

КОНТРАКТ № 90-193/12

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 (ООО) «Автоматизация. Модернизация. Технологии», именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице генерального директора Мариничева Сергея Александровича, 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 16.07.2012 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 **фрезерное оборудование по проекту «Реконструкция производства (изделия 27)» ОАО «Салют» г. Самара** **ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московская область** (далее Оборудование) согласно Техническому заданию (Приложение № 2 к настоящему Договору) с выполнением сопутствующих работ: доставка, шефмонтаж, наладка, пуск Оборудования в эксплуатацию и обучение специалистов Заказчика.

1.2. Поставка Оборудования осуществляется Поставщиком Заказчику по адресу: 443028, Самарская обл., г. Самара, пос. Мехзавод, Московское шоссе, 20 км, территория ОАО «Салют» (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. Поставщик производит доставку, шефмонтаж, наладку, пуск Оборудования в эксплуатацию и обучение специалистов Заказчика по эксплуатации Оборудования.

1.5. 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 42 800 000 руб. 00 коп. (Сорок два миллиона восемьсот тысяч руб. 00 коп.), в том числе НДС 18% - 6 528 813 руб. 56 коп. (Шесть миллионов пятьсот двадцать восемь тысяч восемьсот тринадцать руб. 56 коп.).

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

2.3. Шефмонтаж оборудования проводится 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 30.11.2012 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, обучение специалистов 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 обучения специалистов 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:

- **90% 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.

- **10% цены Договора** оплачиваются в течение 10 (Десяти) рабочих дней после пуска Оборудования в эксплуатацию и обучения специалистов 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 программированию и 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 засылком 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 обучение специалистов 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 не менее **12 (Двенадцати) 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. При выявлении дефектов или неисправностей оборудования в течение гарантийного срока, Поставщик должен направить своего представителя в ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» в течение 5 (Пяти) календарных дней с момента получения претензии.

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. Гарантийный срок продлевается на период простоя, связанного с устранением обнаруженных в нем дефектов или неисправностей.

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 обучения обслуживающего 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 прийти 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 создалась 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 12 840 000,00 (Двенадцать миллионов восемьсот сорок тысяч) рублей (НДС не облагается). Срок действия обеспечения исполнения Договора устанавливается с даты подписания настоящего Договора до 30.11.2013 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 оригинал договора поручительства с приложением к нему соответствующих копий бухгалтерских отчетностей поручителя, учредительных документов поручителя, документов, подтверждающих полномочия лица на осуществление действий от имени поручителя;
- 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 10 листов.

17.7. Перечень приложений, являющихся неотъемлемой частью настоящего Договора:

Приложение № 1 – Протокол № 2 от 16.07.2012 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: 141075, 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 «Автоматизация.
Модернизация. Технологии»**

ИНН 7743573928 КПП 774301001
Юридический адрес: 125212, г. Москва,
Кронштадтский б-р, д. 7А, стр. 2
Р/с 40702810100000014890 в
ОАО БАНК ЗЕНИТ г. Москва
БИК 044525272 К/с 30101810000000000272
Тел. (495) 380-08-30

Генеральный директор

_____/ **С.А.Мариничев** /
М.П.

«___» _____ 2012 г.

ЗАКАЗЧИК:

Генеральный директор
ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение»



/ Б.В. Обносов /

М.П.

ПРОТОКОЛ №2

ПОДВЕДЕНИЯ ИТОГОВ ОТКРЫТОГО АУКЦИОНА В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ НА ПРАВО ЗАКЛЮЧИТЬ КОНТРАКТ НА ПОСТАВКУ ФРЕЗЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПРОЕКТУ «РЕКОНСТРУКЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА (ИЗДЕЛИЯ 27)» ОАО «САЛЮТ» Г. САМАРА ОАО «КОРПОРАЦИЯ «ТАКТИЧЕСКОЕ РАКЕТНОЕ ВООРУЖЕНИЕ» Г. КОРОЛЕВ МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ

г. Королев

«16» июля 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 №0448100001112000017 и документация об аукционе в электронной форме были размещены на официальном сайте Российской Федерации www.zakupki.gov.ru 20.06.2012 г.

Изменения документации об аукционе в электронной форме были размещены на официальном сайте Российской Федерации www.zakupki.gov.ru 26.06.2012 г.

Информация о заказе:

Предмет контракта: Поставка фрезерного оборудования (2 ед.) по проекту «Реконструкция производства (изделия 27)» ОАО «Салют» г. Самара ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московская область.

Место поставки товара: 443028, Самарская обл., г. Самара, пос. Мехзавод, Московское шоссе, 20 км, территория ОАО «Салют».

Срок поставки товара: не позднее 30.11.2012 г.

Источник финансирования заказа: федеральный бюджет.

Начальная (максимальная) цена контракта: 42 800 000,00 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: 2 140 000,00 руб.

Обеспечение исполнения контракта: 12 840 000,00 руб.

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 16.07.2012 г. по адресу: 141075, 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:

- 2 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.
- 10 Директор департамента развития ОАО «Салют» Струихин В.Ф.

Секретарь комиссии:

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

Заседание проводится в присутствии 7 из 11 членов комиссии. Кворум имеется, единая 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 фрезерного оборудования по проекту «Реконструкция производства (изделия 27)» ОАО «Салют» г. Самара ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московская область.

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 №3054688) от участника размещения заказа ООО «АМТ» (Почтовый адрес: 125212, г. Москва, Кронштадтский бульвар, д. 7а, стр. 2).

2. В соответствии с Протоколом №1 от 16.07.2012 г. аукцион в электронной форме на право заключить контракт на поставку фрезерного оборудования по проекту «Реконструкция производства (изделия 27)» ОАО «Салют» г. Самара ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московская область **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 «АМТ» 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 фрезерного оборудования по проекту «Реконструкция производства (изделия 27)» ОАО «Салют» г. Самара ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московская область единая комиссия приняла **решение о соответствии заявки на участие в аукционе в электронной форме ООО «АМТ» (порядковый номер заявки №1, защищенный номер заявки №3054688) 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 «АМТ» 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.	отсутствует
Демин А.Н.	соответствует
Гаврик В.В.	отсутствует
Карпович С.С.	соответствует
Пудов Б.Г.	соответствует
Григорьев И.А.	соответствует
Долгова С.А.	отсутствует
Струихин В.Ф.	отсутствует
Майорова Т.В.	отсутствует

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 «АМТ».

Заседание окончено в 11 ч. 00 мин. местного времени «16» июля 2012 г.

Подписи членов единой комиссии:

Севрюк Ю.Т.

Никифоров В.Н.

Смирнов В.М.

Демин А.Н.

Гаврик В.В.

Карпович С.С.

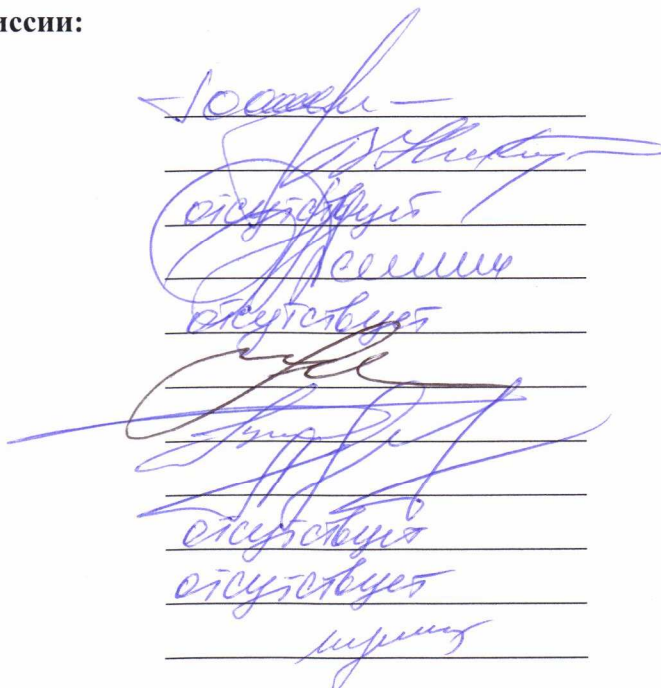
Пудов Б.Г.

Григорьев И.А.

Долгова С.А.

Струихин В.Ф.

Майорова Т.В.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на поставку фрезерного оборудования по проекту «Реконструкция
производства (изделия 27)» ОАО «Салют» г. Самара ОАО «Корпорация
«Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московская область**

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПОСТАВКЕ ТОВАРА

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

- доставка, шефмонтаж, наладка и пуск в эксплуатацию оборудования по адресу: 443028, Самарская обл., г. Самара, пос. Мехзавод, Московское шоссе, 20 км, территория ОАО «Салют»;
- обучение специалистов Заказчика: по ЧПУ (4 дня); по 5-ти осевой обработке (1 день);
- предоставление полных комплектов документации, необходимой для программирования, эксплуатации (инструкции по программированию и эксплуатации), технического обслуживания и ремонта оборудования, в двух экземплярах (один экземпляр технической документации должен быть на русском языке).

2. 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.

3. Поставляемое оборудование должно быть серийного выпуска предприятия-изготовителя, новым (т.е. оборудованием, которое не было в употреблении, не прошло ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств).

4. Поставщик оборудования должен произвести шефмонтаж, наладку и пуск в эксплуатацию указанного оборудования с обработкой деталей Заказчика (Приложения №1 и №2 к настоящему Техническому заданию) по технологии, управляющим программам и инструментом Поставщика.

5. Шефмонтаж, наладка и пуск в эксплуатацию, инструктаж специалистов Заказчика должны провести сертифицированные производителем оборудования специалисты Поставщика — граждане РФ.

6. 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.

7. Срок гарантии на поставляемое оборудование не менее 12 месяцев с даты подписания Акта о пуске оборудования в эксплуатацию (Акт №2). Гарантия производителя оборудования должна быть представлена на срок – не менее 12 месяцев.

8. Возможность осуществления послегарантийного обслуживания оборудования Поставщиком по дополнительному договору.

9. По предмету настоящего аукциона в электронной форме к поставке требуется фрезерное оборудование (пятикоординатные вертикальные обрабатывающие центры) указанного товарного знака и не допускается к поставке оборудование, которое является эквивалентным оборудованию, указанному в настоящем Техническом задании, с целью обеспечения взаимодействия и совместимости поставляемого оборудования с имеющимся на предприятии и используемым Заказчиком. В части вспомогательного и режущего инструмента (далее оснастка) к поставляемому оборудованию: допускается поставка оснастки, которая является эквивалентной оснастке, указанной в настоящем Техническом задании, т.е. при указании на товарные знаки считать сопровождаемыми их словами «или эквивалент» по всем указанным характеристикам.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ И ИНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Перечень оборудования, закупаемого по предмету аукциона в электронной форме

№ п/п	Наименование оборудования и работ	Количество
1	Пятикоординатный вертикальный обрабатывающий центр Hermle C20	1 ед.
2	Пятикоординатный вертикальный обрабатывающий центр Hermle C30	1 ед.

Технические характеристики закупаемого оборудования

1. Пятикоординатный вертикальный обрабатывающий центр Hermle C20

№ пп	Основные технические характеристики и оснащение	Требуемые параметры
1	Перемещения	
	Наибольшее программируемое перемещение по координатам, мм:	
	X не менее	600
	Y не менее	450
	Z не менее	450
	Минимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, не более, мм	100
	Максимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, не менее, мм	550
	Число одновременно управляемых осей координат	5
	Допуск позиционирования по осям X,Y,Z не более, мм	±0,004
	Разрешение системы измерения, мм	0,0001
2	Шпиндель	
	Конус шпинделя по DIN 69871	SK 40
	Частота вращения, об/мин	20-10000
	Мощность привода, кВт	17-32
	Крутящий момент, Нм	104-200
3	Устройство автоматической смены инструмента	
	Количество инструментов не менее, шт.	30
	Максимальный диаметр инструмента, устанавливаемого в магазине не менее, мм (с пропуском гнезд)	80(125)
	Максимальная длина инструмента не менее, мм	250
	Максимальный вес инструмента не менее, кг	6
	Время смены инструмента, не более, сек	5
4	Стол наклонно-поворотный	
	Диаметр стола не менее, мм	280
	Диапазон поворота оси A, град.	±115
	Диапазон поворота оси C, град.	360
	Максимальная нагрузка на стол не менее, кг	300
	Точность деления оси C, сек.	9

	Точность деления оси А, сек.	16
	Момент зажима оси С, Нм	3000
	Момент зажима оси А, Нм	3600
	Число оборотов оси А, об/мин	25
	Число оборотов оси С, об/мин	25
5	Зажимная плита для наклонно-поворотного стола	
	Зажимная поверхность, мм	370x370
	Центровое отверстие	ø32H7
	Максимальная нагрузка на стол, кг.	300
6	Система ЧПУ	Heidenhain iTNC 530
7	Комплектация и оснащение	
	• Скребок ленточный конвейер для удаления стружки	
	• Стружкоуборочная тележка	
	• Пистолет для смывания стружки	
	• Устройство обдува инструмента	
	• Запирающий воздух для масштабных линеек	
	• Электронная компенсация тепловых расширений iTNC	
	• Электронный пульт для ручного управления iTNC	
	• Измерительный щуп Renishaw, включая подготовку	
	• BLUM измерение и контроль поломки инструмента	
	• RS-232 - последовательный интерфейс	
	• RJ-45 сетевой ввод	
	• USB порт ввода УП	
	• Вспомогательный и режущий инструмент согласно нижеприведенного перечня	
	• Концентрат СОЖ - 200 л.	

Перечень вспомогательного и режущего инструмента для пятикоординатного вертикального обрабатывающего центра Hermle C20

№ п/п	Наименование	Обозначение	Кол-во
1	Корпус сверла D30	S32-DRZ3060-10	1
2	Пластина	ZCMT10T304SP PR1230	30
3	Патрон	403.04.32	1
4	Фреза (D20R1)	0380 56 200	4
5	Патрон термозажимной D20	50 20 750S	1
6	Сверло твердосплавное (D8,9)	DN424089	5
7	Патрон термозажимной D10	50 10 750S	2
8	Фреза ф8	EM895080	10
9	Патрон	50 08 750S	2
10	Фреза (фаска D12)	E5400120	5

11	Патрон	403.02.20	1
12	Цанга	470EP-12	1
13	Фреза (резьба 12 шаг 1,5)	L1212510	10
14	Патрон термозажимной D10	50 10 750SB	1
15	Фреза (D2R0)	EM837020	10
16	Патрон термозажимной D4	50 04 750S.01	1
17	Патрон термозажимной D4	100 04 750S.01	1
18	Фреза (D2R1)	EM813020	10
19	Патрон термозажимной D6	50 06 750S	2
20	Фреза (6R1)	EM819901	10
21	Патрон термозажимной D6	50 06 750S	1
22	Фреза (D10R0)	EM811100	10
23	Патрон термозажимной D10	50 10 750S	1
24	Патрон цанговый ER32	403.02.20	5
25	Набор цанг ER32	470E-S	2
26	Штривель	402.20.16.0	20
27	Корпус фрезы	2 52 384	1
28	Пластина	04 84 835	10
29	Патрон	50 22 750	1
30	Корпус фрезы	6 63 331	1
31	Пластина	05 31 842	20
32	Пластина	05 31 896	20
33	Патрон	50 27 750	1
34	Корпус фрезы	MEC20-S16-11T	1
35	Пластина	BDMT11T308ER-JT PR1225	20
36	Фреза (резьба 6 шаг 1)	L1211310	3
37	Фреза (резьба 8 шаг 1,25)	L1211360	3
38	Фреза (резьба 16 шаг 2)	L1211600	3
39	Патрон	50 12 750S	2
40	Фреза (D12R0)	EMD42120	3
41	Сверло твердосплавное (D5)	DH424050	3
42	Сверло твердосплавное (D6,8)	DH42468	3
43	Сверло твердосплавное (D14)	DH424140	3
44	Установка термозажима	TSI3510	1
45	Постпроцессор для программного продукта UG	—	1

2. Пятикоординатный вертикальный обрабатывающий центр Hermle C30

№ п/п	Основные технические характеристики и оснащение	Требуемые параметры
1	Перемещения	
	Наибольшее программируемое перемещение по координатам, мм:	
	X не менее	650
	Y не менее	600
	Z не менее	500
	Минимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, не более, мм	100
	Максимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, не менее, мм	600
	Число одновременно управляемых осей координат	5
	Допуск позиционирования по осям X,Y,Z не более, мм	±0,004
	Разрешение системы измерения, мм	0,0001
2	Шпиндель	
	Внутренняя подача СОЖ через инструмент, бар.	80
	Конус шпинделя по DIN 69871	SK 40
	Частота вращения, об/мин	20-10000
	Мощность привода, кВт	17-32
	Крутящий момент, Нм	104-200
3	Устройство автоматической смены инструмента	
	Количество инструментов не менее, шт.	32
	Максимальный диаметр инструмента, устанавливаемого в магазине не менее, мм (с пропуском гнезд)	90(125)
	Максимальная длина инструмента не менее, мм	300
	Максимальный вес инструмента не менее, кг	8
	Время смены инструмента, не более сек	5,5
4	Стол наклонно-поворотный Ø630 dinamic	
	Плита стола не менее, мм	Ø630 (540x540)
	Диапазон поворота оси A, град.	+30 –115
	Диапазон поворота оси C, град.	360
	Максимальная нагрузка на стол не менее, кг	1000
	Точность деления оси C, сек.	9
	Точность деления оси A, сек.	16
	Момент зажима оси C, Нм	5200
	Момент останова оси A, Нм	7250
	Число оборотов оси A, об/мин	25
	Число оборотов оси C, об/мин	65
	Т-образные пазы для наклонно-поворотного стола:	

	- количество	8
	- размер	14 H7
5	Линейные оси	
	Ускоренный ход, не менее, м/мин.	45
	Ускорение макс., м/с ²	6
	Усилие подачи, Н.	7000
6	Система ЧПУ	Heidenhain iTNC 530
7	Комплектация и оснащение	
	• Скребок ленточный конвейер для удаления стружки	
	• Стружкоуборочная тележка	
	• Пистолет для смывания стружки	
	• Устройство обдува инструмента	
	• Запирающий воздух для масштабных линеек	
	• Электронная компенсация тепловых расширений iTNC	
	• Электронный пульт для ручного управления iTNC	
	• Измерительный щуп Renishaw, включая подготовку	
	• BLUM измерение и контроль поломки инструмента	
	• Аппаратное обеспечение KinematicOpt	
	• RS-232 - последовательный интерфейс	
	• RJ-45 сетевой ввод	
	• USB порт ввода УП	
	• Вспомогательный и режущий инструмент согласно нижеприведенного перечня	
	• Концентрат СОЖ - 200 л.	

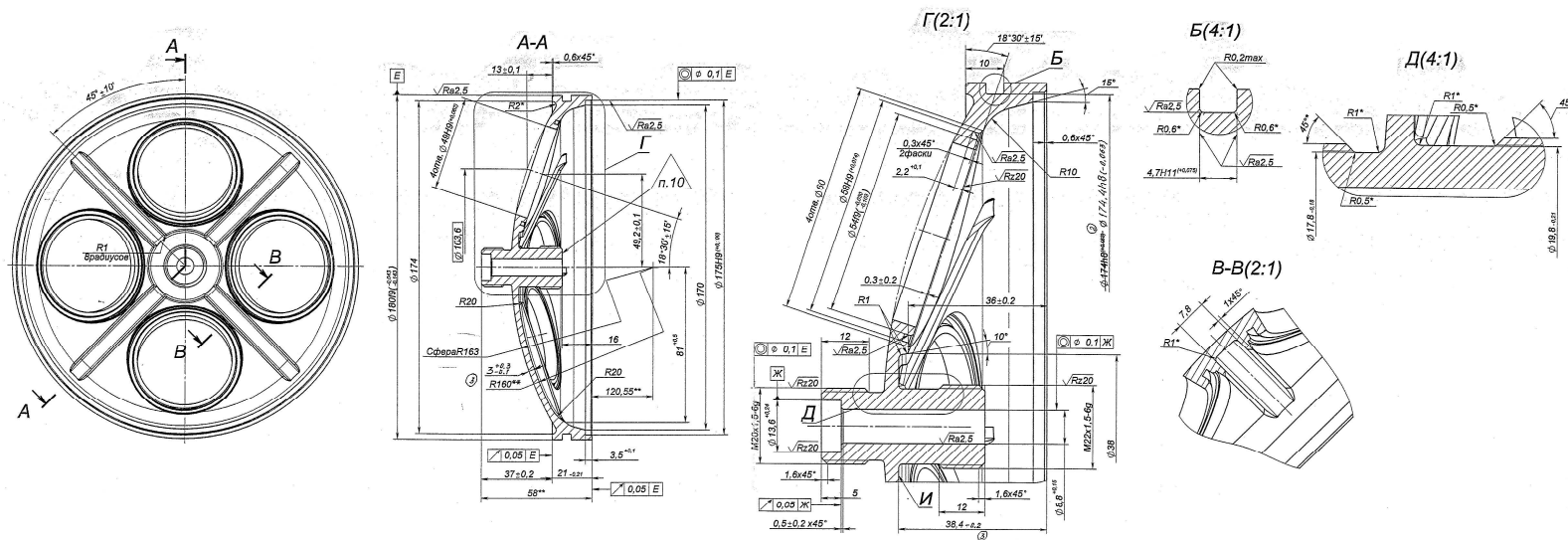
Перечень вспомогательного и режущего инструмента для пятикоординатного вертикального обрабатывающего центра Hermle C30

№ п/п	Наименование	Обозначение	Кол-во
1	Корпус сверла ф22,5 (2D)	S25-DRZ225450-08	1
2	Пластина	ZCMT080304SP PR1230	50
3	Патрон	403.04.25	1
4	Штревель	402.20.16.0	1
5	Фреза монолитная ф12 (X)	EM811120	10
6	Патрон	403.02.20	1
7	Цанга	470E-20	1
8	Штревель	402.20.16.0	1
9	Фреза специальная конусная (34°)	—	5
10	Патрон	403.02.20	1
11	Цанга	470E-20	1

12	Штривель	402.20.16.0	1
13	Фреза специальная конусная (56°)	—	5
14	Патрон	403.02.20	1
15	Цанга	470E-20	1
16	Штривель	402.20.16.0	1
17	Сверло центр. Ф10 (HSSCo8; 120°)	D2307100	10
18	Патрон	403.02.10	1
19	Цанга	426E-10	1
20	Штривель	402.20.16.0	1
21	Сверло твердосплавное ф4 (H7)	DH404040	10
22	Патрон термо.	50 04 750 S.01	2
23	Штривель	402.20.16.0	2
24	Сверло твердосплавное Ф13	DH451130	10
25	Патрон термо.	403.70.14	2
26	Штривель	402.20.16.0	2
27	Сверло твердосплавное Ф12,2	DH451122	10
28	Патрон термо.	403.70.14	1
29	Штривель	402.20.16.0	1
30	Сверло твердосплавное Ф11	DH451110	10
31	Патрон термо.	50 12 750 S	2
32	Штривель	402.20.16.0	2
33	Сверло твердосплавное Ф6	DH452060	10
34	Патрон термо.	50 06 750 S	2
35	Штривель	402.20.16.0	2
36	Фреза монолитная ф8 (GC; 45°)	E5400080	10
37	Патрон термо.	50 10 750 S	1
38	Штривель	402.20.16.0	1
39	Фреза монолитная ф8 (X)	EM811080	10
40	Патрон термо.	50 08 750 S	2
41	Штривель	402.20.16.0	2
42	Резбофреза M12x1	L4112530	10
43	Патрон термо.	50 12 750 S	2
44	Штривель	402.20.16.0	2
45	Фреза монолитная ф10 (X)	EM811100	10
46	Патрон термо.	50 10 750 S	2
47	Штривель	402.20.16.0	2
48	Сверло твердосплавное Ф8	DH451080	10
49	Патрон термо.	50 08 750 S	2
50	Штривель	402.20.16.0	2
51	Сверло центр. Ф6 (HSSCo8; 120°)	D2307060	10
52	Патрон	403.02.10	1
53	Цанга	426E-06	1
54	Штривель	402.20.16.0	1
55	Сверло твердосплавное Ф5	DH451050	10
56	Патрон термо.	50 06 750 S	1

57	Штривель	402.20.16.0	1
58	Резбофреза М6х1	L1111310	10
59	Патрон термо.	50 06 750 S	1
60	Штривель	402.20.16.0	1
61	Фреза монолитная ф10R1 (X)	EM839100	6
62	Патрон термо.	50 10 750 S	2
63	Штривель	402.20.16.0	1
64	Корпус сверла ф40 (2D)	S40-DRZ4080-12	1
65	Пластина	ZCMT12T304SP PR1230	30
66	Патрон	403.04.40	1
67	Штривель	402.20.16.0	1
68	Фреза специальная конусная (20°)	—	5
69	Патрон	403.02.20	1
70	Цанга	470E-20	1
71	Штривель	402.20.16.0	6
72	Корпус фрезы ф25	MEC25-S20-11T	1
73	Пластина	BDMT11T308ER-JT PR1225	20
74	Патрон	403.02.20	1
75	Цанга	470E-20	1
76	Штривель	402.20.16.0	1
77	Патрон (ER32)	403.02.20	4
78	Набор цанг (ER32)	470E-S	2
79	Фреза монолитная ф16 (V7)	EMD38160	2

Приложение №1 - Деталь №1



1. *Размеры обеспеч. инстр.
2. **Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.
4. 363...444 НВ. Группа контроля 3 ОСТ 1 00021-78. 40,5...50 HRC для штамповки.
5. Допускается изготавливать из стали 26Х2НВМБР - II гр. ТУ 1-92-156-90.
6. На поверхн. и допускаются следы от инструмента глубиной не более 0,3 мм.
7. Покрытие Хим. Фос. окс.
8. Испытать согласно 180ДУ.01ТУ.
9. Маркировать обозначение детали и номер партии на бирке.
10. Клеймить контроль термообработки ударным способом, контроль испытаний и окончательную приемку краской.

Деталь №1

Штамповка 26Х2НВМБР-II гр.
ТУ 1-92-156-90

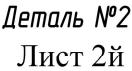
12. Смещение кромок свариваемых деталей поз. 1 и 3, поз. 2 и 3, по внутренней поверхности до сварки не более 0,2 мм.
13. После проведения испытаний по п. 11 корпус испытать на герметичность давлением воздуха (19,6+1)МПа [(200+10)кгс/см²] методом спада давления по ОСТ 92-4291-75 в течение 15 минут. Предварительная выдержка 30 минут. Падение давления не допускается. Уплотнение производить по поверхностям А1, Т, С. Давление во внутреннюю полость корпуса подавать и замерять через отверстие в технологическом приспособлении. Воздух должен быть не ниже 7 класса загрязнённости по ГОСТ 17433-80 с точкой росы не выше минус 55°С. Контроль за качеством воздуха — по ГОСТ 24484-80.
14. Профиль резьбы (выносные элементы 3, Ж, И) предельные отклонения для шагов, углов наклона резьбы — по ГОСТ 10177-82.
15. Заходные нитки резьбы (выносные элементы 3, Ж, И) снять на ¼ длины витка, при этом допускается шероховатость поверхности $\sqrt{Ra} 6,3$.
16. Изготовление, испытание и приёмка — по МИКВ.386211.026 ТУ (9М96.6459. ОТУ).
- ② 17. Поверхности М, Н, Е, Ж, смазать смазкой ОКБ 122-7 ГОСТ 10179-72.
18. Отверстия Ц обрабатывать совместно с отверстиями А в клапане 9М96.ЭС.6459.11.
- ① 19. На поверхности Х нанести маркировку номеров клапанов электрографом, шрифтом 4-ПрЗ ГОСТ 26020-80, тип маркировки А-Б, где: А - порядковый номер корпуса 9М96.ЭС.6459.50 (раз-напротив первого клапана по базе 2 верх); Б - порядковый номер клапана 9М96.ЭС.6459.11.
- Место под маркировку разрешается зачистить.

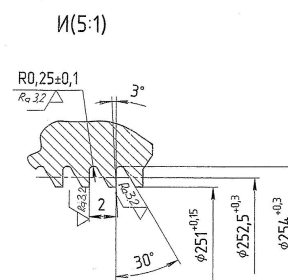
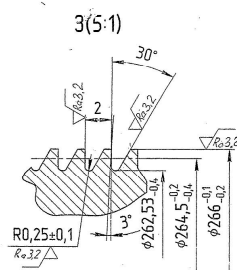
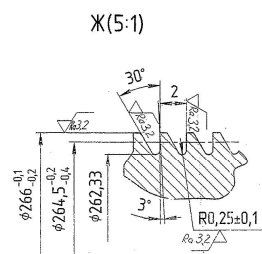
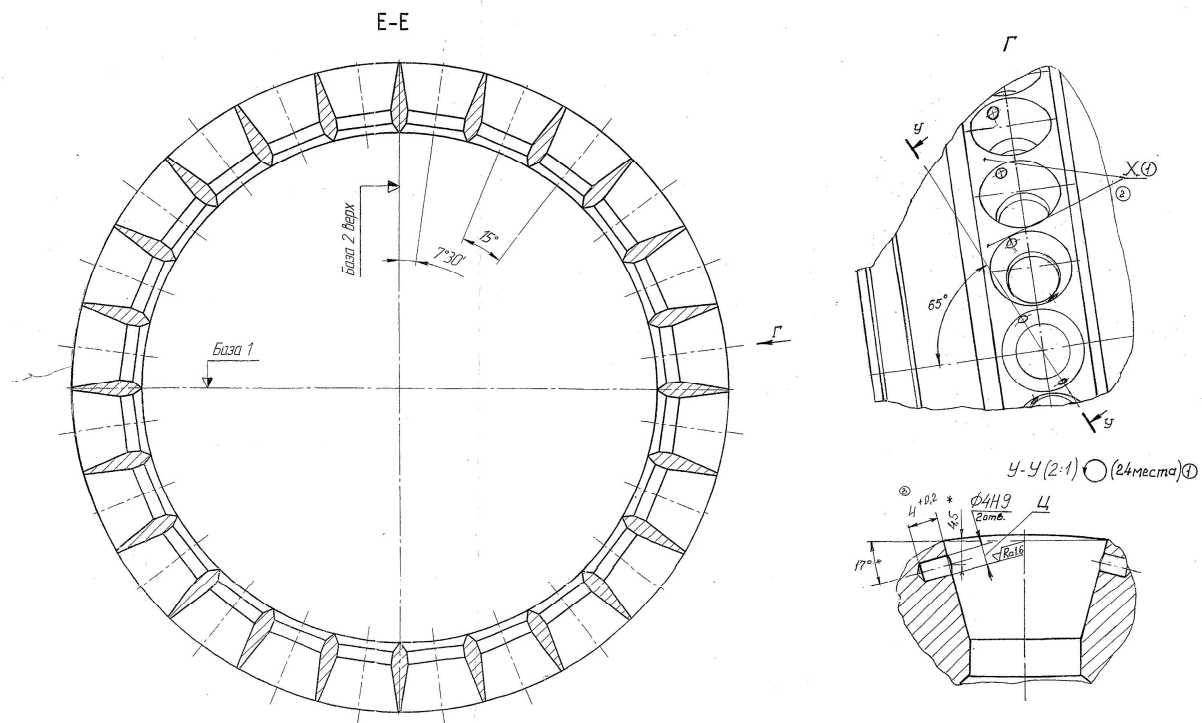
1. $\sigma_B \geq 1370...1720$ МПа (140...175 кгс/мм²), $\delta_5 \geq 6\%$. Группа контроля 2а ОСТ 10021-78 для дет. поз. 3, $\sigma_B \geq 1370...1720$ МПа (140...175 кгс/мм²) — контролировать по твёрдости для дет. поз. 1, 2. Группа контроля 3 ОСТ 10021-78. σ_B сварного шва № 2 ≥ 1274 МПа (130 кгс/мм²), угол загиба $\alpha \geq 30^\circ$.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей — по ОСТ 1 00022-80.
3. *Размеры для справок.
4. **Размеры обеспеч. инстр.
5. Сварка автоматическая в среде защитных газов по РТМ 1166-81. Категория сварных швов — I.
6. Выступание сварных швов №1 и №2 над наружной поверхностью не более 0,6 мм, над внутренней поверхностью не более 0,5 мм. Допускается зачистка с шероховатостью поверхности не более $\sqrt{Ra} 3,2$.
7. Покрытие Хим.Фос.Окс. (кроме поверхностей М, Н) / Эмаль ЭП-140 ① белая, 104 ОСТ 19-0055-85 для поверхностей Ц, Д, Я, ②. Допускается отсутствие гальванического покрытия на поверхностях Н и отбж, и 14.
8. Фаски, сбеги резьбы и проточки тип 1 — по ОСТ 1 00010-81.
9. Рентгеноконтроль — по ПИ 14.415-85 и РТМ 1166-81 для сварных швов №1 и №2.
10. Изготовление — по инструкции ПИ 12.053-78.
11. Корпус испытать на прочность гидравлическим давлением (31'') МПа [(315'') кгс/см²] в течение 1,15 минут по ОСТ 92-4291-75. Течь и оплывание по основному материалу и сварным швам не допускается.
- Уплотнение производить по поверхностям А, Т, С.

Деталь №2

Лист 1й

Материал 26Х2НВМБР-III





Деталь №2
Лист 3й

Спецификация поставляемого Оборудования

№ п/п	Наименование оборудования, работ	Цена за ед., руб.	Кол-во, шт.	Стоимость, руб.	Стоимость, в том числе НДС 18%, руб.
1	Пятикоординатный вертикальный обрабатывающий центр С 20U Изготовитель: «Maschinenfabrik Berthold Hermle AG», Германия.	15 254 237,29	1	15 254 237,29	18 000 000,00
2	Пятикоординатный вертикальный обрабатывающий центр С 30U Изготовитель: «Maschinenfabrik Berthold Hermle AG», Германия.	21 016 949,15	1	21 016 949,15	24 800 000,00
	Итого:				42 800 000,00

Итого: Цена Контракта составляет 42 800 000 руб. 00 коп. (Сорок два миллиона восемьсот тысяч рублей) 00 копеек, включая НДС 18%: 6 528 813 руб.56 коп. (Шесть миллионов пятьсот двадцать восемь тысяч восемьсот тринадцать рублей) 56 копеек.

График поставки

**фрезерного оборудования по проекту «Реконструкция производства (изделие 27)
ОАО «Салют» г. Самара» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение», г.
Королев Московской области**

№ п/п	Наименование работ (этапы поставки)	Срок выполнения работ (этапа поставки)
1	Доставка, разгрузка и установка оборудования по адресу поставки	до 30.11.2012г.
2	Шефмонтаж, наладка, пуск Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Заказчика по эксплуатации Оборудования.	до 30.11.2012г.

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