.2 После поставки оборудования Поставщик выполняет работы по монтажу (на месте установки с выполнением всего комплекса монтажных работ) и пуско-наладке оборудования, приёмо-сдаточные испытания, а также проводит инструктаж и консультационный курс для персонала Покупателя. По итогам консультационного курса специалисты Заказчика в полном объёме должны быть подготовлены для дальнейшей работы с оборудованием.

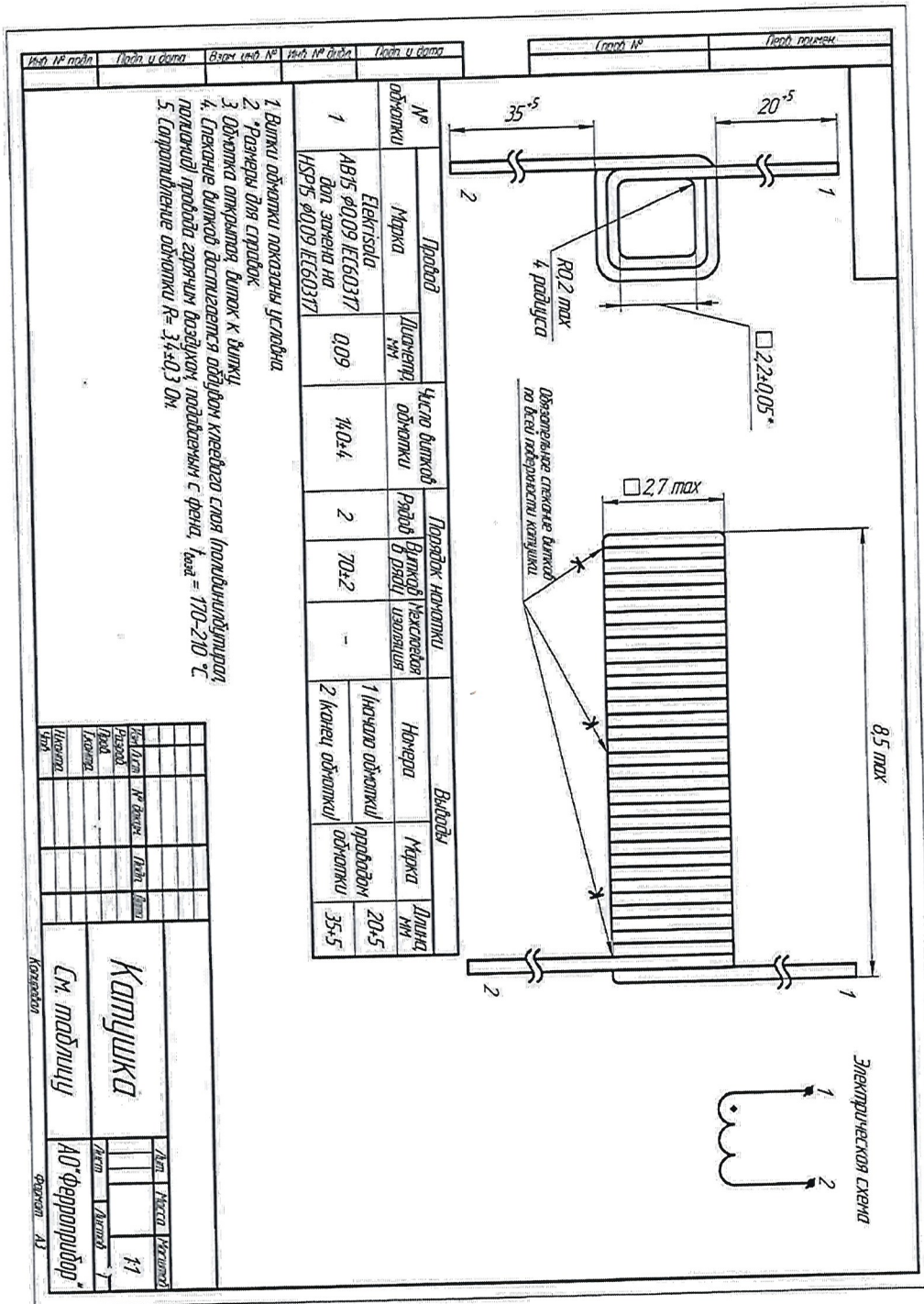

от Поставщика

от Покупателя

- 7.3 Проведение пуско-наладочных работ и приемо-сдаточных работ проводятся только в присутствии представителей Заказчика.
- 7.4 Поставщик обязан проводить Работы в соответствии с требованиями производителя оборудования и действующими инструкциями, нормами и правилами.
- 7.5 Поставщик обязан проводить Работы с участием сертифицированных производителем оборудования специалистов, квалификация которых соответствует необходимому уровню, при котором поставляемое оборудование не будет снято с гарантии.

 от Поставщика

от Покупателя



От Поставщика
 Генеральный директор
 ООО «Технический центр «Виндэк»

_____ /Хардинов Н.С. /

«_____» _____ 2020 г.

От Покупателя
 Генеральный директор
 ЗАО "ФЕРРИТ СПБ"

_____ /Чернышев Р. А. /

«_____» _____ 2020 г.

от Поставщика

от Покупателя