

КОНТРАКТ № 90-315/12

Дата заключения настоящего контракта определяется в соответствии с ч. 8 ст. 41.12. Федерального закона от 21.07.2005 г. №94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд»

г. Королев

Открытое акционерное общество (ОАО) «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение», именуемое в дальнейшем «Заказчик», в лице генерального директора Обносова Бориса Викторовича, действующего на основании Устава, с одной стороны, и

Общество с ограниченной ответственностью Инженерно-консалтинговая фирма «Солвер», именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице директора Рогатовой Елены Валериевны, действующего на основании Устава, с другой стороны, далее именуемые совместно «Стороны», заключили настоящий контракт (далее Договор) на электронной площадке ЗАО «Сбербанк-Автоматизированная Система Торгов» по адресу в информационно-телекоммуникационной сети Интернет www.sberbank-ast.ru, в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации, на основании Протокола № 2 от 30 ноября 2012 г. (Приложение №1 к настоящему Договору) о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА.

1.1. Поставщик обязуется поставить на условиях поставки DDP согласно базовым условиям поставки ИНКОТЕРМС-2010 **оборудование по проекту «Реконструкция и техпереворужение действующего производства ОАО «Государственное научно-производственное предприятие «Регион» г. Москва» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области** (далее Оборудование) согласно Техническому заданию (Приложение № 2 к настоящему Договору) с выполнением сопутствующих работ: доставка, шефмонтаж, наладка, пуск Оборудования в эксплуатацию и инструктаж персонала Заказчика.

1.2. Поставка Оборудования осуществляется Поставщиком Заказчику по адресу: г. Москва, Каширское шоссе, д. 13А, ОАО «ГНПП «Регион» (далее – Адрес поставки). Поставщик представит Заказчику сертификаты соответствия Госстандарта РФ на поставляемое оборудование, которое подлежит сертификации в соответствии с Российским законодательством.

1.3. Количество, наименование, цена и технические характеристики Оборудования установлены в Спецификации (Приложение №3 к настоящему Договору).

1.4. Заказчик обязуется принять и оплатить Оборудование в соответствии с условиями Договора в комплекте с технической документацией согласно ст. 5 настоящего Договора.

2. ЦЕНА ДОГОВОРА.

2.1. Цена Договора составляет 12 800 000руб. 00 коп. (Двенадцать миллионов восемьсот тысяч руб. 00 коп.), в том числе НДС 18% - 1 952 542 руб. 37 коп. (Один миллион девятьсот пятьдесят две тысячи пятьсот сорок два руб. 37 коп.).

2.2. Цена Договора понимается на условиях поставки DDP согласно базовым условиям поставки ИНКОТЕРМС-2010 (склад Заказчика), включая стоимость Оборудования (в комплектации согласно Техническому заданию), в том числе тары, упаковки, маркировки, страхования Оборудования, стоимость необходимого для этого материала, стоимость доставки, шефмонтажа, наладки, пуска Оборудования в эксплуатацию, инструктаж персонала Заказчика, а также таможенные и другие пошлины (если товар поставляется из-за границы).

2.3. Шефмонтаж оборудования производится на подготовленной Заказчиком площадке.

2.4. Налоги, сборы и пошлины, взимаемые в связи с исполнением настоящего Договора, оплачиваются Поставщиком.

2.5. Цена Оборудования, указанная в Спецификации (Приложение №3), является твердой на весь срок действия Договора и пересмотру не подлежит.

2.6. Цена Договора может быть снижена по соглашению сторон без изменения предусмотренных Договором количества товаров, объема работ, услуг или иных условий исполнения Договора.

3. УСЛОВИЯ И СРОКИ ПОСТАВКИ.

3.1. Поставщик обязан поставить Оборудование с выполнением сопутствующих работ по настоящему Договору по Адресу поставки - **не позднее 25.12.2012 г.** в соответствии с Графиком поставки (Приложение №4 к настоящему Договору).

Поставщик имеет право досрочной поставки Оборудования по согласованию с Заказчиком.

3.2. К указанному сроку Оборудование должно быть изготовлено в соответствии с условиями Договора, испытано, упаковано, замаркировано, и поставлено на условиях DDP - склад Заказчика согласно базовым условиям поставки ИНКОТЕРМС-2010 по Адресу поставки, выполнены шефмонтажные работы, произведена его наладка, пуск в эксплуатацию, инструктаж персонала Заказчика.

3.3. Датой фактической поставки оборудования считается дата Акта приемки-передачи Оборудования (Акт № 1), подписанного сторонами. Одновременно с актом приемки-передачи оборудования Поставщик передает Заказчику следующие документы:

- а) товарную накладную по форме ТОРГ-12;
- б) товарно-транспортную накладную, подтверждающую отгрузку соответствующей партии оборудования, выписанной на имя Заказчика,
- в) счет Поставщика с разбивкой по спецификациям, счет-фактуру;
- г) сертификат качества или протокола испытаний оборудования, выданного производителем Оборудования;

Документы должны представляться Заказчику в течение 5 (Пяти) календарных дней соответственно с даты поставки Оборудования.

3.4. Датой поставки технической документации считается дата Акта приемки-передачи Оборудования (технической документации, инструкций по эксплуатации), подписанного Сторонами.

3.5. Датой пуска Оборудования в эксплуатацию и датой проведения инструктажа персонала Заказчика считается дата подписания Сторонами Акта о пуске Оборудования в эксплуатацию (Акт № 2).

4. УСЛОВИЯ ПЛАТЕЖА.

4.1. Заказчик обеспечивает финансирование настоящего Договора в полном объеме по мере поступления средств из федерального бюджета.

4.2. Платеж по настоящему Договору будет производиться в рублях в следующем порядке:

- **80% цены Договора** оплачиваются в течение 10 (Десяти) банковских дней после даты фактической поставки Оборудования и технической документации по Адресу поставки против представления Поставщиком документов, указанных в п. 3.3. настоящего Договора.

- **20% цены Договора** оплачиваются в течение 10 (Десяти) рабочих дней после пуска Оборудования в эксплуатацию и инструктаж персонала Заказчика против представления Поставщиком соответствующего счета и Акта о пуске Оборудования в эксплуатацию (Акт № 2) подписанные Сторонами.

5. ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ.

5.1. Два комплекта нижеследующих документов должны быть переданы Заказчику вместе с Оборудованием:

- 1) инструкции по эксплуатации;
- 2) копию сертификата о качестве Оборудования или протокол испытания Оборудования, подтверждающий соответствие Оборудования условиям Договора;
- 3) паспорта (формуляры) на оборудование.

Все текстовые материалы, касающиеся технической эксплуатации и обслуживания Оборудования, исключая надписи на чертежах, должны быть представлены на русском языке.

В случае не представления технической документации, поставка считается некомплектной, и срок гарантии исчисляется в этом случае со дня получения Заказчиком полного комплекта технической документации.

6. ТАРА И УПАКОВКА.

6.1. Оборудование должно отгружаться в упаковке, соответствующей характеру поставляемого Оборудования. Упаковка должна предохранять груз от всякого рода повреждений и коррозии при перевозке с учетом возможных перегрузок в пути и хранения.

Перед упаковкой все части поставляемого Оборудования должны быть подвергнуты консервации, обеспечивающей предохранение Оборудования от порчи во время транспортировки и хранения.

6.2. Поставщик обязан на каждое место составить подробный упаковочный лист, в котором указывается номер места, общее количество мест, перечень упакованных предметов, их количество, тип (модель), номер по спецификации Договора, вес брутто и нетто, № Договора. Один экземпляр упаковочного листа в непромокаемом конверте закладывается в ящик вместе с Оборудованием.

6.3. Поставщик несет ответственность за всякого рода порчу Оборудования вследствие некачественной упаковки или консервации или неполной инструкции по хранению.

6.4. Хранение Оборудования в упаковке Поставщика на территории Заказчика должно осуществляться в соответствии с инструкциями на русском языке, которые должны быть переданы Заказчику не менее чем за 2 недели до прибытия первой партии груза в его адрес.

6.5. После прибытия Оборудования на место назначения Поставщик передает его на хранение Заказчику. Распаковка грузов (за исключением распаковки в целях таможенного досмотра) будет происходить в присутствии уполномоченных представителей Поставщика и Заказчика.

6.6. Если при распаковке мест обнаруживается внутритарная недостача Оборудования или его частей, составляется соответствующий рекламационный акт, подписываемый Поставщиком и Заказчиком. Поставщик обязан поставлять отсутствующие позиции и количество в возможно короткий срок, согласованный с Заказчиком, с даты получения рекламационного акта на условиях поставки, указанных в пункте 3.2. Все расходы, связанные с доставкой Оборудования, несет Поставщик.

6.7. Если Заказчик производит распаковку прибывшего Оборудования самостоятельно в отсутствие полномочного представителя Поставщика, не прибывшего в срок, назначенный Заказчиком, то Заказчик составляет акт, описывающий поставленное Оборудование, и в случае необходимости рекламационный акт в соответствии с п. 10.3. настоящего Договора.

7. МАРКИРОВКА.

7.1. Ящики маркируются с 3-х сторон. На каждое место наносится несмываемой краской следующая маркировка на русском (*и английском, в случае поставки из-за границы*) языках:

Договор №

ПОСТАВЩИК

ЗАКАЗЧИК

Место назначения (Адрес поставки)

Место № ___ /Общее количество мест

Вес нетто/брутто (кг)

*Размеры (см): (длина*ширина*высота)*

На все места, требующие специального обращения, наносится дополнительная маркировка:

Осторожно

Верх

Не кантовать

Или другая необходимая маркировка

7.2. Ящики и другие виды упакованного Оборудования нумеруются дробными числами, причем числитель будет означать порядковый номер ящика, а знаменатель общее количество мест одной комплектной единицы Оборудования.

7.3. На грузовых местах высотой более 1 метра и весом более 500 кг должен быть указан соответствующим знаком центр тяжести, а также места строповки.

7.4. Поставщик несет ответственность за убытки, связанные с повреждением груза и/или засылom его не по адресу вследствие неполноценной или неправильной маркировки.

8. ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН

8.1. Поставщик обязан:

8.1.1. Информировать Заказчика о ходе выполнения Договора и о готовности Оборудования к отгрузке, сообщать Заказчику точное время и дату поставки Оборудования в Адрес поставки.

8.1.2. В течение 24 часов после отгрузки Поставщик сообщает Заказчику по телексу или факсу следующие данные:

- номер Договора;
- наименование Оборудования;
- дата отгрузки;
- вид транспорта и его номер;
- номер накладной;
- количество мест;
- вес брутто и нетто.

8.1.3. Одновременно с поставкой Оборудования передать Заказчику оригинал товарной накладной. В графе “получатель” Поставщик должен указать номер Договора, Заказчика, его почтовый адрес, место назначения.

8.1.4. С Оборудованием Поставщик направит следующую товаросопроводительную документацию:

- упаковочные листы;
- товарно-транспортную накладную;
- копию счета с разбивкой по спецификациям;
- документ, подтверждающий страну происхождения поставляемого товара (при наличии).
- сертификат соответствия Оборудования или протокол испытания Оборудования производителем, подтверждающий соответствие Оборудования условиям Договора;
- технические данные и паспорта.

8.1.5. Участвовать в приемке Оборудования в соответствии со ст. 10 настоящего Договора. За свой счет устранять недостатки Оборудования и некомплектность в возможно короткие, но согласованные Заказчиком, сроки с несением всех расходов, связанных с выполнением данного обязательства.

8.1.6. В случае поставки некачественного Оборудования или Оборудования, не соответствующего условиям Договора по ассортименту, маркам и/или техническим характеристикам, по указанию Заказчика, заменить его на Оборудование, соответствующее условиям настоящего Договора. При невозможности замены некачественного Оборудования, с согласия Заказчика, вернуть денежные средства, полученные в счет оплаты такого Оборудования, а также уплатить Заказчику штраф в размере 50% от стоимости некачественного Оборудования в течение 10 (Десяти) банковских дней со дня получения соответствующего требования от Заказчика.

8.1.7. Провести шефмонтаж, наладку, пуск Оборудования в эксплуатацию и инструктаж персонала Заказчика.

8.1.8. В случае изменения расчетного счета Поставщик обязан в однодневный срок в письменной форме сообщить об этом Заказчику с указанием новых реквизитов расчетного счета. В противном случае все риски, связанные с перечислением Заказчиком денежных средств на указанный в настоящем Договоре счет Поставщика несет Поставщик.

8.1.9. Нести ответственность перед Заказчиком за надлежащее исполнение работ по настоящему Договору привлеченными соисполнителями, за координацию их деятельности и соблюдение сроков согласно п. 3.1 настоящего Договора. Все расчеты с соисполнителями будут осуществляться Поставщиком самостоятельно. Заказчик не несет никакой материальной или юридической ответственности в случае возникновения претензий к Поставщику со стороны соисполнителей.

8.1.10. Поставщик обязуется передать Оборудование свободным от прав третьих лиц и обременений.

8.2. Заказчик обязан:

8.2.1. Принять от Поставщика Оборудование, письменно уведомить его о завозе Оборудования на Объект, если поставка Оборудования осуществляется на централизованный склад.

8.2.2. Выполнить к моменту поставки Оборудования все необходимые подготовительные работы в соответствии с технической документацией, полученной в соответствии с п. 5.1 настоящего Договора, провести погрузочно-разгрузочные работы, доставить Оборудование со склада Заказчика до места проведения установки и наладки Оборудования.

8.2.3. Обеспечить Поставщику доступ на Объект для выполнения обязательств по настоящему Договору.

8.2.4. При отсутствии претензий относительно количества, ассортимента, комплектности и других характеристик Оборудования, в течение 3 (Трех) рабочих дней подписать Акт приемки-передачи Оборудования, составленный в 2-х экземплярах, представленный Поставщиком.

8.2.5. Направить один экземпляр Акта приемки-передачи Оборудования Поставщику в течение 3 (Трех) рабочих дней с даты подписания указанного Акта.

8.2.6. Произвести Поставщику оплату поставленного Оборудования в полном объеме и в установленном порядке.

9. ГАРАНТИИ КАЧЕСТВА.

9.1. Качество поставляемого Оборудования должно соответствовать техническим условиям, указанным в настоящем Договоре и приложениях.

9.2. Поставщик гарантирует, что:

а) при изготовлении Оборудования были применены высококачественные материалы, новые узлы, агрегаты и комплектующие изделия и была обеспечена первоклассная обработка и техническое исполнение Оборудования,

б) техническая документация, поставляемая Поставщиком, является комплектной и достаточной для эксплуатации и технического обслуживания Оборудования,

в) безотказную работу Оборудования в период гарантийного срока.

9.3. Гарантийный срок составляет **12 (Двенадцать) месяцев** с даты оформления Акта о пуске оборудования в эксплуатацию (Акт №2). Гарантия производителя Оборудования должна быть представлена на срок – не менее 12 месяцев.

9.4. Гарантийное обслуживание Оборудования осуществляется Поставщиком в период Гарантийного срока с выездом на место установки Оборудования в течение 10 (десяти) рабочих дней с момента поступления соответствующей заявки от Заказчика.

9.5. В период действия Гарантийного срока Поставщик за свой счет обязуется осуществлять замену любой неисправной части Оборудования, если неисправность вызвана дефектом конструкции, некачественными материалами и не является результатом действия непреодолимой силы, небрежности, неправильного обращения, не является результатом внесения изменений в Оборудование или его повреждения со стороны персонала Заказчика или третьих лиц.

9.6. Если в период действия Гарантийного срока Поставщик осуществляет замену или ремонт какой-либо части Оборудования, на такую замененную или отремонтированную часть срок действия гарантии соразмерно продлевается на срок ремонта или замены какой-либо части Оборудования.

9.7. Если Поставщик не направит своего представителя Заказчику в сроки, установленные п. 9.4 Договора, Заказчик в одностороннем порядке составляет Акт о скрытых недостатках, который является окончательным и обязательным для Поставщика, и направляет его Поставщику по факсу с последующим подтверждением заказной почтой.

9.8. Все дефекты, выявленные в Оборудовании при его установке или в период Гарантийного срока, Поставщик обязуется устранить в течение 15 (Пятнадцати) рабочих дней со дня получения письменного требования Заказчика, если иной срок устранения дефектов не определен Сторонами. В случае обнаружения в процессе установки некомплектности поставленного Оборудования, Поставщик обязуется в согласованный с Заказчиком срок доукомплектовать Оборудование.

9.9. Если в период действия Гарантийного срока Поставщик осуществляет замену какой-либо части Оборудования, эта неисправная часть Оборудования становится собственностью

Поставщика.

9.10. По согласованию Сторон допускается поставка Оборудования, качество, технические и функциональные характеристики (потребительские свойства) которого являются улучшенными по сравнению с таким качеством и такими характеристиками товара, указанными в настоящем Договоре.

10. СДАЧА-ПРИЕМКА ОБОРУДОВАНИЯ.

10.1. При осуществлении приемки Оборудования Заказчик совершает необходимые действия, обеспечивающие принятие Оборудования согласно Инструкций о порядке приемки товара, утвержденных Госарбитражем СССР от 15.06.1965 г. и от 25.04.1966 г. (П-6, П-7) и статьей 513 Гражданского кодекса РФ и методики завода изготовителя.

10.2. Оборудование считается сданным Поставщиком и принятым Заказчиком:

- по качеству - в соответствии с сертификатом качества и/или паспортом, выданным заводом-изготовителем;

- по количеству – согласно количеству мест и весу, указанным в транспортных накладных и упаковочных листах.

Окончательная приемка по количеству осуществляется по прибытии Оборудования в место назначения, и документом, ее подтверждающим, является Акт приемки-передачи Оборудования, подписанный представителями Сторон.

10.3. При наличии у Заказчика претензий по комплектности Оборудования Заказчик и Поставщик в течение 3 (Трех) рабочих дней составляют рекламационный акт с указанием претензий и сроков их устранения. Акт приемки-передачи Оборудования в этом случае подписывается не позднее 3 (Трех) рабочих дней с момента устранения претензий.

10.4. Шефмонтаж, наладка, пуск в эксплуатацию Оборудования и инструктаж персонала Заказчика будут проводиться Поставщиком в сроки, согласованные Сторонами, в пределах периода, указанного в п. 3.1 настоящего Договора.

10.5. После выполнения работ, указанных в п. 10.4. настоящего Договора, Поставщик предоставляет Заказчику в течение 2 (Двух) рабочих дней Акт о пуске Оборудования в эксплуатацию (Акт №2).

10.6. Заказчик обязан подписать Акт о пуске Оборудования в эксплуатацию (Акт №2) в течение 5 (пяти) рабочих дней и передать вторые экземпляры Поставщику, либо оформить мотивированный отказ от подписания указанных Актов с указанием перечня необходимых доработок и сроков их устранения.

10.7. Техническая документация на русском языке (паспорт изготовителя, сертификаты, инструкции по эксплуатации, содержащие требования фирмы-производителя или Поставщика к условиям эксплуатации Оборудования, и другие документы) передаются Поставщиком Заказчику одновременно с поставляемым Оборудованием.

Поставка Оборудования без технической документации считается ненадлежащей и такое Оборудование не подлежит оплате до момента передачи на него необходимой документации.

10.8. Право собственности на Оборудование переходит от Поставщика к Заказчику с момента подписания Сторонами Акта приемки-передачи Оборудования, риски случайного повреждения или случайной гибели Оборудования переходят от Поставщика к Заказчику с момента доставки Оборудования в Адрес Заказчика по товарно-транспортной накладной.

11. ИНСПЕКТИРОВАНИЕ И ИСПЫТАНИЕ.

11.1. Заказчик имеет право посылать своих инспекторов на заводы-изготовители для проверки хода изготовления и качества изготавливаемого Оборудования и используемых материалов, а также для участия в испытаниях Оборудования.

11.2. Поставщик обязан перед упаковкой подвергнуть испытанию изготовленное Оборудование в соответствии с условиями Договора, а в случае отсутствия таковых - в соответствии с условиями, существующими в данной отрасли промышленности страны Поставщика. О результатах испытания составляется соответствующий протокол испытания Оборудования.

11.3. О готовности Оборудования к испытанию Поставщик извещает Заказчика не позднее чем за 15 (Пятнадцать) календарных дней до начала испытания.

Если к назначенному сроку представитель Заказчика не прибывает на место проведения испытания, Поставщик проводит испытание в его отсутствие.

11.4. Протокол испытания Оборудования не освобождает Поставщика от его обязательств, обусловленных в ст. 10 настоящего Договора.

12. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН.

12.1. За неисполнение или ненадлежащее исполнение своих обязательств по настоящему Договору Стороны несут ответственность в соответствии с действующим законодательством РФ.

12.2. В случае просрочки по вине Поставщика поставки Оборудования против сроков, установленных настоящим Договором, Поставщик уплачивает Заказчику неустойку. Неустойка начисляется на каждый день просрочки поставки Оборудования, начиная со дня, следующего после дня истечения установленного срока поставки согласно п. 3.1. настоящего Договора и до дня фактической поставки. Размер неустойки составляет 0,5% от стоимости неисполненного обязательства за каждый день просрочки. Кроме неустойки Поставщик уплачивает Заказчику единовременный штраф в размере 5% от стоимости неисполненного обязательства. Поставщик освобождается от уплаты неустойки, если докажет, что просрочка срока поставки произошла вследствие непреодолимой силы или по вине Заказчика. Неустойка подлежит взысканию как в период невыполнения Поставщиком своих обязательств по поставке продукции, так и после поставки просроченной к поставке продукции.

12.3. В случае просрочки исполнения Заказчиком обязательства, указанного в статье 4 настоящего Договора, Поставщик вправе потребовать уплаты неустойки. Неустойка начисляется за каждый день просрочки указанного обязательства, начиная со дня, следующего после дня истечения, установленного п. 4.2. настоящего Договора (кроме аванса), и до дня фактической оплаты. Размер такой неустойки устанавливается в размере 1/300 действующей на день уплаты неустойки ставки рефинансирования Центрального банка РФ, но не более 5 % стоимости Оборудования. Заказчик освобождается от уплаты неустойки, если докажет, что просрочка исполнения указанного обязательства произошла вследствие непреодолимой силы или по вине Поставщика.

12.4. В случае поставки Оборудования, не соответствующего по ассортименту, маркам или по прочим техническим характеристикам условиям Договора, поставка считается просроченной и к Поставщику применяется неустойка, предусмотренная пунктом 12.2 Договора. Начисление неустойки производится с момента, когда Оборудование должно было быть поставлено по условиям Договора до дня фактического исполнения обязательства.

12.5. При невыполнении обязательства по замене (устранению) брака и/или некомплектности в сроки, установленные п. 9.8. настоящего Договора, в том числе в период Гарантийного срока эксплуатации, Поставщик уплачивает Заказчику штраф в размере 50% от стоимости бракованного и/или некомплектного Оборудования.

12.6. В случае неисполнения Поставщиком обязательства по передаче Заказчику технической документации, сертификатов на поставляемое Оборудование, товарной накладной вместе с Оборудованием и счета-фактуры, а также невыполнения Поставщиком обязательств, указанных в п. 15.4 настоящего Договора, Заказчик вправе применить к Поставщику штраф в размере 1000 (Тысяча) рублей за каждый день задержки до дня предоставления документов.

12.7. Неустойка и штраф исчисляются, исходя из стоимости обязательства без учета НДС, и уплачиваются виновной Стороной на основании письменной претензии и выставленного ей другой Стороной счета. Претензия и счет высылаются в адрес виновной Стороны заказной почтой по адресу, указанному стороной в настоящем Договоре.

12.8. Уплата неустойки, штрафов и пени в случае ненадлежащего исполнения обязательств, не освобождает Сторону, их уплатившую, от исполнения обязательства по Договору.

12.9. Размер неустоек не подлежит изменению в арбитражном порядке.

12.10. Во всем остальном, что не предусмотрено условиями настоящего Договора, Стороны руководствуются законодательством РФ.

12.11. Все споры и разногласия, возникшие в связи с исполнением настоящего Договора, разрешаются путем переговоров. В случае, когда Стороны не пришли к соглашению, спор передается на рассмотрение в Арбитражный суд в соответствии с п. 13.2. настоящего Договора.

12.12. В случае нарушения сроков выполнения сопутствующих поставке работ, установленных п. 1.1. Договора, Поставщик уплачивает Заказчику неустойку в размере 0,5% от стоимости неисполненного обязательства за каждый день просрочки.

13. АРБИТРАЖ

13.1. Поставщик и Заказчик примут все меры к разрешению всех споров и разногласий, возможно возникших из настоящего Договора или в связи с ним, дружеским путем.

13.2. В случае, если Стороны не могут придти к соглашению, все споры или разногласия, которые могут возникнуть из настоящего Договора или в связи с ним, подлежат рассмотрению в арбитражном суде Московской области в соответствии с законодательством Российской Федерации.

14. ФОРС-МАЖОР

14.1. Стороны освобождаются от ответственности за частичное или полное неисполнение обязательств по настоящему Договору, если оно явилось следствием обстоятельств непреодолимой силы, которые понимаются как обстоятельства, возникшие в результате непредвиденных и неотвратимых событий чрезвычайного характера, не поддающиеся контролю сторон, включая: пожар, наводнение, землетрясение и любые другие стихийные бедствия, а также войну, военные действия, восстание, объявления эмбарго или блокады, враждебные действия какого-либо другого государства, существующие де-юре или де-факто и если эти обстоятельства непосредственно повлияли на исполнение настоящего Договора.

14.2. Сторона, для которой создавалась невозможность исполнения обязательств по настоящему Договору, обязана не позднее 10 (Десяти) календарных дней с даты наступления вышеуказанных обстоятельств в письменной форме уведомить другую Сторону о наступлении и предполагаемом сроке действия этих обстоятельств, после чего Стороны немедленно проведут взаимные консультации для принятия необходимых мер.

14.3. Надлежащим доказательством наличия обстоятельств непреодолимой силы и их продолжительности будут служить справки, выдаваемые местными компетентными органами административной территории, на которой находится Сторона, заявившая о таких обстоятельствах, или в которой произошло такое событие *(либо Торговой палатой государства стороны, заявляющей о таких обстоятельствах)*.

14.4. Не уведомление, несвоевременное и/или ненадлежащим образом оформленное уведомление о наступлении обстоятельств непреодолимой силы лишает Стороны права ссылаться на любые из них как на основание, освобождающие от ответственности за неисполнение обязательства.

14.5. Если какое-либо из обстоятельств непреодолимой силы непосредственно повлияет на выполнение каких-либо обязательств по Договору, период их выполнения будет продлен на срок действия указанных обстоятельств.

14.6. Если действие непреодолимой силы продолжается более 2 (двух) месяцев, Стороны примут решение о целесообразности дальнейшего исполнения Договора. Каждая из Сторон будет иметь право отказаться от дальнейшего исполнения Договора, при этом Стороны обязаны произвести полные взаиморасчеты по уже реализованной части настоящего Договора, и ни одна из Сторон не будет иметь право на возмещение убытков и упущенной выгоды.

15. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ИСПОЛНЕНИЯ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

15.1. Поставщик представил Заказчику до даты подписания Договора обеспечение исполнения своих обязательств по настоящему Договору, включая обязательство о предоставлении вместе с Оборудованием гарантий производителя на Оборудование в размере 3 840 000 руб. 00 коп. (Три миллиона восемьсот сорок тысяч руб. 00 коп.) рублей (НДС не облагается) (Приложение № 5 к настоящему Договору). Срок действия обеспечения исполнения Договора устанавливается с даты подписания настоящего Договора до 25.12.2013 г.

Примечание: В подтверждение предоставления обеспечения исполнения Договора Поставщик прикладывает:

- либо оригинальный экземпляр безотзывной банковской гарантии, выданной банком или иной кредитной организацией и копию лицензии организации, выдавшей банковскую гарантию;
- либо платежное поручение с отметкой банка об оплате (квитанцию в случае наличной формы оплаты),

оригинальную выписку из банка в случае, если перевод денежных средств осуществляется при помощи системы «Банк-клиент» на расчетный счет Заказчика.

15.2. Обеспечение исполнения Договора может быть удержано Заказчиком во всех случаях ненадлежащего исполнения или неисполнения Поставщиком обязательств по Договору, в том числе:

- для взыскания штрафных санкций, предусмотренных условиями Договора;
- для взыскания стоимости Оборудования ненадлежащего качества;
- не предоставление вместе с Оборудованием гарантий производителя и Поставщика на Оборудование;
- при отказе Поставщика от исполнения Договора.

15.3. После подписания Акта о пуске Оборудования в эксплуатацию (Акт №2) в течение 15 (Пятнадцати) рабочих дней со дня получения Заказчиком соответствующего письменного требования Поставщика, Заказчик возвращает Поставщику обеспечение исполнения Договора, при условии надлежащего исполнения Поставщиком всех своих обязательств по Договору.

Примечание: В случае, если Поставщик представил обеспечение исполнения Договора в виде залога денежных средств, то он возвращается Поставщику по реквизитам, указанным им в письменном требовании.

15.4. В случае продления срока поставки или увеличения объемов поставки по настоящему Договору, а также в случае, если по каким-либо причинам обеспечение исполнения обязательств по настоящему Договору перестало быть действительным, закончило свое действие или иным образом перестало обеспечивать исполнение Поставщиком своих обязательств по настоящему Договору, Поставщик обязуется в течение 10 (Десяти) банковских дней предоставить Заказчику иное (новое) надлежащее обеспечение исполнения настоящего Договора.

16. ЭКСПОРТНАЯ ЛИЦЕНЗИЯ.

16.1. Поставщик принимает на себя обязательства и все расходы по приобретению необходимых разрешений (лицензий) на вывоз в Россию оборудования по настоящему Договору (если таковая необходима).

16.2. О получении экспортной лицензии Поставщик обязан сообщить Заказчику за 1 (Один) месяц до начала поставки.

17. ПРОЧИЕ УСЛОВИЯ.

17.1. Все изменения и дополнения к Договору считаются действительными, если они оформлены дополнительными соглашениями и подписаны Сторонами. Любая договоренность между Сторонами, влекущая за собой новые обязательства, должна быть письменно подтверждена Сторонами и оформлена дополнительным соглашением к Договору.

17.2. После подписания Договора все предыдущие письменные и устные соглашения, переговоры, переписка между Сторонами теряют силу.

17.3. Договор вступает в силу с даты его подписания Сторонами и действует до завершения Сторонами исполнения своих обязательств, предусмотренных Договором.

17.4. Договор считается исполненным после выполнения Сторонами всех обязательств по нему и завершения расчетов.

17.5. Во всем, что прямо не предусмотрено Договором, Стороны руководствуются законодательством Российской Федерации.

17.6. Настоящий Договор подписан в 2 (двух) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу, по одному для каждой из Сторон, и содержит _____ листов.

17.7. Перечень приложений, являющихся неотъемлемой частью настоящего Договора:

Приложение № 1 – Протокол № 2 от 30 ноября 2012 г. (копия).

Приложение № 2 – Техническое задание.

Приложения № 3 – Спецификация Оборудования.

Приложение № 4 – График поставки;

Приложение № 5 – Оригинал документа (ов), подтверждающего (их) предоставление обеспечения исполнения обязательств по Договору.

18. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА СТОРОН.

Заказчик

Открытое акционерное общество
«Корпорация «Тактическое ракетное вооружение»

ИНН 5099000013 КПП 997850001
Юридический адрес: 141080, Московская обл., г. Королев, ул. Ильича, д. 7.

Р/с 40502810000020105603 в ОАО «Сбербанк России», г. Москва

БИК 044525225 К/с 30101810400000000225
Тел. (495) 516-33-86; факс: (495) 511-94-39

Генеральный директор

_____/ **Б.В.Обносков** /
М.П.

«___» _____ 2012 г.

Поставщик

Общество с ограниченной ответственностью
Инженерно-консалтинговая фирма «Солвер»

ИНН 3666007526, КПП 366601001
Юридический адрес: 394000, г. Воронеж, ул. Кости Стрелюка, д. 16а, к.9

Адрес для корреспонденции: 394006, г. Воронеж, ул. Станкевича, 43

Р/с № 40702810007000100001 в Воронежском филиале банка «Возрождение» (ОАО), г. Воронеж

БИК 042007807, К/с №30101810400000000807
Тел.: (473) 2777-222, факс (473) 2773-994

Директор

_____/ **Е.В. Рогатова** /
М.П.

«___» _____ 2012 г.

ЗАКАЗЧИК:

Генеральный директор
ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение»

/ Б.В. Обносов /



30.11.12

ПРОТОКОЛ №2

**ПОДВЕДЕНИЯ ИТОГОВ ОТКРЫТОГО АУКЦИОНА В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ
НА ПРАВО ЗАКЛЮЧИТЬ КОНТРАКТ НА ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПРОЕКТУ
«РЕКОНСТРУКЦИЯ И ТЕХПЕРЕВООРУЖЕНИЕ ДЕЙСТВУЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА
ОАО «ГОСУДАРСТВЕННОЕ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«РЕГИОН» Г. МОСКВА» ОАО «КОРПОРАЦИЯ «ТАКТИЧЕСКОЕ РАКЕТНОЕ
ВООРУЖЕНИЕ» Г. КОРОЛЕВ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ**

г. Королев

«30» ноября 2012 г.

Основание проведения аукциона в электронной форме:

Аукцион в электронной форме проводится в соответствии с Гражданским Кодексом Российской Федерации, Бюджетным Кодексом Российской Федерации, Федеральным законом от 21.07.2005 г. № 94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд», Федеральным законом от 26.07.2006 г. №135-ФЗ «О защите конкуренции» и иными нормативными правовыми актами, регулирующими отношения, связанные с размещением заказов, а также на основании Приказов ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» от 16.05.2011 г. №146 и от 22.05.2012 г. № 169.

Извещение о проведении аукциона в электронной форме №0448100001112000050 и документация об аукционе в электронной форме были размещены на официальном сайте Российской Федерации www.zakupki.gov.ru 06.11.2012 г.

Информация о заказе:

Предмет контракта: Поставка оборудования (1 ед.) по проекту «Реконструкция и техперевооружение действующего производства ОАО «Государственное научно-производственное предприятие «Регион» г. Москва» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области.

Место поставки товара: г. Москва, Каширское шоссе, д. 13А, ОАО «ГНПП «Регион».

Срок поставки товара: не позднее 25.12.2012 г.

Источник финансирования заказа: федеральный бюджет.

Начальная (максимальная) цена контракта: 12 800 000,00 рублей.

Условия финансирования: оплата по факту поставки товара и выполнения сопутствующих работ/услуг (без аванса), подтвержденному актами и иными необходимыми отчетными документами.

Обеспечение заявки на участие в аукционе в электронной форме: 640 000,00 рублей.

Обеспечение исполнения контракта: 3 840 000,00 рублей.

Адрес электронной торговой площадки для проведения аукциона: www.sberbank-ast.ru.

Время и место проведения процедуры:

Рассмотрение единой комиссией вторых частей заявок на участие в аукционе в электронной форме проводится 30.11.2012 г. по адресу: 141080, Московская обл., г. Королев, ул. Ильича, д. 7.

Состав единой комиссии:

Председатель комиссии:

- 1 Начальник УКС-56 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Севрюк Ю.Т.

Заместитель Председателя комиссии:

1-й заместитель главного инженера ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Никифоров В.Н.

Члены комиссии:

- | | | |
|---|---|----------------|
| 3 | Начальник отдела по реализации ФЦП УКС ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» | Смирнов В.М. |
| 4 | Заместитель начальника ПД-71 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» | Демин А.Н. |
| 5 | Помощник заместителя генерального директора по экономике и финансам ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» | Гаврик В.В. |
| 6 | Начальник УВК-78 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» | Карпович С.С. |
| 7 | Заместитель начальника РЭД – Главный механик ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» | Пудов Б.Г. |
| 8 | Генеральный директор ООО «ЦКТ «Звездный» | Григорьев И.А. |
| 9 | Технический директор ООО «ЦКТ «Звездный» | Долгова С.А. |

Секретарь комиссии:

- | | | |
|----|--|---------------|
| 10 | Начальник планово-экономического отдела УЭТ-40 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» | Майорова Т.В. |
|----|--|---------------|

Заседание проводится в присутствии 4 из 10 членов комиссии. Кворум имеется, аукционная комиссия правомочна принимать решения по вопросам повестки заседания.

Повестка заседания:

Рассмотрение вторых частей заявок на участие в аукционе в электронной форме на право заключить контракт на поставку оборудования по проекту «Реконструкция и техперевооружение действующего производства ОАО «Государственное научно-производственное предприятие «Регион» г. Москва» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области.

Процедура рассмотрения вторых частей заявок на участие в аукционе:

1. По окончании срока подачи заявок на участие в открытом аукционе в электронной форме подана только одна заявка с порядковым номером №1 (защищенный номер заявки №3975422) от участника размещения заказа ООО ИКФ «Солвер» (Почтовый адрес: 394006, Воронежская обл., г. Воронеж, ул. Станкевича, д. 43).

2. В соответствии с Протоколом №1 от 30.11.2012 г. аукцион в электронной форме на право заключить контракт на поставку оборудования по проекту «Реконструкция и техперевооружение действующего производства ОАО «Государственное научно-производственное предприятие «Регион» г. Москва» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области признан несостоявшимся.

3. В процессе рассмотрения второй части заявки на участие в аукционе в электронной форме в соответствии со ст. 41.11. Федерального закона от 21.07.2005 г. № 94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд» были сделаны следующие выводы:

3.1. Заявка на участие в аукционе в электронной форме ООО ИКФ «Солвер» соответствует требованиям, установленным документацией об аукционе в электронной форме, участник размещения заказа соответствует требованиям, установленным в соответствии со ст. 11 Федерального закона от 21.07.2005 г. № 94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд».

3.2. Сведения в реестре недобросовестных поставщиков об участнике размещения заказа отсутствуют.

Решения:

1. По результатам рассмотрения вторых частей заявок на участие в аукционе в электронной форме на право заключить контракт на поставку оборудования по проекту «Реконструкция и техперевооружение действующего производства ОАО «Государственное научно-производственное

«Регион» г. Москва» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение»
Королев Московской области единая комиссия приняла решение о соответствии заявки на участие в аукционе в электронной форме ООО ИКФ «Солвер» (порядковый номер заявки №1, защищенный номер заявки №3975422) требованиям, установленным документацией об аукционе в электронной форме.

Сведения о решении каждого члена единой комиссии о соответствии или несоответствии заявки на участие в аукционе в электронной форме ООО ИКФ «Солвер» требованиям, установленным документацией об аукционе в электронной форме:

ФИО члена единой комиссии	Решение членов единой комиссии
Севрюк Ю.Т.	соответствует
Никифоров В.Н.	соответствует
Смирнов В.М.	соответствует
Демин А.Н.	соответствует
Гаврик В.В.	соответствует
Карпович С.С.	соответствует
Пудов Б.Г.	соответствует
Григорьев И.А.	соответствует
Долгова С.А.	соответствует
Майорова Т.В.	соответствует

2. В связи с тем, что единой комиссией принято решение о соответствии единственного участника требованиям, установленным документацией об аукционе в электронной форме, согласно ч. 11 ст. 41.9. Федерального закона от 21.07.2005 г. №94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд» в течение четырех дней направить через оператора электронной площадки проект контракта на подписание ООО ИКФ «Солвер».

Заседание окончено в 10 ч. 35 мин. местного времени «30» ноября 2012 г.

Подписи членов единой комиссии:

Севрюк Ю.Т.

Никифоров В.Н.

Смирнов В.М.

Демин А.Н.

Гаврик В.В.

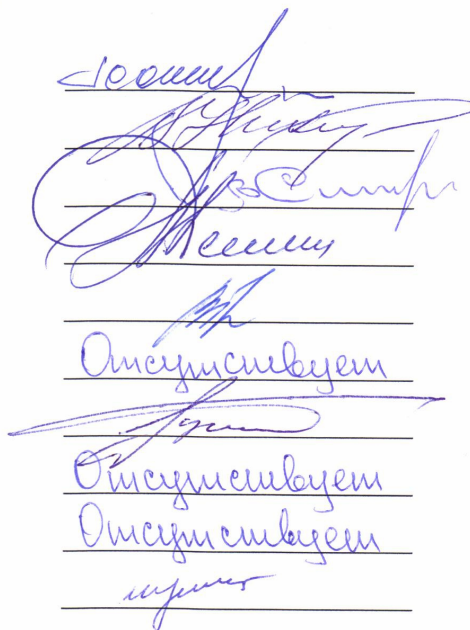
Карпович С.С.

Пудов Б.Г.

Григорьев И.А.

Долгова С.А.

Майорова Т.В.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку оборудования по проекту «Реконструкция и техпереворужение действующего производства ОАО «Государственное научно-производственное предприятие «Регион» г. Москва» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПОСТАВКЕ ТОВАРА

1. При поставке оборудования должны быть представлены следующие сопутствующие работы/услуги:

а) поставка оборудования на условиях поставки DDP согласно базовым условиям поставки ИНКОТЕРМС-2010:

- доставка оборудования, шефмонтаж, наладка и пуск Оборудования в эксплуатацию по адресу: г. Москва, Каширское шоссе, д. 13А, ОАО «ГНПП «Регион»;

б) проведение инструктажа персонала Заказчика правилам эксплуатации и наладки оборудования по адресу: г. Москва, Каширское шоссе, д. 13А, ОАО «ГНПП «Регион»;

в) предоставление:

- полного комплекта эксплуатационной документации на бумажном носителе (паспорта или формуляра, руководство по техническому обслуживанию) на русском языке не позднее даты поставки оборудования. В случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке;

- сертификата соответствия требованиям Российских и международных стандартов;

2. Поставщик должен:

- за 7 календарных дней до поставки оборудования, предоставить Заказчику инструкцию по монтажу оборудования и схему подключения к энергосетям и воздухообеспечению;

- за 7 календарных дней до поставки оборудования, согласовать с Заказчиком технологический процесс изготовления тестовой детали и передать КД на изготовление технологической оснастки;

3. Качество оборудования должно соответствовать требованиям качества и безопасности, установленными для оборудования действующими стандартами и правилами (ГОСТ, ГОСТ Р, ГОСТ Р МЭК, ТУ и пр.), а в случае их отсутствия аналогичным требованиям, принятым на международном уровне и иметь сертификат соответствия (качества). Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых разрешений при осуществлении поставки оборудования.

4. Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть серийного выпуска предприятия-изготовителя. Поставляемое оборудование должно быть новым (т.е. оборудованием, которое не было в употреблении, не прошло ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств), не ранее 2012 г. выпуска, ранее не эксплуатируемое. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.

5. Наладку, пуск оборудования в эксплуатацию и инструктаж персонала заказчика должны провести сертифицированные производителем оборудования специалисты Поставщика – граждане РФ.

6. Сдача станка Заказчику осуществляется по изготовлению фрезерных, расточных и слесарных операций (сечения и виды Б, В, Г-Г, Д-Д, Е-Е, Ж-Ж) детали «основание», согласно приложения №1 (материал 30ХГСА ГОСТ 4543-71, 36...41 HRC) в количестве 3 штук с передачей Заказчику КД оригинальной станочной оснастки, управляющих программ, технологических процессов и режущего инструмента для изготовления тестовых деталей (в количестве необходимом для изготовления партии деталей 10 шт.).

7. Срок гарантии на поставляемое оборудование не менее 24 месяцев с даты оформления Акта о пуске оборудования в эксплуатацию. Гарантия производителя оборудования должна быть представлена на срок – не менее 12 месяцев.

8. Поставщик должен гарантировать, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для России.

9. Возможность осуществления послегарантийного обслуживания оборудования по дополнительному договору.

10. При указании в техническом задании на товарные знаки считать сопровождаемыми их словами «или эквивалент» по всем указанным характеристикам.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ И ИНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Наименование
Фрезерный центр с высокоскоростным приводом (5000 об/мин и более, но не более 15000 об/мин) и числовым программным управлением для авиационной промышленности Hardinge GX 1000 с ЧПУ Fanuc OiMD, Код ТН ВЭД ТС - 8457 10 900 2 (1 ед.)
<i>Основные технические характеристики</i>
Перемещения по осям (X, Y, Z): 1020 x 540 x 540 мм
Максимальная величина быстрых перемещений по осям X, Y, Z: 30 м/мин
Скорость подачи при резании по всем осям: до 10000 мм/мин
Минимальное программируемое приращение: 0.001 мм
Минимальное расстояние от плоскости стола до торца шпинделя: 155 мм
Максимальное расстояние от плоскости стола до торца шпинделя: 695 мм
<i>Стол</i>
Размер стола: 1120 x 540 мм
Т-образные пазы (ширина × количество): 18×3 мм/шт
Максимальная равномерно распределенная нагрузка на стол: 700 кг
<i>Точностные параметры</i>
Точность позиционирования по всем осям: ± 0.005 мм
Повторяемость точности позиционирования
по оси X: ± 0.0025 мм
по оси Y и Z: ± 0.002 мм
<i>Высокоскоростной шпиндель с воздушно-масленной смазкой</i>
Скорость вращения шпинделя: 10 – 15 000 об/мин
Конус шпинделя: BT40
Внутренний диаметр шпинделя: 70 мм
Мощность привода главного движения: 15 кВт
Максимальный крутящий момент на шпинделе: 95,4 Нм
<i>Устройство автоматической смены инструмента</i>
Тип крепления инструментальной оправки в шпинделе: BT40
Ёмкость инструментального магазина: 20 позиций
Максимальный диаметр устанавливаемого инструмента: 89 мм
Максимальная длина устанавливаемого инструмента: 250 мм
Максимальная масса устанавливаемого инструмента: 6 кг
Максимальное время смены инструмента (от инструмента до инструмента): 2,5 с
Максимальное время смены инструмента (от обработки до обработки): 9 с
Пистолет для воздушного обдува детали (заготовки) вне зоны обработки
Хвостовики для крепления инструментальных оправок в шпиндель (20 шт.)
<i>Стандартная конфигурация Fanuc OiMD</i>
<i>Основные характеристики</i>
Выбор формата данных дюйм/миллиметр
Оперативная память: 256 Кбайт
Программируемое разрешение: 0,001 мм
Программируемое компенсация: 0,001 мм
Управляемые оси: X, Y, Z
Число пар коррекции инструмента: 200
<i>Ввод/вывод данных</i>
Интерфейс RS 232
Ручной ввод данных
<i>Программные функции</i>
Автоматическое ускорение/торможение
Вложенные подпрограммы (2 уровня)
Возврат в ссылочную точку в автоматическом режиме
Возврат в ссылочную точку в ручном режиме
Поворот системы координат
Выбор дополнительных координат (48 пар)

Выбор систем рабочих координат
Интерполяции: линейная, круговая, винтовая
Количество хранимых программ: 200
Компенсация износа режущей кромки
Компенсация длины инструмента
Нарезание резьбы метчиком без компенсационного патрона
Подсчет времени обработки
Последовательный поиск кадра
Программирование в абсолютных/относительных величинах
Программирование в полярных координатах
Программирование десятичной точки
Программируемое зеркальное отображение
Программируемый ввод данных
Создание пользовательских макросов В
Управление ресурсом инструмента
Установка системы координат
Фоновое редактирование
Функция масштабирования
Циклы сверления и растачивания, обработки карманов
<i>Функции управления</i>
Блочная передача данных
Останов подачи
Остановка с выдержкой времени
Прогон программы без отработки приводами
<i>Дополнительные функции</i>
Графический дисплей
Индикация действительной подачи и скорости вращения шпинделя
Индикация нагрузки на шпиндель
Компенсация ошибки ходового винта
Переносной пульт управления
Сообщение о неисправностях
Функция самодиагностики
<i>Прочие характеристики</i>
Требования к электрическому питанию: 3 фазы, 400 - 440 В, 50 Гц
Потребляемая мощность: 25 КВА
Требования к сжатому воздуху:
Давление: 5.5 бар
Расход: 425 л/мин
Ёмкость бака системы СОЖ: 360 л
Расход СОЖ: 50 л/мин
Класс загрязненности: №3 по ГОСТ 17433-80.
Размер твердой частицы: не более 10 мкм
Содержание посторонних примесей в виде твердых частиц: не более 2 мг/м ³
Посторонние примеси в виде воды или масла в жидком состоянии не допускаются
Габариты станка (в базовой комплектации):
Длина: 2955 мм
Ширина: 2190 мм
Высота: 2713 мм
Масса станка (в базовой комплектации): 5500 кг

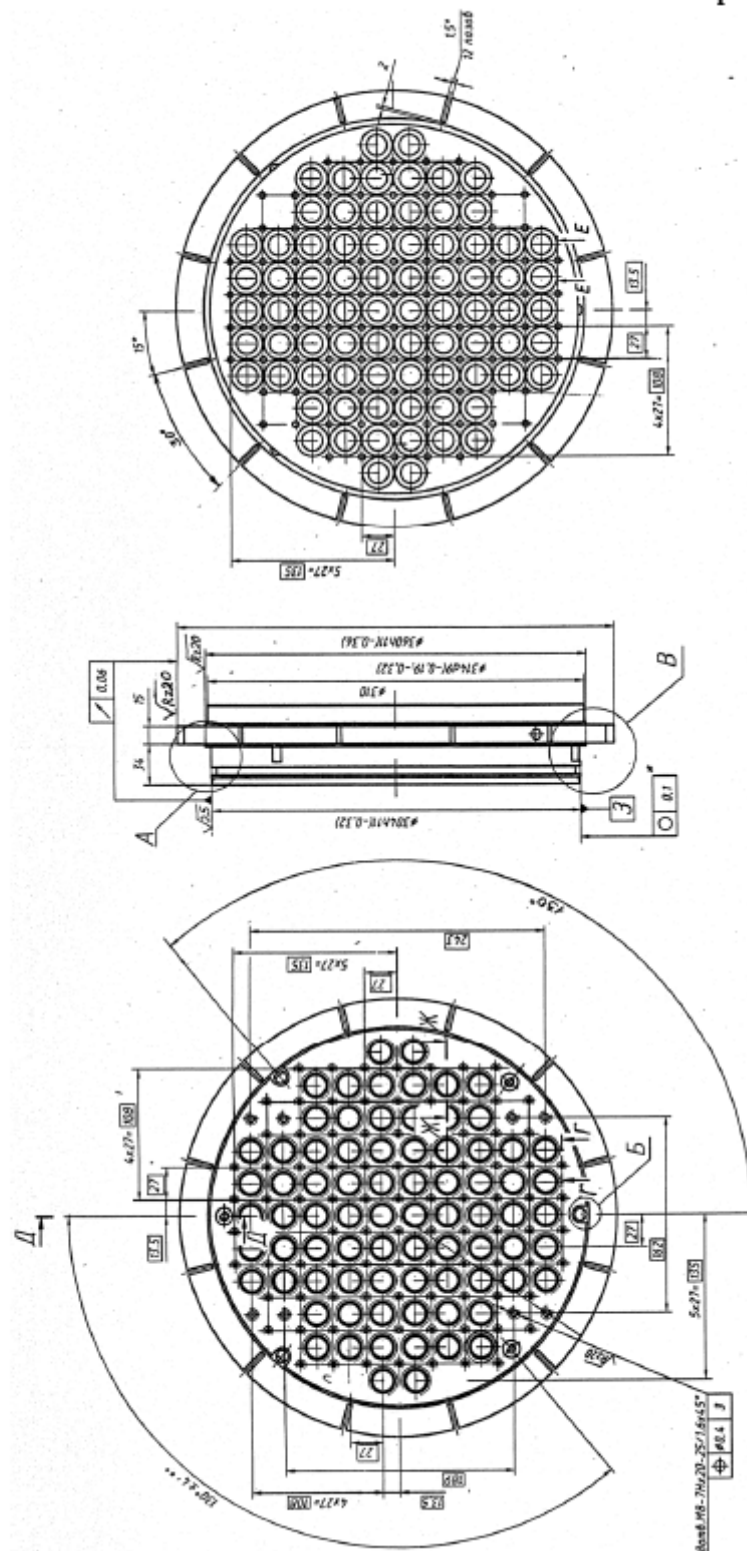
	Дополнительное оснащение станка	
1	Конвейер для удаления стружки ленточно-шарнирного типа	1
2	Устройство для гидравлического смыва стружки в конвейер	1
3	Ручное устройство для гидравлического смыва стружки	1
4	Внешний трансформатор	1
5	Устройство воздушного обдува	1
6	Дополнительное освещение	1

7	Подача СОЖ через шпиндель под давлением до 19,3 бар	1
8	Поворотный стол, планшайба 255 мм, высота центров 160 мм (4-я ось) (привод с тыльной стороны), проставка для увеличения диаметра обработки на планшайбе до 400 мм	1
9	Устройство управления приводом 4-й оси	1
10	Беспроводная система измерения детали и параметров инструмента на станке в составе: - OMP40-2 Kit – контактный датчик привязки детали, включая измерительные циклы для ЧПУ Fanuc; - OMI-2T – оптический приемник; - OTS kit – контактный датчик измерения - Измерительный щуп	1
11	Конус BT40 для OMP40	1
12	Подготовка станка к установке системы измерения детали	1
Инструментальное оснащение		
13	BT40 Универсальное приспособление для установки инструмента в оправку	1
14	Дополнительный хвостовик для крепления оправок в шпиндель BT40	20
Эксплуатационные материалы		
15	Консистентная смазка для смазки направляющих (Канистра 18 кг)	1
16	Масло для шпиндельной бабки (Канистра 20 л)	1
17	СОЖ концентрат (Канистра 20 л)	3
18	Масло для общей воздушно-масляной смазки (Канистра 20 л)	1
19	Масло для гидравлического тормоза поворотного стола (Канистра 20 л)	6
Документация		
20	Комплект технической документации на русском языке	1
	<i>Руководство оператора</i>	
	<i>Руководство программиста</i>	
	<i>Руководство по техническому обслуживанию станка</i>	
Пусконаладочные работы и инструктаж		
21	Пусконаладочные работы включают: разработка математической модели разработка и согласование технологического процесса моделирование технологии обработки детали унификация применяемого режущего инструмента разработка и передача КД на изготовление технологической оснастки и проставок для увеличения диаметра обработки на планшайбе до 400 мм. внедрение технологии на площадях ОАО «ГНПП «Регион» изготовление партии деталей в количестве 3 шт.	

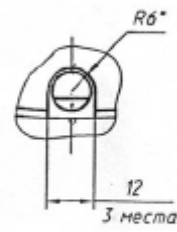
Перечень режущего инструмента и инструментальной оснастки

№	Наименование	Кол-во
Инструментальная оснастка		
1	02445814, SD105-17.00/17.99-95-20R7, Сверло Crownloc	1
2	02503201, E34145842063, Оправка Weldon BT40	2
3	02503196, E34145841063, Оправка Weldon BT40	4
4	02503192, E34145840650, Оправка Weldon BT40	4
5	02429112, SD502-23-46-25R7, Сверло Perfomax	2
6	02503202, E34145842590, Оправка Weldon BT40	5
7	00023547, MM16-16070.0-0011M, Хвостовик Минимастер	1
8	02503199, E34145841663, Оправка Weldon BT40	1
9	02534461, R396.19-2517.3S-4003-2AM, Фреза резьбовая	1
10	75040107, T52852045035M4, Адаптер метчиковый	1
11	75041569, T52832, Быстросменный метчиковый патрон	3
12	02503198, E34145841463, Оправка Weldon BT40	1
13	00052482, T52852060049M6, Адаптер метчиковый	1
14	75040113, T52852080063M8, Адаптер метчиковый	1

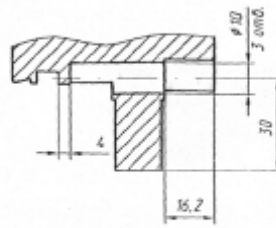
15	02602702, E404156572270, Оправка дисковой фрезы	1
16	02503195, E34145840850, Оправка Weldon BT40	1
	Расходная часть инструмента	
1	00059682, SD100-17.46-P, Вставка для сверла CrownLoc	10
2	02449873, SD203-5.0-20-6R1, Сверло цельнотвердосплавное	5
3	00029149, HK150-080, Фреза Jabro	16
4	74077372, SPGX0703-C1, Пластина для сверла Perfomax, T400D	10
5	00059713, SCGX070308-P1, Пластина для сверла Perfomax, T250D	10
6	74004992, MM16-16011-4540-E06, Вставка Минимастер, T60M	15
7	00096224, 396.19-4003.0N1.0ISO, Пластина фрезерная резьбовая, F30M	20
8	SD203A-3.3-14-6R1, Сверло цельнотвердосплавное	5
9	02679829, 514100Z4.0-SIRON-A, Фреза Jabro	2
10	02679857, 514XL100Z4.0-SIRON-A, Фреза Jabro	2
11	02679844, 514L080Z4.0-SIRON-A, Фреза Jabro	2
12	361, 4,000, Метчик M4, HSS-E	10
13	723, 10,000, Сверло 90°, VHM	4
14	5510, 6,800, Сверло твёрдосплавное, VHM	2
15	5510, 9,130, Сверло твёрдосплавное, VHM	2
16	5510, 10,000, Сверло твёрдосплавное, VHM	2
17	5510, 14,000, Сверло твёрдосплавное, VHM	2
18	2710, 6,000, Метчик M6, HSS-E	2
19	2710, 8,000, Метчик M8, HSS-E	2
20	VHM 100 150, Фреза дисковая Ø100, Britsch	4



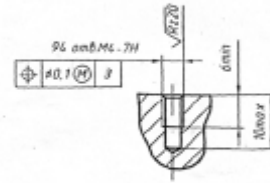
Б (1:1)



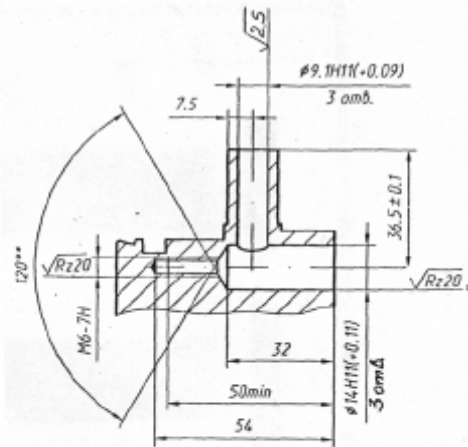
В (1:1)



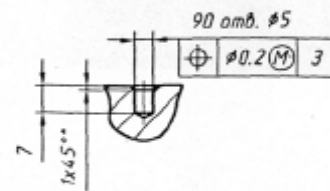
Г-Г (2:1)



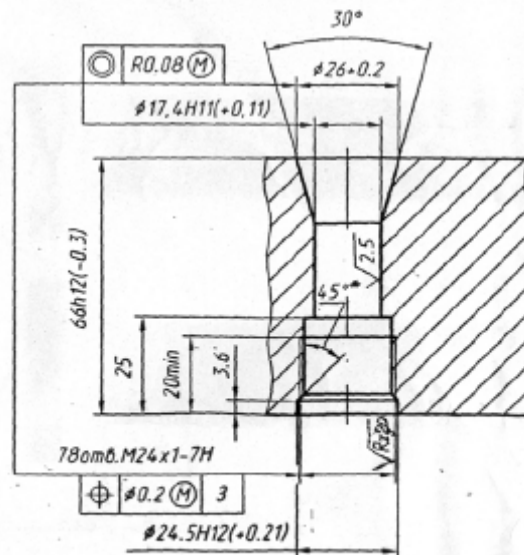
Д-Д (1:1)



Е-Е (1:1)



Ж-Ж (1:1)



Спецификация поставляемого Оборудования

№	Наименование	Кол-во	Цена за ед. в Руб	Стоимость в Руб
	Фрезерный центр с высокоскоростным приводом (15000 об/мин) и числовым программным управлением для авиационной промышленности модели Hardinge GX 1000 с ЧПУ Fanuc OiMD			
1	GX 1000 , вертикально-фрезерный обрабатывающий центр	1	12 800 000	12 800 000
	<i>Основные технические характеристики</i> Перемещения по осям X, Y, Z: 1020 x 540 x 540 мм Максимальная величина быстрых перемещений по осям X, Y, Z: 30 м/мин Скорость подачи при резании по всем осям: до 10000 мм/мин Минимальное программируемое приращение: 0.001 мм Расстояние от плоскости стола до оси вращения шпинделя: 155 - 695 мм <i>Стол</i> Размер стола: 1120 x 540 мм Т-образные пазы (ширина x количество): 18x3 мм/шт Максимальная равномерно распределенная нагрузка на стол: 700 кг <i>Точностные параметры</i> Точность позиционирования по всем осям: ± 0.005 мм Повторяемость точности позиционирования по оси X: ± 0.0025 мм по оси Y и Z: ± 0.002 мм <i>Шпиндель</i> Скорость вращения шпинделя: 10 - 15000 об/мин Конус шпинделя: BT40 Внутренний диаметр шпинделя: 70 мм Мощность привода главного движения: 15 кВт Максимальный крутящий момент на шпинделе: 95,4 Нм <i>Устройство автоматической смены инструмента</i>			

Тип крепления инструментальной оправки в шпинделе: **BT40**

Ёмкость инструментального магазина: **20** позиций

Максимальный диаметр устанавливаемого инструмента: **89** мм

Максимальная длина устанавливаемого инструмента: **250** мм

Максимальная масса устанавливаемого инструмента: **6** кг

Максимальное время смены инструмента (от инструмента до инструмента): **2,5** с

Максимальное время смены инструмента (от обработки до обработки): **9** с

Пистолет для воздушного обдува детали (заготовки) вне зоны обработки

Хвостовики для крепления инструментальных оправок в шпиндель (20 шт.)

Стандартная конфигурация *Fanuc OiMD*

Основные характеристики

Выбор формата данных дюйм/миллиметр

Оперативная память: 256 Кбайт

Программируемое разрешение: 0,001 мм

Программируемое компенсация: 0,001 мм

Управляемые оси: X, Y, Z

Число пар коррекции инструмента: 200

Ввод/вывод данных

Интерфейс RS 232

Ручной ввод данных

Программные функции

Автоматическое ускорение/торможение

Вложенные подпрограммы (2 уровня)

Возврат в ссылочную точку в автоматическом режиме

Возврат в ссылочную точку в ручном режиме

Поворот системы координат

Выбор дополнительных координат (48 пар)

Выбор систем рабочих координат

Интерполяции: линейная, круговая, винтовая

Количество хранимых программ: 200

Компенсация износа режущей кромки

Компенсация длины инструмента

Нарезание резьбы

Подсчет времени обработки

Последовательный поиск кадра

Программирование в абсолютных/относительных величинах

Программирование в полярных координатах

Программирование десятичной точки

Программируемое зеркальное отображение
Программируемый ввод данных
Создание пользовательских макросов В
Управление ресурсом инструмента
Установка системы координат
Фоновое редактирование
Функция масштабирования
Циклы сверления и растачивания, обработки карманов

Функции управления

Блочная передача данных
Останов подачи
Остановка с выдержкой времени
Прогон программы без отработки приводами

Дополнительные функции

Графический дисплей
Индикация действительной подачи и скорости вращения шпинделя
Индикация нагрузки на шпиндель
Компенсация ошибки ходового винта
Переносной пульт управления
Сообщение о неисправностях
Функция самодиагностики

Прочие характеристики

Требования к электрическому питанию: 3 фазы, 400 - 440 В, 50 Гц
Потребляемая мощность: 25 КВА
Требования к сжатому воздуху:
Давление: 5.5 бар
Расход: 425 л/мин
Ёмкость бака системы СОЖ: 360 л
Расход СОЖ: 50 л/мин
Класс загрязненности: №3 по ГОСТ 17433-80.
Размер твердой частицы: не более 10 мкм
Содержание посторонних примесей в виде твердых частиц: не более 2 мг/м³
Посторонние примеси в виде воды или масла в жидком состоянии не допускаются
Габариты станка (в базовой комплектации):
Длина: 2955 мм
Ширина: 2190 мм
Высота: 2713 мм
Масса станка (в базовой комплектации): 5500 кг

	Дополнительное оснащение станка			
2	Chip conveyor hinge type Конвейер для удаления стружки ленточно-шарнирного типа	1		
3	Coolant Chip Flush System Устройство для гидравлического смыва стружки в конвейер	1		
4	Chip Wash Down Hose Ручное устройство для гидравлического смыва стружки	1		
5	External High Voltage Transformer, 25KVA Внешний трансформатор	1		
6	Air Blast Устройство воздушного обдува	1		
7	Additional Machine Light Дополнительное освещение	1		
8	Coolant Through Spindle up to 280 PSI (20bar) Подача СОЖ через шпиндель под давлением до 19,3 бар	1		
9	255mm Diameter CNC Rotary Table (Back Type), Center Height 160mm For Fanuc Поворотный стол, планшайба 255 мм, высота центров 160 мм (4-я ось) (привод с тыльной стороны), проставка для увеличения диаметра обработки на планшайбе до 400 мм	1		
10	4th Axis Drive for 320 mm CNC Rotary Table Устройство управления приводом 4-й оси	1		
11	OMP40-2, OTS, OMI-2T (8M) Kit Comprising: - OMP40-2 Kit (optical on/optical off - modulated) - OMI-2T assembly kit 8M, mounting bracket - OTS kit (round stylus, optical on/optical off – modulated) - 50mm stylus Беспроводная система измерения детали и параметров инструмента на станке в составе: - OMP40-2 Kit – контактный датчик привязки детали, включая измерительные циклы для ЧПУ Fanuc; - OMI-2T – оптический приемник; - OTS kit – контактный датчик измерения - Щуп длиной 50 мм	1		
12	BT Shanks Taper 40 for OMP40 Конус BT40 для OMP40	1		
13	Part Probe Prewiring	1		

	Подготовка станка к установке системы измерения детали			
	Инструментальная оснастка			
14	BT40 Tool boy Универсальное приспособление для установки инструмента в оправку	1		
15	Additional Retetion knob BT40 Дополнительный хвостовик для крепления оправок в шпиндель	10		

	Эксплуатационные материалы			
16	Mobilux EP1 (Pail 18 kg) Консистентная смазка для смазки направляющих (Канистра 18 кг)	1		
17	Mobil Vactra Oil #2 (Pail 20 L) Масло для шпиндельной бабки (Канистра 20 л)	1		
18	Mobilcut 140 (Pail 20 L) СОЖ концентрат (Канистра 20 л)	3		
19	Mobil DTE Oil Heavy Medium (Pail 20 L) Масло для общей воздушно-маслянной смазки (Канистра 20 л)	1		
20	MOBIL DTE 10 EXCEL 32 (Pail 20 L) Масло для гидравлического тормоза поворотного стола (Канистра 20 л)	6		
	Инструментальная оснастка			
21	02445814, SD105-17.00/17.99-95-20R7, Сверло Crownloc	1		
22	02503201, E34145842063, Оправка Weldon BT40	2		
23	02503196, E34145841063, Оправка Weldon BT40	4		
24	02503192, E34145840650, Оправка Weldon BT40	4		
25	02429112, SD502-23-46-25R7, Сверло Perfomax	2		
26	02503202, E34145842590, Оправка Weldon BT40	5		
27	00023547, MM16-16070.0-0011M, Хвостовик Минимастер	1		
28	02503199, E34145841663, Оправка Weldon BT40	1		
29	02534461, R396.19-2517.3S-4003-2AM, Фреза резьбовая	1		
30	75040107, T52852045035M4, Адаптер метчиковый	1		
31	75041569, T52832, Быстросменный метчиковый патрон	3		
32	02503198, E34145841463, Оправка Weldon BT40	1		
33	00052482, T52852060049M6, Адаптер метчиковый	1		
34	75040113, T52852080063M8, Адаптер метчиковый	1		

35	02602702, E404156572270, Оправка дисковой фрезы	1		
36	02503195, E34145840850, Оправка Weldon BT40	1		
Расходная часть инструмента				
37	00059682, SD100-17.46-P, Вставка для сверла CrownLoc	10		
38	02449873, SD203-5.0-20-6R1, Сверло цельнотвердосплавное	5		
39	00029149, НК150-080, Фреза Jabro	16		
40	74077372, SPGX0703-C1, Пластина для сверла Perfomax, T400D	10		
41	00059713, SCGX070308-P1, Пластина для сверла Perfomax, T250D	10		
42	74004992, MM16-16011-4540-E06, Вставка Минимастер, T60M	15		
43	00096224, 396.19-4003.0N1.0ISO, Пластина фрезерная резьбовая, F30M	20		
44	SD203A-3.3-14-6R1, Сверло цельнотвердосплавное	5		
45	02679829, 514100Z4.0-SIRON-A, Фреза Jabro	2		
46	02679857, 514XL100Z4.0-SIRON-A, Фреза Jabro	2		
47	02679844, 514L080Z4.0-SIRON-A, Фреза Jabro	2		
48	361, 4,000, Метчик M4, HSS-E	10		
49	723, 10,000, Сверло 90°, VHM	4		
50	5510, 6,800, Сверло твёрдосплавное , VHM	2		
51	5510, 9,130, Сверло твёрдосплавное , VHM	2		
52	5510, 10,000, Сверло твёрдосплавное , VHM	2		
53	5510, 14,000, Сверло твёрдосплавное , VHM	2		
54	2710, 6,000, Метчик M6, HSS-E	2		
55	2710, 8,000, Метчик M8, HSS-E	2		
56	VHM 100 150, Фреза дисковая Ø100	4		
Документация				
57	Комплект технической документации на русском языке <i>Руководство оператора</i> <i>Руководство программиста</i> <i>Руководство по техническому обслуживанию станка</i>	1		

	Пусконаладочные работы и инструктаж			
58	Пусконаладочные работы и инструктаж, включая	1		
	разработку математической модели; разработку и согласование технологического процесса; моделирование технологии обработки детали; унификацию применяемого режущего инструмента; разработку и передачу КД на изготовление технологической оснастки и проставок для увеличения диаметра обработки на планшайбе до 400 мм; внедрение технологии на площадях ОАО «ГНПП «Регион» изготовление партии деталей в количестве 3 шт.			
	ИТОГО Hardinge GX 1000 (Склад г. Москва)			12 800 000
	в том числе НДС 18%			1 952 542,37

График поставки

оборудования по проекту «Реконструкция и техперевооружение действующего производства ОАО «Государственное научно-производственное предприятие «Регион» г. Москва» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области

№ п/п	Наименование работ (этапы поставки)	Срок выполнения работ (этапа поставки)
1	Доставка оборудования по адресу поставки	до 25.12.2012 г.
2	Шефонтаж, наладка, пуск Оборудования в эксплуатацию и обучение (инструктаж) персонала Заказчика по эксплуатации Оборудования.	до 25.12.2012 г.

Оригинал документа (ов), подтверждающего (их) предоставление обеспечения исполнения обязательств по Договору.

