**Блок 7**

**«Техническое задание»**

**(блок 7 из 8)**

**Техническое задание НА ПРОВЕДЕНИЕ открытого ЗАПРОСА предложений**

на поставку станков металлообрабатывающих.

№ 561/19-ЗП от «24» октября 2019 г. г. Большой Камень

**Способ закупки:** запрос предложений

**Форма закупки**: открытая,электронная.

* + 1. **Предмет закупки**

Общество с ограниченной ответственностью «Судостроительный комплекс «Звезда» (далее - Покупатель) проводит процедуру закупки на поставку станков металлообрабатывающих, а именно:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **ОКВЭД-2/ ОКПД-2** | **Наименование и краткие характеристики товара (работ, услуг)** | **Ед. изм.** | **Кол-во** | **Требования к качеству, техническим характеристикам, безопасности, потребительским свойствам, размерам, упаковке товара, результатам работ, услуг** |
| 1. | 28.41/28.41 | Вертикально-сверлильный станок | Компл. | 3 | В соответствии с приложением № 1 (ИТТ) к настоящему техническому заданию |
| 2. | 28.41/28.41 | Ленточнопильный станок | Компл. | 2 | В соответствии с приложением № 2 (ИТТ) к настоящему техническому заданию |
| 3. | 28.41/28.41 | Станок плоскошлифовальный | Компл. | 1 | В соответствии с приложением № 3 (ИТТ) к настоящему техническому заданию |
| 4. | 28.41/28.41 | Станок токарно-винторезный | Компл. | 1 | В соответствии с приложением № 4 (ИТТ) к настоящему техническому заданию |
| 5. | 28.41/28.41 | Станок токарный | Компл. | 1 | В соответствии с приложением № 5 (ИТТ) к настоящему техническому заданию |
| 6. | 28.41/28.41 | Станок вертикально-фрезерный консольный | Компл. | 2 | В соответствии с приложением № 6 (ИТТ) к настоящему техническому заданию |
| 7. | 28.41/28.41 | Широкоуниверсальный фрезерный станок | Компл. | 1 | В соответствии с приложением № 6 (ИТТ) к настоящему техническому заданию |
|  | **ИТОГО** |  | комплект | 11 |  |
| Лот | 1 |

### **Начальная (максимальная) цена договора (цена лота):** **19 986 964 (девятнадцать миллионов девятьсот восемьдесят шесть тысяч девятьсот шестьдесят четыре) рубля 80 копеек с учетом НДС** **20%** (без учета НДС 20% – 16 655 804 (шестнадцать миллионов шестьсот пятьдесят пять тысяч восемьсот четыре) рубля 00 копеек, кроме того НДС 20% – 3 331 160 (три миллиона триста тридцать одна тысяча сто шестьдесят) рублей 00 копеек).

### Цена Договора должна включать в себя:

* Стоимость поставляемого Товара с НДС 20 % (двадцать процентов);
* Стоимость погрузки;
* Стоимость доставки Оборудования в г. Большой Камень Приморского края, ул. Степана Лебедева д. 1;
* Стоимость упаковки Товара;
* Стоимость комплекта ЗИП для проведения всех регламентных работ в рамках ТО, описанных в инструкции по техническому обслуживанию;
* Документацию согласно п. 5.10. Договора;
* Стоимость разгрузки Оборудования на площадке Покупателя;
* Стоимость сборки (при необходимости), монтажа, включая установку Оборудования в проектное положение;
* Стоимость пуско-наладочных работ;
* Стоимость обучения персонала эксплуатации и обслуживанию Оборудования;
* Стоимость обучения персонала работе на поставляемом программном обеспечении (для станка плоскошлифовального с комплектующими и оснасткой);
* Стоимость приёмосдаточных испытаний;
* Стоимость отработки технологии работы на Оборудовании (для станка плоскошлифовального с комплектующими и оснасткой)

В цену Договора включена стоимость Услуг/Работ с учетом НДС 20 % (двадцать процентов).

* + 1. **Требования к поставке** **товара, выполнению работ, оказанию услуг**

2.1 Предусмотрены следующие требования к условиям поставки и подтверждающим документам, входящим в техническую часть заявки:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | № | Требования | Подтверждающие документы | | 1 | Место поставки товара: 692801, Россия, Приморский край, г. Большой Камень, ул. Степана Лебедева, дом 1 ООО «ССК «Звезда» | Подписанный проект Договора в составе коммерческой части заявки,  Техническое предложение по Форме 8, 8 а, (Блок 4: «Образцы форм документов») | | 2 | Условия поставки Товара:  Обеспечение Поставщиком доставки Товара непосредственно до местонахождения Грузополучателя, в соответствии с пунктом 5.3. проекта Договора; | | 3 | Срок поставки Товара в течении **4** (четырех) месяцев с момента подписания договора; | | 4 | ***Условия оплаты:***  ***В случае, если Поставщик не является субъектом малого и среднего предпринимательства:***  Платеж в размере 80% (восемьдесят процентов) от общей стоимости поставляемого Товара по Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем прямым банковским переводом в течение 45 (сорок пять) календарных дней, но не ранее, чем через 30 (тридцать) календарных дней с момента подписания Акта приемки Товара (по форме согласно Приложению № 4 проекта Договора), на основании товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД) при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).  Платеж в размере 15 % (пятнадцать процентов) от общей стоимости поставляемого Товара по Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем в течение 45 (сорок пять) календарных дней, но не ранее, чем через 30 (тридцать) календарных дней по факту завершения всех Услуг/Работ с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), на основании ранее подписанной обеими Сторонами товарной накладной (ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).  Платёж 100 % (сто процентов) стоимости Услуг/Работ согласно Спецификации № 2 (Приложение № 3 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем в течение 45 (сорок пять) календарных дней, но не ранее, чем через 30 (тридцать) календарных дней с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем и счета-фактуры на выполненные Услуги/Работы.  Платеж в размере 5 % (пяти процентов) от общей стоимости поставляемого Товара по Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем в течение 45 (сорок пять) календарных дней, но не ранее, чем через 30 (тридцать) календарных дней по факту завершения всех Услуг/Работ с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), на основании ранее подписанной обеими Сторонами товарной накладной (ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости), а также при условии приемки Покупателем оригинала Банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств, оформленной в соответствии с требованиями, указанными в Приложении № 13 проекта Договора.  При этом Стороны согласовали условие, что если Поставщик не предоставил Банковскую гарантию исполнения гарантийных обязательств, оформленную в соответствии с требованиями, указанными в Приложении № 13 проекта Договора, оплата Покупателем 5 % (пять процентов) от общей стоимости Товара, согласно Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится в течение 45 (сорок пять) календарных дней, но не ранее, чем через 30 (тридцать) календарных дней по истечению гарантийного срока на Товар, установленного пунктом 8.2. проекта Договора, при наличии подписанного сторонами Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), подписанного обеими Сторонами Акта приемки Товара, товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), а также выставленного счета Поставщика, согласованного по содержанию с Покупателем.  ***В случае, если Поставщик является субъектом малого и среднего предпринимательства:***  Платеж в размере 80% (восемьдесят процентов) от общей стоимости поставляемого Товара по Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем прямым банковским переводом в течение 30 (тридцати) календарных дней с момента подписания Акта приемки Товара (по форме согласно Приложению № 4 проекта Договора), на основании товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД) при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).  Платеж в размере 15 % (пятнадцать процентов) от общей стоимости поставляемого Товара по Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем в течение 30 (тридцати) календарных дней по факту завершения всех Услуг/Работ с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), на основании ранее подписанной обеими Сторонами товарной накладной (ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).  Платёж 100 % (сто процентов) стоимости Услуг/Работ согласно Спецификации № 2 (Приложение № 3 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем в течение 30 (тридцати) календарных дней с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем и счета-фактуры на выполненные Услуги/Работы.  Платеж в размере 5 % (пяти процентов) от общей стоимости поставляемого Товара по Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем в течение 30 (тридцати) календарных дней по факту завершения всех Услуг/Работ с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), на основании ранее подписанной обеими Сторонами товарной накладной (ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости), а также при условии приемки Покупателем оригинала Банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств, оформленной в соответствии с требованиями, указанными в Приложении № 13 проекта Договора.  При этом Стороны согласовали условие, что если Поставщик не предоставил Банковскую гарантию исполнения гарантийных обязательств, оформленную в соответствии с требованиями, указанными в Приложении № 13 проекта Договора, оплата Покупателем 5 % (пять процентов) от общей стоимости Товара, согласно Спецификации № 1 (Приложение № 2 проекта Договора), в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится в течение 30 (тридцати) календарных дней по истечению гарантийного срока на Товар, установленного пунктом 8.2. проекта Договора, при наличии подписанного сторонами Акта о выполнении Услуг/Работ (по форме Приложения № 10 проекта Договора), подписанного обеими Сторонами Акта приемки Товара, товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), а также выставленного счета Поставщика, согласованного по содержанию с Покупателем. | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 2.2 Продукция должна соответствовать стандартам, техническим условиям, техническим политикам или иным регламентирующим документам (сертификаты, заключения, инструкции, гарантийные талоны и т. п.)   |  |  |  | | --- | --- | --- | | № | Требования | Подтверждающие документы | | 1 | Не предусмотрено | Не предусмотрено | |
|  | 2.3 Участник закупки (и/или предприятие-изготовитель) должен обеспечить выполнение следующих требований в отношении сопутствующих обязательств:   |  |  |  | | --- | --- | --- | | № | Требования | Подтверждающие документы | | 1 | Сборочные работы (при необходимости) | Подписанный проект Договора в составе коммерческой части заявки | | 2 | Монтажные работы | Подписанный проект Договора в составе коммерческой части заявки | | 3 | Пуско-наладочные работы | Подписанный проект Договора в составе коммерческой части заявки | | 4 | Обучение не менее 28 (двадцати восьми) (14 (четырнадцать) операторов, 14 (четырнадцать) инженеров) специалистов Покупателя. | Подписанный проект Договора в составе коммерческой части заявки | | 5 | Приемосдаточные испытания | Подписанный проект Договора в составе коммерческой части заявки | |
|  | 2.4 Участник закупки (и/или предприятие-изготовитель) должен обеспечить выполнение следующих требований в отношении гарантийных обязательств и условиям обслуживания (гарантийный срок, объем предоставления гарантий, расходы на эксплуатацию и гарантийное обслуживание и т.п.):   |  |  |  | | --- | --- | --- | | № | Требования | Подтверждающие документы | | 1 | Гарантийный срок на поставляемый Товар составляет не менее 24 (двадцати четырех) месяцев с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ. | Подписанный проект Договора в составе коммерческой части заявки | |
|  | 2.5 Иные требования:   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **№** | | **Требования** | | **Подтверждающие документы** | | **1** | | **Техническая часть** | | | | 1.1 | | Оборудование и сопутствующие работы / услуги должны соответствовать описанию и требованиям предусмотренным Техническим заданием (блок 7 закупочной документации). | | Участнику закупки, необходимо представить техническую часть заявки с описанием оборудования и сопутствующими работами / услугами по содержанию, форме, оформлению и составу соответствующим п.п. 3.3, 3.6 Документации (Блок 3 «Инструкция для участника закупки»).  - В описании оборудования указывается оригинальное наименование продукции / компонентов, марка, страна производитель продукции / компонентов (мейкерс лист); | | **2** | | **Квалификационная часть** | | | | 2.1 | | Соответствие предлагаемых условий поставки оборудования и выполнения сопутствующих работ / оказания услуг, условиям и требованиям предусмотренным Техническим заданием (блок 7 закупочной документации) и проектом Договора (блок 6 закупочной документации). | | Участнику закупки, в составе заявки необходимо представить подписанный проект договора, в редакции закупочной документации (блок 6 закупочной документации) без внесения изменений и предоставления протокола разногласий за исключением Технического задания (Приложение №1 к проекту Договора) в части заполнения характеристик оборудования. | | 2.2 | | Участником закупки может быть:  1. Производитель; 2. Представитель производителя  (завода изготовителя); 3. Дилер; | | **1. Участнику закупки, являющемуся производителем, в составе заявки необходимо представить:** - Документы, подтверждающие наличие производственных мощностей (Право собственности / договор аренды участка земли / помещений, иные необходимые документы); - Представить документы подтверждающие производство оборудования (Сертификаты ТР/ТС, сертификаты продукции собственного производства, сертификаты о происхождении товара / продукции, патенты); **2. Участнику закупки, являющемуся представителем производителя, в составе заявки необходимо представить:** - Документы подтверждающие полномочия представителя по предмету закупки (письма производителя, сертификаты, соглашение и иные документы наделяющие представителя представлять интересы производителя по поставке оборудования / гарантийным обязательствам, сопутствующим работам/услугам связанным с поставкой оборудования по предмету закупки); - Документы, подтверждающие наличие производственных мощностей у Производителя (Право собственности / договор аренды участка земли / помещений, иные необходимые документы); - Представить документы подтверждающие производство оборудования производителем (Сертификаты ТР/ТС, сертификаты продукции собственного производства, сертификаты о происхождении товара / продукции, патенты);  **3. Участнику закупки, являющемуся дилером производителя / представителя производителя, в составе заявки необходимо представить:**  - Документы подтверждающие полномочия дилера и представителя производителя по предмету закупки (письма производителя и/или представителя производителя, дилерские соглашения, сертификаты, иные документы наделяющие дилера и/или представителя производителя представлять интересы производителя по поставке оборудования / гарантийным обязательствам / сопутствующим работам/ услугам связанным с поставкой товара по предмету закупки);  - Представить документы подтверждающие производство оборудования производителем (Сертификаты ТР/ТС, сертификаты продукции собственного производства, сертификаты о происхождении товара / продукции, патенты); Участником могут быть представлены иные документы, подтверждающие положительный опыт изготовления / поставки оборудования по предмету закупки.  Организатор закупки (Покупатель/Заказчик) оставляет за собой право требовать подтверждение подлинности представленных Дилерами / Представителями производителя документов от Производителя. | | 2.3 | | Наличие у Участника закупки опыта поставки Продукции/выполнения работ/ оказания услуг не менее 3 (трех) лет по поставке станков металлообрабатывающих | | **Участнику закупки, для подтверждения опыта, в составе заявки необходимо предоставить:**  - Референс-лист с приложением копий договоров (с печатями и подписями сторон). Рассматриваются документы по поставке станков металлообрабатывающих за период с 2015 - 2019 годы с суммарной ценой не менее 50% НМЦ  **В случае, если участник является нерезидентом:**  - Референс-лист с приложением копий договоров (с печатями и подписями сторон).  - Перевод на русский язык части договора позволяющей однозначно подтвердить поставку продукции / выполнение работ / оказание услуг (предмет договора, спецификацию на Продукцию / Работы / Услуги), иные необходимые сведения;  - Перевод на русский язык документов подтверждающих поставку продукции/выполнение работ/ оказание услуг. | | 2.4 | | Наличие действующих разрешительных документов, включая наличие членства в СРО с возможностью выполнения следующих видов работ:  *- Пусконаладочные работы электрических машин и электроприводов;*  *- Пусконаладочные работы систем автоматики, сигнализации и взаимосвязанных устройств;*  *- Пусконаладочные работы комплексной наладки систем;* | | Участнику закупки, в составе заявки необходимо представить выписку из реестра членов СРО;  Иные разрешительные документы.  - В случае отсутствия текущего (действующего) членства в СРО на момент подачи Заявки на участие в закупочной процедуре, представить гарантийное письмо на фирменном бланке о соответствии установленным требованиям к моменту заключения договора на Поставку продукции, выполнение Услуг / Работ или предоставление договора с подрядной организацией, имеющей текущее членство в СРО. | | 2.5 | | Наличие у Участника закупки сервисной поддержки поставляемой Продукции на территории РФ. | | **Участнику закупки, для подтверждения наличия сервисной поддержки поставляемой Продукции на территории РФ, в составе заявки необходимо предоставить:**  - Документы, подтверждающие наличие сервисных мощностей - право собственности / договор аренды участка земли / зданий / помещений / транспортных средств / оборудования и иные необходимые документы;  - Сертификаты, дипломы, грамоты и/или иные документы на сервисную службу и/или сервисных специалистов, прошедших обучение у производителя Продукции;  **Участнику закупки, в случае заключения договора на сервисную поддержку поставляемой Продукции с третьим лицом, в составе заявки необходимо предоставить:**  - Копию договора с юридическим лицом, представляющим интересы Поставщика Продукции, уполномоченным осуществлять сервисное / гарантийное обслуживание Продукции, исполнять гарантийные обязательства;  - Документы, подтверждающие наличие сервисных мощностей - право собственности / договор аренды участка земли / зданий / помещений / транспортных средств / оборудования и иные необходимые документы;  В случае отсутствия сервисной поддержки поставляемой Продукции на территории РФ на момент подачи Заявки на участие в закупочной процедуре, представить гарантийное письмо на фирменном бланке о соответствии установленным требованиям к моменту заключения договора на Поставку продукции, выполнение Услуг / Работ. | | | 2.6 | | Вся предоставляемая информация, техническое описание, характеристики, марка модель, производитель, комплектация предлагаемого оборудования от Поставщика должна быть предоставлена в форме сравнительной таблицы (в объеме и порядке, указанном в исходных технических требованиях (далее – ИТТ) – Приложения №№1-6 к Техническому заданию. | | Подписанное и заполненное Техническое предложение по форме 8а | | |

* + 1. **Общие требования к участникам закупки:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Требования** | **Подтверждающие документы** |
| **1** | **Общие требования к участникам закупки** | |
| 1.1 | Соответствие минимальным требованиям, предъявляемым к Поставщикам/Участникам закупки при аккредитации, указанным в Блоке 8 закупочной документации и по адресу в сети Интернет: http://zakupki.rosneft.ru/postinfo/ | Сведения о наличии действующей аккредитации (с указанием реквизитов подтверждающего документа) и декларация Участника закупки об отсутствии изменений в части соответствия установленным минимальным требованиям аккредитации по форме 1а/1б либо Перечень документов, предоставляемый участником закупки для подтверждения его соответствия предъявляемым требованиям. Перечень указан в Блоке 8 закупочной документации и по адресу в сети Интернет: <http://zakupki.rosneft.ru/postinfo/> |
| 1.2 | Не проведение ликвидации Участника закупки - юридического лица и отсутствие решения арбитражного суда о признании Участника закупки - юридического лица или индивидуального предпринимателя несостоятельным (банкротом) и об открытии конкурсного производства | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.3 | Не приостановление деятельности Участника закупки в порядке, установленном Кодексом РФ об административных правонарушениях, на дату подачи заявки на участие и в ходе процедуры закупки не принято | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.4 | Отсутствие у Участника закупки недоимки по налогам, сборам, задолженности по иным обязательным платежам в бюджеты бюджетной системы РФ (за исключением сумм, на которые предоставлены отсрочка, рассрочка, инвестиционный налоговый кредит в соответствии с законодательством РФ о налогах и сборах, которые реструктурированы в соответствии с  законодательством РФ, по которым  имеется вступившее в законную силу решение суда о признании обязанности заявителя по уплате этих сумм исполненной или которые признаны безнадежными к взысканию в соответствии с законодательством РФ о налогах и сборах). Участник закупки считается соответствующим установленному требованию в случае, если им в установленном порядке подано заявление об обжаловании указанных недоимки, задолженности и решение по такому заявлению на дату рассмотрения заявки на участие и в ходе процедуры закупки не принято | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Задолженность Участника закупки, содержащаяся в информационной базе «Сведения о юридических лицах, имеющих задолженность по уплате налогов (более 1000 рублей) и/или не представляющих налоговую отчетность более года» (https://service.nalog.ru/zd.do) не должна превышать двадцать пять процентов балансовой стоимости его активов. Копия Бухгалтерского баланса за последний отчетный период, предоставленная в соответствии с требованиями Блока 8 закупочной документации. Участник закупки вправе в дополнение к вышеуказанным документам представить Справку об исполнении налогоплательщиком обязанности по уплате налогов, сборов, пеней, штрафов или Справку о состоянии расчетов по налогам, сборам, пеням, штрафам по формам, установленным законодательством РФ (Оригинал или заверенная печатью организации (при наличии) и подписью руководителя Участника закупки копия. Дата выдачи справки не более 1 (одного) месяца от даты подачи документов. |
| 1.5 | Отсутствие у Участника закупки – физического лица либо у руководителя, членов коллегиального исполнительного органа или главного бухгалтера юридического лица –Участника закупки судимости за преступления в сфере экономики (за исключением лиц, у которых такая судимость погашена или снята), а также неприменение в отношении указанных физических лиц наказания в виде лишения права занимать определенные должности или заниматься определенной деятельностью, которые связаны с поставкой товара, выполнением работы, оказанием услуги, являющихся предметом закупки, и административного наказания в виде дисквалификации. | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.6 | Отсутствие у Участника закупки – физического лица либо у руководителя, членов коллегиального исполнительного органа, лица, исполняющего функции единоличного исполнительного органа, или главного бухгалтера юридического лица – Участника закупки судимости за преступления в сфере экономики и (или) преступления, предусмотренные статьями 289, 290, 291, 291.1 Уголовного кодекса РФ (за исключением лиц, у которых такая судимость погашена или снята), а также неприменение в отношении указанных физических лиц наказания в виде лишения права занимать определенные должности или заниматься определенной деятельностью, которые связаны с поставкой товара, выполнением работы, оказанием услуги, являющихся предметом закупки, и административного наказания в виде дисквалификации. | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.7 | Отсутствие фактов привлечения Участника закупки – юридического лица в течение последних двух лет до момента окончания срока подачи заявок на участие в закупке и в течение срока проведения процедуры закупки до подведения ее итогов к административной ответственности за совершение административного правонарушения, предусмотренного статьей 19.28 Кодекса РФ об административных правонарушениях. Участник закупки считается соответствующим установленному требованию в случае, если им в установленном порядке подано заявление об обжаловании решения о привлечении к административной ответственности, и решение по такому заявлению на дату рассмотрения заявки на участие и в ходе процедуры закупки не принято. | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.8 | Отсутствие сведений в реестрах недобросовестных поставщиков, предусмотренных Федеральным законом от 05.04.2013 № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» и Федеральным законом от 18.07.2011 № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц», об Участнике закупки либо о любом из лиц коллективного Участника закупки | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.9 | Отсутствие у Участника закупки ограничений для участия в закупках, установленных законодательством РФ | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Должны отсутствовать соответствующие законы и/или иные нормативно- правовые акты РФ, ограничивающие Участника в участии в закупках. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.10 | Приемлемый уровень устойчивости финансового состояния Участника закупки | Перечень документов, предоставляемый участниками закупки для подтверждения их соответствия предъявляемым требованиям, методика расчета уровня финансовой устойчивости указаны в Блоке 8 настоящего документа и по адресу в сети Интернет: http://zakupki.rosneft.ru/postinfo/ |
| 1.11 | Отсутствие в отношении Участника закупки фактов отклонения от участия в закупочных процедурах АО «ДЦСС» и/или Обществ Группы в соответствии с пп. «г», «д» п.11.6.1.14 Положения о закупке товаров, работ услуг в течение последнего года до момента окончания срока подачи заявок на участие в закупке и в течение срока проведения процедуры закупки до подведения ее итогов | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Должны отсутствовать соответствующие протоколы проведения закупочных процедур ПАО «НК «РОСНЕФТЬ» и обществ группы, содержащие факты отклонения Участника по соответствующим причинам. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках |
| 1.12 | Отсутствие фактов расторжения договора с Участником закупки по решению суда, вступившему в законную силу (применимо для Заказчиков второго типа), либо в случае одностороннего отказа Заказчика любого типа от исполнения договора в связи с существенным нарушением Участником закупки договора | Декларация Участника закупки о соответствии данному требованию за подписью руководителя Участника закупки по форме 1а/1б. Проверка проводится, в том числе, с использованием источников информации, размещенных в открытом доступе в информационно-коммуникационной сети Интернет и других открытых источниках. |
| 1.13 | Иные требования, не противоречащие действующему законодательству Российской Федерации, направленные на соблюдение принципов должной осмотрительности, противодействия коррупции и предотвращению мошенничества, проверку деловой репутации Участника закупки и его благонадежности | Перечень документов, предоставляемый участниками закупки для подтверждения их соответствия предъявляемым требованиям, указаны в Блоке 8 настоящего документа и по адресу в сети Интернет: http://zakupki.rosneft.ru/postinfo/ |

* + 1. **Требования к субподрядчикам (соисполнителям) (если применимо):**

В случае привлечения Поставщиком третьей стороны в рамках исполнения Договора поставки, объем Услуг/Работ, которые могут быть переданы на выполнение третьей стороне, не может превышать 20% (двадцати процентов) от стоимости Договора.

* + 1. **Иные параметры технического задания:** не предусмотрено.
    2. **Приложения к техническому заданию (если применимо):**

Техническое задание включает в себя следующие приложения, являющиеся неотъемлемой частью Документации:

1. Приложение № 1 - Исходные технические требования на вертикально-сверлильный станок на 9 л. в 1 экз.

2. Приложение № 2 - Исходные технические требования на ленточнопильный станок на 8 л. в 1 экз.

3. Приложение № 3 - Исходные технические требования на станок плоскошлифовальный на 5 л. в 1 экз.

4. Приложение № 4 - Исходные технические требования на токарно-винторезный станок на 8 л. в 1 экз.

5. Приложение № 5 - Исходные технические требования на станок токарный на 9 л. в 1 экз.

6. Приложение № 6 - Исходные технические требования на фрезерные станки на 12 л. в 1 экз.

* + 1. **Форма, размер и порядок предоставления обеспечения заявок на участие в процедуре закупки:** не предусмотрено.

**8. Форма, размер и порядок предоставления обеспечения исполнения договора:**

**8.1. Проект банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств:**

- Проект Банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств по договору должен быть направлен Поставщиком на согласование Покупателю до начала выполнения монтажных работ. Оригинал согласованной Банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств должен быть предоставлен Поставщиком Покупателю не позднее подписания сторонами Акта о выполнении Услуг/Работ. Сумма Банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств должна быть не менее 5% (пять процентов) от цены Товара. Все Банковские гарантии должны быть безотзывными.

- Порядок предоставления Банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств согласно Приложения № 13 к проекту Договора.

* + 1. **Контактная информация:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Контактная информация | | |
| 1 | Контактное лицо (ФИО) | Андреев Андрей Викторович |
| 2 | Электронная почта | E-mail: AndreevAV@sskzvezda.ru |
| 3 | Телефон | тел. +7(914)345-48-92 |
| 4 | Факс | - |
| 5 | Дополнительная контактная информация | Плотников Владимир Александрович  E-mail: PlotnikovVA@sskzvezda.ru |

**РАЗМЕЩЕНО НА САЙТЕ** [**WWW.FABRIKANT.RU**](http://WWW.FABRIKANT.RU)**, ТОРГОВАЯ ПРОЦЕДУРА № \_\_\_\_\_\_\_\_**

**Приложение № 1**

**к техническому заданию на проведение открытого запроса предложений**

**№ 561/19-ЗП от 24.10.2019г.**

**ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**на поставку металлообрабатывающего оборудования**

Настоящим техническим заданием предусмотрена поставка металлообрабатывающего оборудования (далее – Оборудование) для объекта «Цех сборки блоков».

1. **Предмет поставки**:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | Наименование | Кол-во, комп. |
| 1 | Вертикально-сверлильный станок Flott SB M5 ST MV или эквивалент (далее – Оборудование) | **3** |
| 2 | Ленточнопильный станок BekaMak BMSY 320 (или эквивалент): (далее – Оборудование) | **2** |
| 3 | Станок плоскошлифовальный PROTH PSGS 3060 NEW или эквивалент с комплектующими и оснасткой (далее – Оборудование). | **1** |
| 4 | Станок токарно-винторезный SAMAT 500LV или эквивалент (далее – Оборудование) | **1** |
| 5 | Станок токарный ZMM Bulgaria CU-325 или эквивалент (далее – Оборудование) | **1** |
| 6 | Станок вертикально-фрезерный консольный ВМ127М или эквивалент с комплектующими и оснасткой (далее – Оборудование) | **2** |
| 7 | Широкоуниверсальный фрезерный станок ВМ130М или эквивалент с комплектующими и оснасткой (далее – Оборудование) | **1** |

В объем поставки Оборудования должны быть включены все расходные материалы в достаточном объеме, технические жидкости, инструменты и т.д., в обеспечение проведения: поставки, сборки, пуско-наладочных работ и ввода в эксплуатацию, персонала методикам технического обслуживания и ремонта согласно заранее предоставленных Поставщиком, и согласованных с Покупателем программ, и методик испытаний.

Комплект поставки/комплектация поставки должен обеспечивать достижение Оборудованием требуемых/указанных технических характеристик, даже в том случае, если какие-либо опции/детали/комплектующие не включены в п. «комплект поставки/комплектация поставки/требования к комплектации и оснастки оборудования», но присутствуют в требуемых/указанных технических характеристиках.

В объем поставки Оборудования должен быть включен комплект ЗИП на весь период гарантии:

- комплект ЗИП должен быть достаточен для проведения всех регламентных работ в рамках ТО, описанных в инструкции по техническому обслуживанию;

- срок годности ЗИПа, расходных материалов и быстроизнашивающихся деталей на момент поставки не может быть меньше гарантийного срока оборудования и вспомогательного оборудования.

Технические характеристики и качество поставляемых частей (к) Оборудования(ю), комплектующих (к) Оборудования(ю) должны быть не хуже, чем характеристики самого Оборудования, и обеспечивать возможность работы/эксплуатации Оборудования при его максимальных режимах работы/максимальных значениях параметров работы.

1. **Поставка оборудования**.

Поставщик обязан в сроки, установленные настоящим техническим заданием, поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование (не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц – не выставочное оборудование), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2019 г., отвечающее требованиям настоящего Технического задания.

1. **Технические данные и описание оборудования.**
   1. Технические характеристики, описание, комплектация и оснастка вертикально-сверлильного станка Flott SB M5 ST MV (или эквивалент):

| **№** | **Наименование** | **Значение** |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Описание** | |
| 1.1 | Электромагнитная муфта (бесступенчатая регулировка скорости вращения шпинделя) | есть |
| 1.2 | Тип шпинделя - MK 4 | есть |
| 1.3 | Сверлильный быстрозажимной патрон 3-16 мм | есть |
| 1.4 | Быстрозажимной патрон для метчиков | есть |
| 1.5 | Индикатор скорости вращения | есть |
| 1.6 | Индикатор глубины сверления | есть |
| 1.7 | Ограничитель глубины сверления | есть |
| 1.8 | Станина со встроенной станцией подачи СОЖ, объем бака 15 л., скорость подачи 30 л/мин | есть |
| 1.9 | В рабочем столе имеются Т-образных паза, в количестве 2 шт. | есть |
| 1.10 | Ширина Т-образного паза - 14/26 мм | есть |
| 1.11 | У станка должна быть предусмотрена функция реверс (изменение направления вращения) шпинделя | есть |
| 1.12 | Подача (включение электромагнитной муфты) - 0,10/0,16/0,25 мм/мин | есть |
| 1.13 | Светодиодная лампа с шарнирным соединением | есть |
| 1.14 | LED-свет встроен в сверлильную головку, угол свечения 45°, яркость: 150 люмен, холодный белый | есть |
| 1.15 | Прозрачный защитный кожух для сверления | есть |
| 1.16 | Фиксация рабочего стола происходит при помощи фиксирующего устройства | есть |
| **2.** | **Технические характеристики** | |
| 2.1 | Габаритные размеры рабочего стола, (Ш х Д) не менее, мм | 590 x 450 |
| 2.2 | Диаметр колоны станка (направляющей для рабочего стола), не менее, мм | 125 |
| 2.3 | Максимальный диаметр сверления, мм | 40 |
| 2.4 | Ход шпинделя (по вертикали), не менее, мм | 160 |
| 2.5 | Максимально допустимый размер нарезаемой резьбы, не менее | М30 |
| 2.6 | Напряжение питающей сети, не менее, В / Гц | 400 / 50 |
| 2.7 | Мощность электродвигателя (две скорости), не менее, кВт | 1,5 / 3,0 |
| 2.8 | Расстояние от колоны до шпинделя, не менее мм | 300 |
| 2.9 | Скорость вращения шпинделя, с бесступенчатой регулировкой:  Минимальная, не менее, об/мин;  Максимальная, не менее, об/мин | 100  2000 |
| 2.10 | Регулировка высоты рабочего стола относительно шпинделя:  Минимальная, не более, мм;  Максимальная, не менее, мм | 150  700 |
| 2.11 | Габаритные размеры станка (Д х Ш х В), не более, мм | 850 х 610 х 1920 |
| 2.12 | Вес станка, не более, кг | 450 |
| **3.** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| 3.1 | Вертикально-сверлильный станок (в комплекте 1 шт.) | есть |
| 3.2 | Набор сверл из стали HSSG, от 1 мм до 13 мм с шагом 0,5 мм (в комплекте 25 сверл) | есть |
| 3.3 | Набор метчиков (под диаметры сверл от 1 мм до 13 мм с шагом 0,5 мм) (в комплекте 25 метчиков) | есть |
| 3.4 | Станина со встроенной станцией подачи СОЖ, объем бака 15 л., скорость подачи 30 л/мин | есть |

3.2 Технические характеристики, описание, комплектация и оснастка ленточнопильного станка BekaMak BMSY 320 (или эквивалент):

| **№** | **Наименование** | **Значение** |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Описание** | |
| 1.1 | Педальный блок управления | есть |
| 1.2 | Защита оператора подвижных частей станка (станок автоматически остановится в случае поломки пилы и не запустится если пила не натянута или материал не зажат в тиски или если защитные крышки шкивов не закрыты) | есть |
| 1.3 | Гидромеханическая система натяжения полотна с манометром оснащенным шкалой указывающей зоны давления при которых натяжение полотна оптимально | есть |
| 1.4 | Станок оснащен 2 регулируемыми по высоте (диапазон регулировки высоты рольганга от пола до рабочей поверхности от 600 мм до 900 мм. от пола) рольгангами, длиной 6 м. каждый, выдерживающие нагрузку на ролики не менее 700 кг/м. и имеющие шаг роликов не более 200 мм. | есть |
| 1.5 | Роликовая стойка для поддержания длинной заготовки | есть |
| 1.6 | Задний упор для позиционирования материала в зоне реза | есть |
| 1.7 | Гидравлические тески | есть |
| 1.8 | Активное охлаждение зоны резанья (автоматическая подача СОЖ) | есть |
| 1.9 | Автоматическое поднятие пильной рамы при достижении нижней точки (после поднятия пилы выше заготовки, срабатывает датчик высоты резанья и пильная рама останавливается а станок отключается) | есть |
| 1.10 | Автоматическая прецизионная система регулировки подачи пильной рамы | есть |
| 1.11 | Встроенная щетка для очистки полотна от стружки | есть |
| 1.12 | Конвейер для уборки стружки | есть |
| 1.13 | Плавная регулировка скорости | есть |
| 1.14 | Верхний гидравлический прижим позволяющий осуществлять резку нескольких заготовок (пакета) одновременно | есть |
| 1.15 | Поворотный стол для резки материала под углом до 45 градусов | есть |
| 1.16 | Максимально допустимые габаритные размеры обрабатываемого металлического профиля на ленточнопильном станке:   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Металлический  профиль | Прямоугольный  профиль  http://www.beka-mak.ru/images/priamougolnik.jpg | Круглый  профиль  http://www.beka-mak.ru/images/krug.jpg | Квадратный  профиль  http://www.beka-mak.ru/images/kvadrat.jpg | | При установке ленточной пилы под 90° | 440 x 220 мм (Ш х В) | 320 мм  (Ø) | 320 мм | | При установке ленточной пилы под 45° | 280 x 200 мм (Ш х В) | 280 мм  (Ø) | 260 мм | | есть |
| **2.** | **Технические характеристики** | |
| 2.1 | Мощность главного двигателя, не менее, кВт | 1,5 |
| 2.2 | Мощность гидравлического насоса, не менее, кВт | 0,37 |
| 2.3 | Мощность насоса подачи СОЖ, не менее, кВт | 0,12 |
| 2.4 | Диапазон регулировки скорости ленточнопильного полотна:  Минимум, не более, м/мин;  Максимум, не менее, м/мин. | 20  100 |
| 2.5 | Размеры ленточной пилы (Д х Ш х Г), мм. | 3660 x 27 x 0,9 |
| 2.6 | Высота рабочей поверхности, не менее, мм. | 640 |
| 2.7 | Габаритные размеры (Д х Ш х В), не более, мм | 1900 х 850 х 1300 |
| 2.8 | Масса станка, не менее, кг. | 650 |
| **3.** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| 3.1 | СОЖ Mobilcut или эквивалент 230 объемом 20 л. | есть |
| 3.2 | Ленточное полотно по металлу HONSBERG или эквивалент M42 3660x27x0,9 мм. 12/16 TPI с формой зубьев P (положительный передний угол зуба 6 градусов) (4 шт. в комплекте) | есть |
| 3.3 | Ленточное полотно по металлу HONSBERG или эквивалент M42 3660x27x0,9 мм. 14 TPI c формой зубьев D (экстремально положительный передний угол 16 градусов) (2 шт. в комплекте) | есть |
| 3.4 | Ленточное полотно по металлу HONSBERG или эквивалент M51 3660x27x0,9 мм. 2/3 TPI c формой зубьев К (положительный передний угол 10 градусов) (4 шт. в комплекте) | есть |
| 3.5 | Ленточное полотно по металлу HONSBERG или эквивалент M51 3660x27x0,9 мм. 3/4 TPI c формой зубьев К (положительный передний угол 10 градусов) (4 шт. в комплекте) | есть |

3.3 Технические характеристики, описание, комплектация и оснастка станка плоскошлифовального PROTH PSGS 3060 NEW или эквивалент:

| № | Наименование | Значение |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Общее описание:** | |
| 1.1 | Возможность регулировки скорости вращения шпинделя | есть |
| 1.2 | Функция автоматической обработки (обработка заготовки в автоматическом режиме, с указанием основных параметров шлифования) | есть |
| 1.3 | Возможность регулировки скорости движения стола | есть |
| 1.4 | Встроенный контроллер управляющий всеми элементами станка, производящий диагностику станка и выводящий сообщения об ошибках | есть |
| 1.5 | Система УЦИ на 2 координаты | есть |
| 1.6 | Сенсорная панель | есть |
| 1.7 | Y-ось (поперечное перемещение) и Z-оси (вертикальное перемещение) приводятся в движение серводвигателем | есть |
| 1.8 | Датчики линейных перемещений (по осям вертикального и поперечного перемещения) | есть |
| 1.9 | Полностью закрытые кожуха защиты | есть |
| 1.10 | Устройство параллельной финишной обработки | есть |
| 1.11 | Приспособление для микронной вертикальной и поперечной подачи | есть |
| 1.12 | Двигатель шпинделя с инверторным приводом | есть |
| 1.13 | Балансировочное приспособление | есть |
| 1.14 | Балансировочная оправка | есть |
| 1.15 | Фланец шлифовального круга | есть |
| 1.16 | Алмазный карандаш для правки круга | есть |
| 1.17 | Лампа освещения | есть |
| 1.18 | Набор башмаков для установки | есть |
| **2** | **Рабочий стол** | |
| 2.1 | Габаритные размеры рабочего стола (Д х Ш), не менее, мм. | 600 х 300 |
| 2.2 | Поперечный ход стола, не менее, мм. | 340 |
| 2.3 | Продольный ход стола, не менее, мм. | 700 |
| 2.4 | Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола, не менее, мм. | 600 |
| 2.5 | Скорость перемещения стола:  Минимум, не более, м/мин.  Максимум, не менее, м/мин. | 1  25 |
| 2.6 | Максимальная нагрузка на стол без использования электромагнитной плиты, не менее, кг. | 320 |
| 2.7 | Максимальная нагрузка на стол при использовании электромагнитной плиты, не менее, кг. | 95 |
| **3** | **Перемещение стола** | |
| 3.1 | Цена деления маховика поперечного перемещения, не более, мм. | 0,02 |
| 3.2 | Поперечное перемещение стола за оборот маховика, мм. | 4 |
| 3.3 | Цена деления маховика вертикального перемещения, не более, мм. | 0,005 |
| 3.4 | Вертикальное перемещение шпинделя за оборот маховика, мм. | 1 |
| 3.5 | Скорость перемещение вверх/вниз, не менее, мм/мин. | 400 |
| **4** | **Шпиндель** | |
| 4.1 | Скорость вращения шпинделя, об/мин | 1500 |
| 4.2 | Мощность двигателя, кВт | 3,7 |
| 4.3 | Размер шлифовального круга (НД x ширина x ВД), мм. | 355 х 38 х 127 |
| **5** | **Габаритные размеры и масса** | |
| 5.1 | Длина, не более, мм. | 2750 |
| 5.2 | Ширина, не более, мм. | 2500 |
| 5.3 | Высота, не более, мм. | 1900 |
| 5.4 | Масса, не менее, кг. | 3000 |
| **6** | **Требования к комплектации и оснастке Оборудования** | |
| 6.1 | Электромагнитная плита (Д х Ш) 600 х 300 мм. – 1 шт. | есть |
| 6.2 | Автоматическое устройство размагничивания – 1 шт. | есть |
| 6.3 | Система подачи СОЖ и система охлаждения – 1 компл. | есть |
| 6.2 | Шлифовальный круг зернистостью 320 – 1 шт. | есть |
| 6.3 | Шлифовальный круг зернистостью 180 – 1 шт. | есть |
| 6.4 | Шлифовальный круг зернистостью 90 – 2 шт. | есть |
| 6.5 | Шлифовальный круг зернистостью 60 – 2 шт. | есть |
| 6.6 | Прибор автоматического измерения параметров шероховатости – 1 компл. | есть |

3.4 Технические характеристики, описание, комплектация и оснастка токарно-винторезного станка SAMAT 500LV или эквивалент:

| № | Наименование | Значение |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Технические характеристики токарно-винторезного станка** | |
| 1.1 | Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:  над станиной, не менее  над суппортом, не менее  над выемкой в станине, не менее | 500  275  630 |
| 1.2 | Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм, не менее | 1500 |
| 1.3 | Конец шпинделя по ГОСТ 12593-93 | № 6 |
| 1.4 | Центр в шпинделе с конусом Морзе по ГОСТ 13214-79 | 7032-0043 (Морзе 6) |
| 1.5 | Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее | 55 |
| 1.6 | Высота устанавливаемого резца, мм, не менее | 25 |
| 1.7 | Центр в пиноли задней бабки с конусом Морзе по ГОСТ 13214-79 | 7032-0039 (Морзе 5) |
| 1.8 | Наибольшая длина перемещения, мм, не менее:  каретки  нижнего суппорта  верхнего суппорта  пиноли  задней бабки (поперечное смещение) | 1435  300  150  150  15 |
| 1.9 | Наибольший угол поворота верхнего суппорта, град. | 90 |
| 1.10 | Цена деления шкалы отсчета перемещений:  каретки (по нониусу), мм  нижнего суппорта (т.е. изменение диаметра заготовки), мм  верхнего суппорта, мм  пиноли, мм | 0,1  0,05  0,05  0,1 |
| 1.11 | Цена деления шкалы поворота верхнего суппорта, град. | 1 |
| 1.12 | Пределы частоты вращения шпинделя:  минимум, не более, об/мин  максимум, не менее, об/мин | 16  2000 |
| 1.13 | Количество частот вращения шпинделя, не менее:  прямого вращения  обратного вращения | 22  11 |
| 1.14 | Пределы рабочих подач суппорта, мм/об:  продольных:  минимум, не более  максимум, не менее  поперечных:  минимум, не более  максимум, не менее | 0,5  2,8  0,025  1,4 |
| 1.15 | Пределы параметров нарезаемых резьб, при одном наборе сменных колес:  метрических:  минимум, не более, мм  максимум, не менее, мм  модульных:  минимум, не более, модулей  максимум, не менее, модулей  дюймовых:  минимум, не более, витков/дюйм  максимум, не менее, витков/дюйм  питчевых:  минимум, не более, питчей  максимум, не менее, питчей | 0,5  112  0,5  112  56  0,5  56  0,5 |
| 1.16 | Скорость продольного ускоренного перемещения суппорта, мм/мин, не менее | 3,6 |
| 1.17 | Скорость поперечного ускоренного перемещения суппорта, мм/мин, не менее | 1,8 |
| 1.18 | Мощность привода главного движения, кВт | 7,5 |
| 1.19 | Напряжение питания, В | 380 |
| 1.20 | Суммарная мощность электродвигателей, кВт | 8,87 |
| 1.21 | Габариты, (Д х Ш х В), мм | 3380 х 1265 х 1360 |
| 1.22 | Вес нетто, кг, не более | 3500 |
| **2** | **Требования к комплектации и оснастки токарно-винторезного станка** | |
| 2.1 | Набор сменных зубчатых колес. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.2 | Резиновый коврик на заднюю бабку. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.3 | Набор ключей для обслуживания станка. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.4 | Маслёнка. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.5 | Ограничитель продольных перемещений 1-позиционный. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.6 | Резцедержатель Multifix или эквивалент со сменными картриджами - в общем количестве 1 шт. | есть |
| 2.7 | Патрон сверлильный - в общем количестве 1 шт. | есть |
| 2.8 | Патрон 4-х кулачковый самоцентрирующийся Ø 250 мм – в общем количестве 1 шт. | есть |
| 2.9 | Патрон 3-х кулачковый самоцентрирующийся Ø 250 мм ГОСТ 2675-80. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.10 | Люнет подвижный. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.11 | Люнет неподвижный. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.12 | Механ. верх. часть суппорта и модернизированный фартук. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.13 | Устройство цифровой индикации. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.14 | Комплект жестких домкратов – в общем кол-ве 1 шт. | есть |

В комплект поставки токарно-винторезного станка входит вся необходимая оснастка для выполнения всех заявленных производителем оборудования операций.

3.5 Технические характеристики, описание, комплектация и оснастка токарного станка ZMM Bulgaria CU-325 или эквивалент:

| № | Наименование | Значение |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Технические характеристики токарного станка** | |
| 1.1 | Высота центров над станиной, мм, не менее | 165 |
| 1.2 | Максимальный диаметр обрабатываемой детали над станиной, мм, не менее | 325 |
| 1.3 | Максимальный диаметр обрабатываемой детали над поперечным суппортом, мм, не менее | 190 |
| 1.4 | Максимальный диаметр обрабатываемой детали в выемке станины, мм, не более | 440 |
| 1.5 | Ширина станины, мм, не менее | 200 |
| 1.6 | Расстояние между центрами, мм | 500 |
| 1.7 | Передний конец шпинделя по DIN 55027 по ГОСТ 12593-93, размер | № 5 |
| 1.8 | Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя, мм, не менее | 32 |
| 1.9 | Внутренний конус шпинделя | КМ 4,5 |
| 1.10 | Количество скоростей главного привода | 12 |
| 1.11 | Диапазон установки частоты вращения шпинделя:  минимум, не более, об/мин  максимум, не менее, об/мин | 85  2000 |
| 1.12 | Мощность главного двигателя, кВт | 2,2 |
| 1.13 | Мощность насоса охлаждения, кВт | 0,09 |
| 1.14 | Число ступеней подач | 48 |
| 1.15 | Диапазон продольных подач:  минимум, не более, мм/об  максимум, не менее, мм/об | 0,006  1,77 |
| 1.16 | Диапазон поперечных подач:  минимум, не более, мм/об  максимум, не менее, мм/об | 0,003  0,885 |
| 1.17 | Диапазон нарезания метрических резьб:  минимум, не более, мм  максимум, не менее, мм | 0,1  28 |
| 1.18 | Диапазон нарезания модульных резьб:  минимум, не более, модулей  максимум, не менее, модулей | 0,1  1,75 |
| 1.19 | Диапазон нарезания дюймовых резьб:  минимум, не более, витков/дюйм  максимум, не менее, витков/дюйм | 75  2,5 |
| 1.20 | Диапазон нарезания питчевых резьб:  минимум, не более, питчей  максимум, не менее, питчей | 70  4 |
| 1.21 | Ход поперечных салазок, мм, не менее | 150 |
| 1.22 | Ход верхних салазок, мм, не менее | 95 |
| 1.23 | Диаметр пиноли, мм, не менее | 40 |
| 1.24 | Конус пиноли | М3 |
| 1.25 | Ход пиноли, мм, не менее | 100 |
| 1.26 | Вес нетто, кг | 560 |
| **2** | **Требования к комплектации и оснастки токарного станка** | |
| 2.1 | Самоцентрирующийся 4-х кулачковый токарный патрон диаметром 250 мм. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.2 | Планшайба 4-х кулачковая. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.4 | Однопозиционный ограничитель длины. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.6 | Сверлильный патрон с оправкой. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.7 | Комплект токарных хомутиков диаметром 20 и 50 мм. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.8 | Часы резьбовые (лимб нарезки резьбы) – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.9 | Цанговый патрон с устройством зажима. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.10 | Комплект цанг. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.11 | Комплект инструмента для выполнения токарных работ, нарезания резьбы. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.12 | Подвижный люнет. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.13 | Неподвижный люнет . – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.14 | Вращающийся центр с КМ3. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.15 | 3-х кулачковый самоцентрирующийся токарный патрон диаметром 160 мм. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.16 | Переходная втулка с Морзе 4,5 на Морзе 3 – в общем кол-ве 1 шт. | есть |
| 2.17 | Устройство цифровой индикации по двум осям. – в общем кол-ве 1 шт. | есть |

В комплект поставки токарного станка входит вся необходимая оснастка для выполнения всех заявленных производителем оборудования операций.

3.6 Технические характеристики, описание, комплектация и оснастка станка вертикально-фрезерного консольного ВМ127М или эквивалент:

| № | Наименование | Значение |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Описание** | |
| 1.1 | Фрезерование деталей из стали, чугуна и цветных металлов и сплавов торцевыми, концевыми, цилиндрическими, радиусными и другими фрезами | есть |
| 1.2 | Возможность обработки вертикальных, горизонтальных и наклонных плоскостей, пазов, углов, рамок и т.д. | есть |
| 1.3 | Бесступенчатый привод подач | есть |
| 1.4 | Автоматическая смазка всех систем и узлов | есть |
| 1.5 | Устройство цифровой индикации | есть |
| **2** | **Технические характеристики** | |
| 2.1 | Размеры рабочей поверхности стола (Ш х Д), не более, мм | 400 х 1600 |
| 2.2 | Количество Т-образных пазов | 3 |
| 2.3 | Максимальная нагрузка на стол (по центру), не менее, кг | 800 |
| 2.4 | Максимальное продольное перемещение стола механическое (ручное), не менее, мм | 1010 (1010) |
| 2.5 | Максимальное поперечное перемещение стола механическое (ручное), не менее, мм | 280 (320) |
| 2.6 | Максимальное вертикальное перемещение стола механическое (ручное), не менее, мм | 400 (420) |
| 2.7 | Перемещение стола на одно деление лимба (продольное, поперечное, вертикальное), мм | 0,05 |
| 2.8 | Продольное перемещение стола на один оборот лимба, мм | 4 |
| 2.9 | Поперечное перемещение стола на один оборот лимба, мм | 6 |
| 2.10 | Вертикальное перемещение стола на один оборот лимба, мм | 2 |
| 2.11 | Точность линейных координат перемещений стола, мкм:  продольное (координата "Х")  поперечное (координата "Y")  вертикальное (координата "Z") | 50  50  50 |
| 2.12 | Конус шпинделя | АТ50 |
| 2.13 | Максимальное перемещение пиноли шпинделя, не менее, мм | 80 |
| 2.14 | Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины, не менее, мм | 420 |
| 2.15 | Угол поворота шпиндельной головки, не менее, град. | ±45 |
| 2.16 | Количество скоростей шпинделя | 18 |
| 2.17 | Диапазон бесступенчатой регулировки продольной скорости подач:  Минимальная, не более, мм/мин  Максимальная, не менее, мм/мин | 25  1250 |
| 2.18 | Диапазон бесступенчатой регулировки поперечной скорости подач:  Минимальная, не более, мм/мин  Максимальная, не менее, мм/мин | 25  1250 |
| 2.19 | Диапазон бесступенчатой регулировки вертикальной скорости подач:  Минимальная, не более, мм/мин  Максимальная, не менее, мм/мин | 8,3  416,6 |
| 2.20 | Ускоренная скорость подачи:  Продольная, не менее, мм/мин  Поперечная, не менее, мм/мин  Вертикальная , не менее, мм/мин | 3000  3000  1000 |
| 2.21 | Мощность главного электродвигателя, не более, кВт | 11 |
| 2.22 | Мощность электродвигателя привода подач, не менее, кВт | 2,1 |
| 2.23 | Мощность электронасоса охлаждающей жидкости, не менее, кВт | 0,12 |
| 2.24 | Производительность электронасоса охлаждающей жидкости, не менее, л/мин | 22 |
| 2.25 | Габаритные размеры (Ш х Д х В), не менее, мм | 2560 х 2260 х 2500 |
| 2.26 | Масса, не более, кг | 4250 |
| **3** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| 3.1 | Тиски станочные поворотные с шириной губок 320 мм, ходом губок 400 мм, высотой зажима 100 мм, усилием зажима 5500 Н  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.2 | Комплект оснастки в составе: патрона фрезерного, цанг к патрону фрезерному, втулок для сверл и зенкеров, втулок для фрез с коническим хвостовиком, оправки для дисковых фрез, оправки для насадных торцовых фрез  - в количестве 2 комплекта. | есть |
| 3.3 | Набор из сверл по металлу диаметром от 5,0 до 10 мм (с шагом 0,5 мм), материал сверла HSS.  - в количестве 2 комплекта | есть |
| 3.4 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 11 мм, длиной 175 мм, КМ1  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.5 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 12 мм, длиной 182 мм, КМ1  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.6 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 13 мм, длиной 182 мм, КМ1  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.7 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 14 мм, длиной 189 мм, КМ1  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.8 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 15 мм, длиной 212 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.9 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 16 мм, длиной 218 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.10 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 17 мм, длиной 223 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.11 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 18 мм, длиной 228 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.12 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 19 мм, длиной 233 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.13 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 20 мм, длиной 238 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.14 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 21 мм, длиной 243 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.15 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 22 мм, длиной 248 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.16 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 23 мм, длиной 253 мм, КМ2  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.17 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 24 мм, длиной 281 мм, КМ3  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.18 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 25 мм, длиной 281 мм, КМ3  - в количестве 2 шт. | есть |
| 3.19 | Набор зенкеров диаметром от 6 до 25 мм с шагом 0,5 мм из быстрорежущей стали  - в количестве 2 комплекта | есть |
| 3.20 | Набор фрез с коническим хвостовиком диаметром от 6 до 25 мм из быстрорежущей стали  - в количестве 2 комплекта | есть |
| 3.21 | Набор фрез дисковых HSS КМ5  - в количестве 2 комплекта. | есть |
| 3.22 | Набор насадных торцевых фрез HSS КМ5  - а количестве | есть |
| 3.23 | Комплектация и оснастка комплекта поставки Оборудования, позволяет в полном объеме производить (осуществлять) фрезерование деталей из стали, чугуна и цветных металлов и сплавов торцевыми, концевыми, цилиндрическими, радиусными фрезами |  |

3.7 Технические характеристики, описание, комплектация и оснастка станка широкоуниверсального фрезерного ВМ130М или эквивалент:

| № | Наименование | Значение |
| --- | --- | --- |
| **1** | **Описание** | |
| 1.1 | Фрезерование, растачивание и сверление поверхностей деталей типа корпусов, рычагов и фланцев из черных и цветных металлов и их сплавов | есть |
| 1.2 | Наличие вертикального и горизонтального рабочих столов | есть |
| 1.3 | Горизонтальный и вертикальный шпиндель. | есть |
| 1.4 | Бесступенчатая регулировка скорости подачи | есть |
| 1.5 | Пневмомеханическая системой зажима инструмента | есть |
| 1.6 | Система цифровой индикации фактического положения координат | есть |
| **2** | **Технические характеристики** | |
| 2.1 | Размеры рабочей поверхности вертикального стола, не менее, мм | 160 х 500 |
| 2.2 | Размеры рабочей поверхности горизонтального стола, не менее, мм | 250 х 630 |
| 2.3 | Максимальное продольное перемещение стола, не менее, мм | 250 |
| 2.4 | Максимальное вертикальное перемещение стола, не менее, мм | 300 |
| 2.5 | Перемещение горизонтальной шпиндельной головки, не менее, мм | 200 |
| 2.6 | Угол поворота вертикальной головки, град | ± 45 |
| 2.7 | Конус отверстия шпинделя | 40АТ5 |
| 2.8 | Диапазон частоты вращения горизонтального шпинделя:  Минимальная, не более, об/мин  Максимальная, не менее, об/мин | 45  2000 |
| 2.9 | Диапазон частоты вращения шпинделя:  Минимальная, не более, об/мин  Максимальная, не менее, об/мин | 63  2800 |
| 2.10 | Количество скоростей вертикального шпинделя | 12 |
| 2.11 | Диапазон изменения подач:  Минимальный, не более, мм/мин  Максимальный, не менее, мм/мин | 12  1250 |
| 2.12 | Мощность главного электродвигателя, не менее, кВт | 3 |
| 2.13 | Максимальная масса обрабатываемой детали, не менее, кг | 140 |
| 2.14 | Габаритные размеры ( Ш х Д х В), не более, мм | 1400 х 1100 х 1720 |
| 2.15 | Масса, не менее, кг | 980 |
| **3** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| 3.1 | Тиски станочные поворотные с шириной губок 200 мм, ходом губок 250 мм, высотой зажима 50 мм, усилием зажима 3500 Н  - в количестве 1 шт. | есть |
| 3.2 | Комплект оснастки в составе: патрона фрезерного, цанг к патрону фрезерному, втулок для сверл и зенкеров, втулок для фрез с коническим хвостовиком, оправки для дисковых фрез, оправки для насадных торцовых фрез  - в количестве 1 комплекта. | есть |
| 3.3 | Набор из сверл по металлу диаметром от 1 до 13 мм (с шагом 0,5 мм), материал сверла HSS.  - в количестве 1 комплекта | есть |
| 3.4 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 14 мм, длиной 189 мм, КМ1  - в количестве 1 шт. | есть |
| 3.5 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 15 мм, длиной 212 мм, КМ2  - в количестве 1 шт. | есть |
| 3.6 | Сверло из быстрорежущей стали диаметром 16 мм, длиной 218 мм, КМ2  - в количестве 1 шт. | есть |
| 3.7 | Набор зенкеров диаметром от 1 до 13 мм с шагом 0,5 мм из быстрорежущей стали  - в количестве 1 комплекта | есть |
| 3.8 | Набор фрез с коническим хвостовиком диаметром от 1 до 10 мм из быстрорежущей стали  - в количестве 1 комплекта | есть |
| 3.9 | Комплектация и оснастка комплекта поставки Оборудования, позволяет в полном объеме производить (осуществлять) фрезерование, растачивание и сверление | есть |

**4. Гарантийный срок:**

4.1. Гарантийный срок эксплуатации составляет не менее 24 (двадцати четырех) месяцев с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ. Поставщик или его представитель выполняет все работы по гарантийному ремонту.