

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**На изготовление и поставку комплекта шпилек для узла подъема пластины (wafer lift assembly) в вакуумной камере установки ионного легирования IMP10.**

Данные шпильки необходимы для загрузки/выгрузки пластин на диск внутри вакуумной камеры установки ионной легирования IMP10.

### **Требования к изготовлению, таре и упаковке товара:**

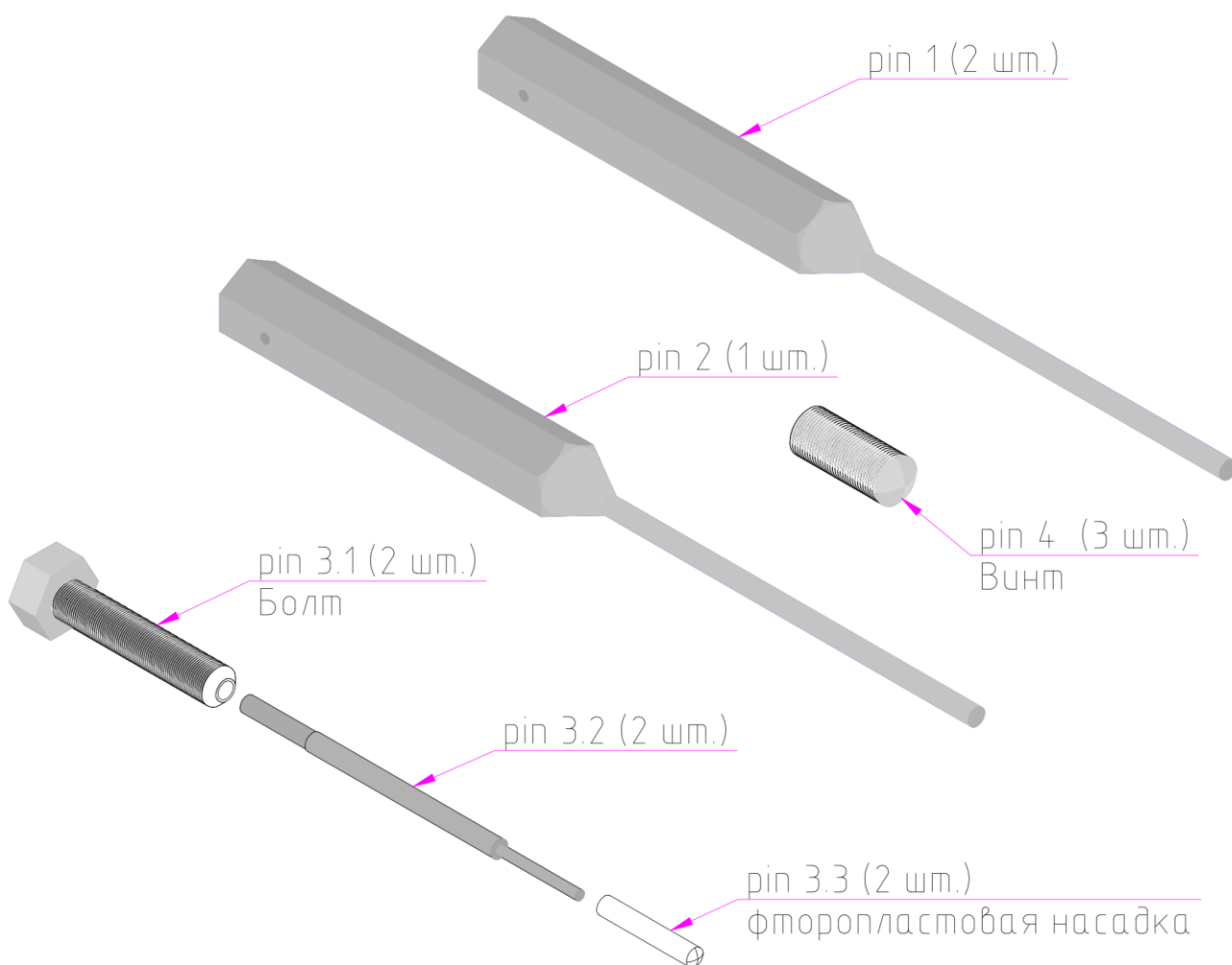
- Комплектация и количество шпилек должна быть изготовлена в соответствии с пунктом №8 и КД(Приложение 1);

- Шпильки pin1, pin2, pin3.1, pin3.2, pin4 должны быть выполнены из дюралюминия (Д16) ГОСТ 4784-97. Насадка pin3.3 должна быть выполнена из фторопласта;

- Шпильки должны быть поставлены в упаковке/таре, обеспечивающей сохранность и защиту от повреждения или порчи при транспортировке всеми видами транспорта с учётом нескольких перегрузок в пути, погрузочно-разгрузочных работах, хранении;

- Упаковка/тара товара должна отвечать требованиям безопасности жизни, здоровья и охраны окружающей среды, иметь необходимые маркировки, наклейки, а также давать возможность определить количество содержащегося в ней товара (опись, упаковочные ярлыки или листы);

- Упаковка должна защищать Товар от влаги, пыли и других загрязнений.



№	Наименование	Количество (штук)
1	pin 1	2
2	pin 2	1
3	pin 3.1 Болт	2
4	pin 3.2	2
5	pin 3.3	2
6	pin 4 Винт	3

**Требования по комплектности товаров:** в комплектацию поставки должны быть включены непосредственно поставляемые товары, сертификаты соответствия, гарантийный талон.

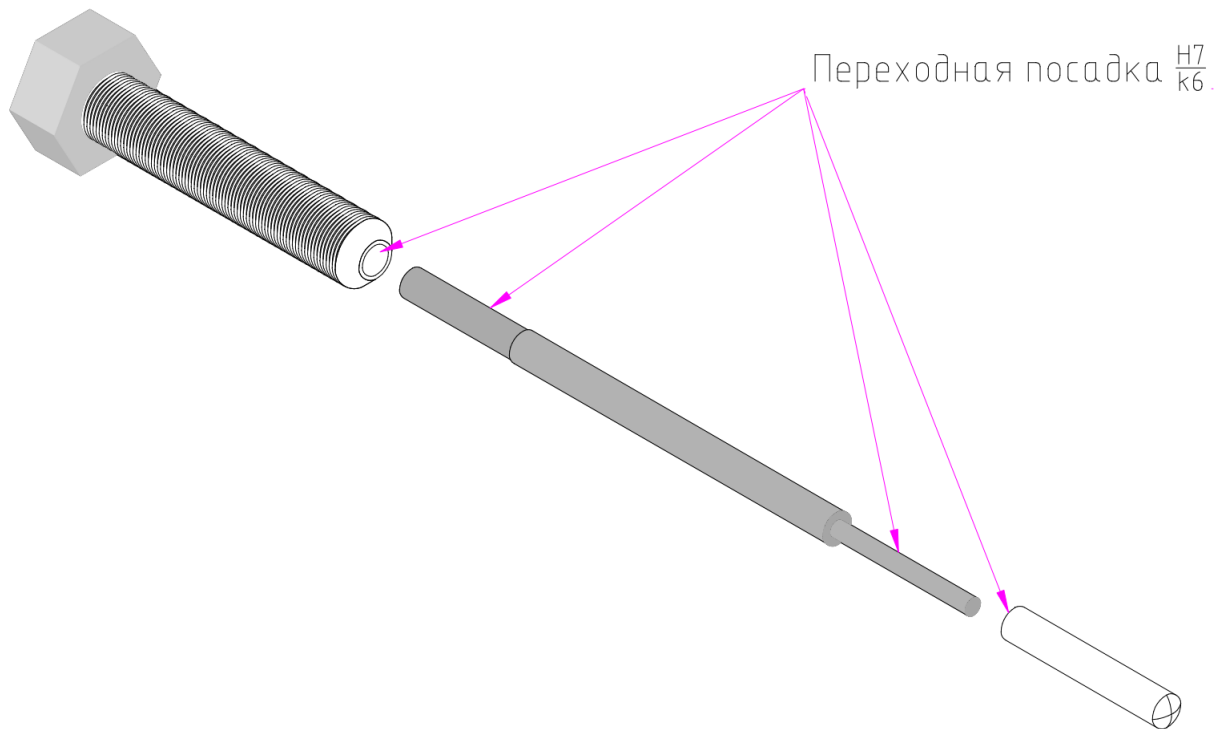
**Требования к качеству товара, качественным (потребительским) свойствам товара:**

1. Качество товара должно подтверждаться необходимыми документами в соответствии с действующим законодательством РФ. Поставщик гарантирует качество и безопасность поставляемого товара в соответствии с действующими стандартами. Товар должен соответствовать количеству, комплектности и качеству, указанным в Техническом задании.

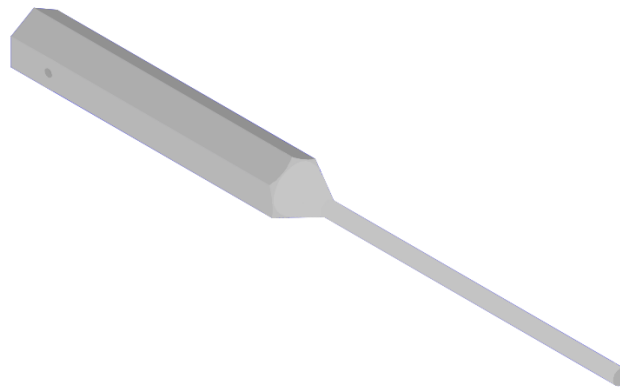
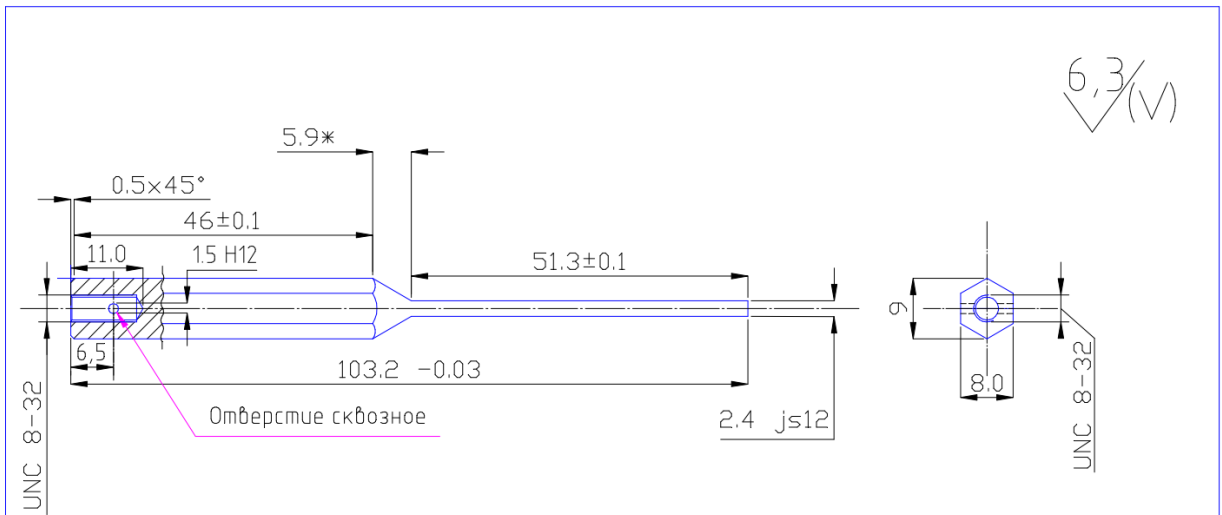
2. Поставляемый товар должен быть новым (все составные части товара должны быть новыми) не ранее 2022 года выпуска, не восстановленным и не содержать восстановленные элементы, без дефектов, не бывшим в эксплуатации,

неиспользованным, не повреждённым.

3. Шпильки pin 3.1, pin3.2, pin3.3 являются сборным изделием с применением переходной посадки H7/k6

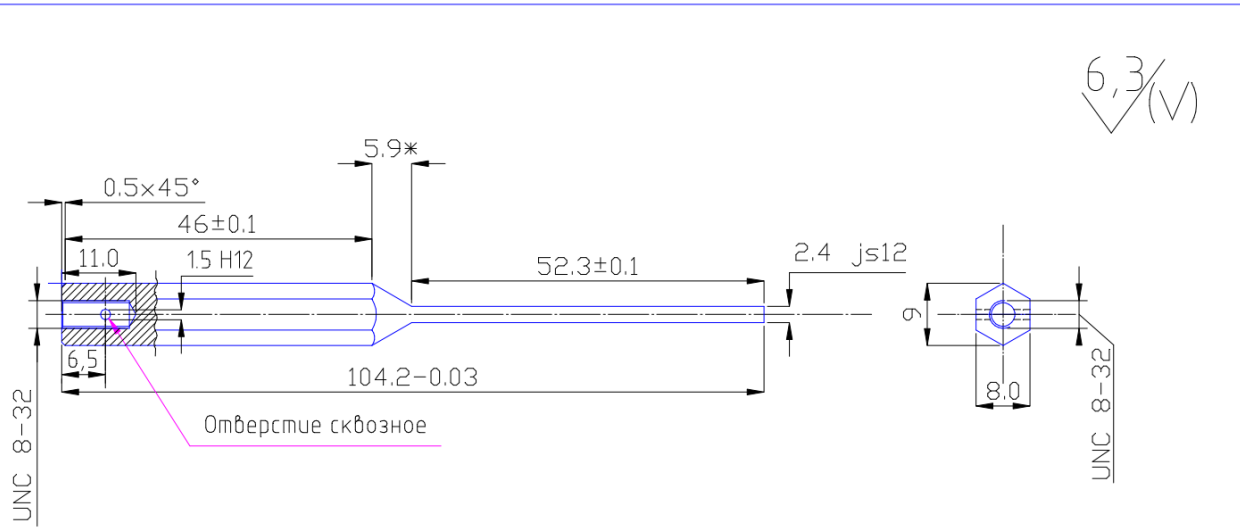


4. Шпильки pin 3.1 Болт, pin 4 Винт должны быть с дюймовой резьбой стандарта UNF\UNC в соответствии с КД
5. При выявлении Заказчиком товара с наличием дефектов/несоответствий, непригодного к эксплуатации, Заказчик должен в течение 2 рабочих дней известить об этом Поставщика.
  - а. Поставщик обязан произвести замену несоответствующего товара в течение 3 рабочих дней. При этом изготовление товара для замены несоответствующего/непригодного к эксплуатации, а также услуги по доставке и разгрузке/погрузке товара должны быть выполнены силами и за счёт Поставщика.



1. Неуказанные предельные отклонения h12
2. \* Размеры для справок

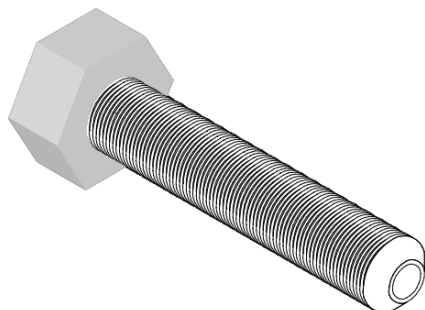
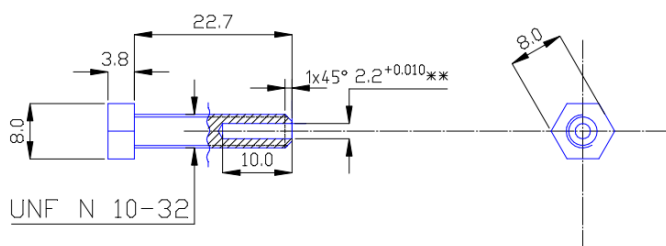
				002			
Изм/Лист	№докум.	Подп.	Дата	Pin 1 Wafer lift assembly	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Ларькин.						1:1
Провер.	Акопян.						
Т.контр					Лист	Листов	
Н.контр				Дюралюминий (Д16)			
Утв.							



1. Острые кромки притупить
2. Неуказанные предельные отклонения h12
3. \* Размер для справок

					004			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Pin 2 Wafer lift assembly  Дюралюминий (Д16)	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Ларькин.						1:1
Провер.		Акопян.				Лист	Листов	
Т.контр								
Н.контр								
Утв.								

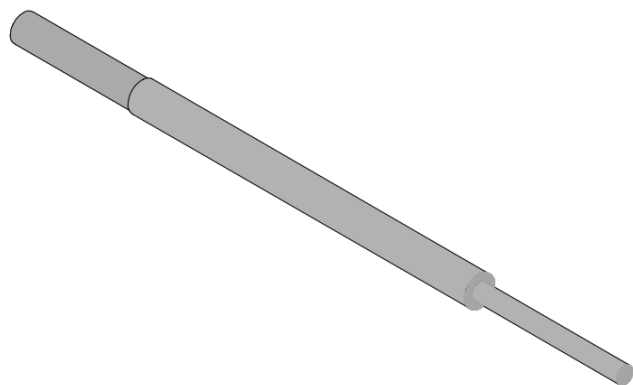
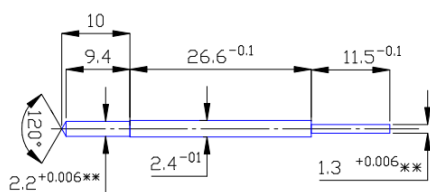
6,3/  
(V)



1. Острые кромки притупить
  2. Неуказанные предельные отклонения h12
- \*\* Переходная посадка H7/k6

				005			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Pin 3.1 Болт Wafer lift assembly	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ларькин.						1:1
Провер.	Акопян.						
Т.контр					Лист	Листов	
Н.контр				Дюралюминий (Д16)			
Утв.							

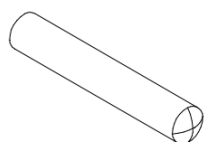
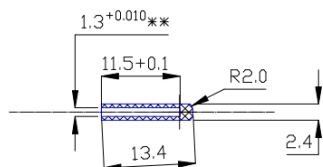
6,3/ $\sqrt{V}$



1. Острые кромки притупить
  2. Неуказанные предельные отклонения h12
- \*\* Переходная посадка H7/k6

				006			
					Лист.	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№докум.	Подп.	Дата	Pin 3.2 Wafer lift assembly			1:1
Разраб.	Ларькин.						
Провер.	Акопян.				Лист	Листов	
Т.контр							
Н.контр				Дюралюминий (Д16)			
Утв.							

6,3/  
√(V)

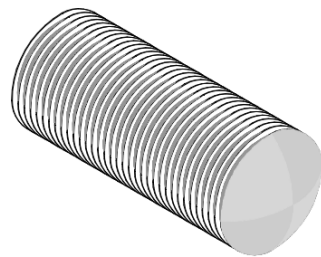
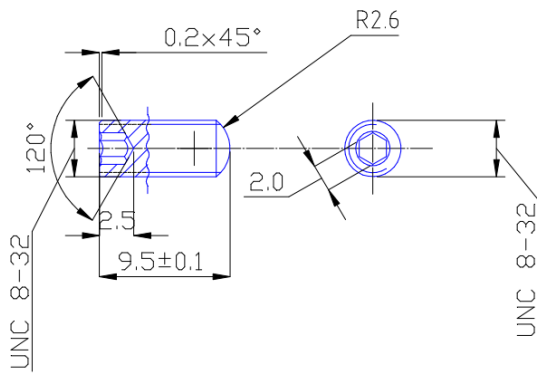


1. Острые кромки притупить
  2. Неуказанные предельные отклонения h12
- \*\* Переходная посадка H7/k6

					007			
Изм/Лист	№докум.	Подп.	Дата	Pin 3.3	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Ларькин.			фторопластовая насадка			1:1	
Провер.	Акопян.			Wafer lift assembly	Лист	Листов		
Т.контр				1.Фторопласт				
Н.контр								
Утв.								



6,3/  
(V)



1. Острые кромки притупить
2. Неуказанные предельные отклонения h12

					003			
						Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№докум.	Подп.	Дата		Pin4 Вунт Wafer lift assembly			2:1
Разраб.	Ларькин.							
Провер.	Акопян.					Лист	Листов	
Т.контр								
Н.контр					Дюралюминий (Д16)			
Утв.								