

КОНТРАКТ № 90-173/14

Дата заключения настоящего контракта определяется в соответствии со ст. 70. Федеральным законом от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд»

г. Королев

«___»_____ 2015 г.

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 «ЭСТА-МСК», именуемое в дальнейшем «**Поставщик**», в лице генерального директора Андреева Андрея Геннадьевича, 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 № 1 от 10.12.2014 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 **токарно-револьверный обрабатывающий центр (1 ед.) с ЧПУ по проекту «Техническое перевооружение и реконструкция производства корпусных деталей» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области** (далее Оборудование) с выполнением сопутствующих работ/услуг в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 2 к настоящему Договору).

1.2. Поставка Оборудования осуществляется Поставщиком Заказчику по адресу: 141080, Московская область, г. Королев, ул. Ильича, д. 7 (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 29 253 570 руб. 00 коп. (Двадцать девять миллионов двести пятьдесят три тысячи пятьсот семьдесят руб. 00 коп.), в том числе НДС 18% - 4 462 408 руб. 98 коп. (Четыре миллиона четыреста шестьдесят две тысячи четыреста восемь руб. 98 коп.).

2.2. 2.2. Цена Договора понимается на условиях поставки DDP согласно базовым условиям поставки ИНКОТЕРМС-2010 (склад Заказчика), включая стоимость Оборудования (базовое исполнение и оснастку), в том числе тары, упаковки, маркировки, страхования Оборудования, стоимость необходимого для этого материала, стоимость сопутствующих работ, услуг в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 2 к настоящему Договору), а также таможенные и другие пошлины (*если товар поставляется из-за границы*).

2.3. Монтаж 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.

2.7. Цена Договора может быть изменена в случае, если по предложению Заказчика увеличивается предусмотренное Договором количество товара не более чем на десять процентов или уменьшается предусмотренное Договором количество поставляемого товара не более чем на десять процентов. При этом по соглашению Сторон допускается изменение с учетом положений бюджетного законодательства Российской Федерации цены Договора пропорционально дополнительному количеству товара исходя из установленной в Договоре цены единицы товара, но не более чем на десять процентов цены Договора. При уменьшении предусмотренного Договором количества товара стороны Договора обязаны уменьшить цену Договора исходя из цены единицы товара. Цена единицы дополнительно поставляемого товара или цена единицы товара при уменьшении предусмотренного контрактом количества поставляемого товара должна определяться как частное от деления первоначальной цены контракта на предусмотренное в контракте количество товара.

3. УСЛОВИЯ И СРОКИ ПОСТАВКИ.

3.1. Поставщик обязан поставить Оборудование с выполнением сопутствующих работ по настоящему Договору по Адресу поставки - **не позднее 31.05.2015 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 работы по монтажу оборудования, произведена его наладка, пуск в эксплуатацию, обучение (инструктаж) обслуживающего 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 обучения (инструктажа) обслуживающего 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:

- **90% цены Договора** оплачиваются в течение 10 (Десяти) рабочих 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 проведение обучения (инструктажа) обслуживающего персонала Заказчика, против представления Поставщиком соответствующего счета и Акта о пуске Оборудования в эксплуатацию, Акта о приемке выполненных работ (форма № КС-2) и Справки о стоимости выполненных работ и затрат (форма № КС-3), подписанного 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.

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. Провести монтаж, наладку, пуск Оборудования в эксплуатацию и обучение (инструктаж) обслуживающего персонала Заказчика.

8.1.7. Все дефекты, выявленные в Оборудовании при его установке или в период Гарантийного срока, Поставщик обязуется устранить в течение 5 (Пяти) календарных 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.

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.

8.2.7. Для проверки предоставленных Поставщиком результатов поставки Оборудования, предусмотренных Договором, в части их соответствия условиям Договора Заказчик обязан провести экспертизу. Экспертиза результатов, предусмотренных Договором, может проводиться Заказчиком своими силами или к ее проведению могут привлекаться эксперты, экспертные организации на основании контрактов.

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 **24 (Двадцати четырех) 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. По фактам выявленных дефектов и неисправностей оборудования или его элементов в течение гарантийного периода Заказчиком составляется Акт-рекламация. Заказчик официальным письмом с приложением Акта-рекламации вызывает специалистов Поставщика или обращается в сервисный центр Поставщика на территории РФ.

Все дефекты, выявленные в Оборудовании при его установке или в период Гарантийного срока, Поставщик обязуется устранить в течение 10 (Десяти) 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. Монтаж, пуско-наладочные работы по вводу Оборудования в эксплуатацию, обучение (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), Акт о приемке выполненных работ (Акт №3) (форма № КС-2), Справку о стоимости выполненных работ и затрат (форма № КС-3).

10.6. Заказчик обязан подписать Акт о пуске Оборудования в эксплуатацию (Акт №2), Акт о приемке выполненных работ (Акт №3) (форма № КС-2) и Справку о стоимости выполненных работ и затрат (форма № КС-3) 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 придет 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 исполнения Поставщиком обязательств (в том числе гарантийного обязательства), предусмотренных настоящим Договором, а также в иных случаях неисполнения или ненадлежащего исполнения Поставщиком обязательств, предусмотренных настоящим Договором, Заказчик направляет Поставщику требование об уплате неустоек (штрафов, пеней). Пени начисляются за каждый день просрочки исполнения Поставщиком обязательства, предусмотренного настоящим Договором, начиная со дня, следующего после дня истечения установленного настоящим Договором срока исполнения обязательства, и устанавливается в размере, определенном в порядке, установленном Постановлением Правительства Российской Федерации № 1063 от 25 ноября 2013 г.

Пени начисляются за каждый день просрочки исполнения Поставщиком обязательства, предусмотренного Договором, и устанавливается в размере не менее одной трехсотой действующей на дату уплаты пени ставки рефинансирования Центрального банка Российской Федерации от цены Договора, уменьшенной на сумму, пропорциональную объему обязательств, предусмотренных Договором и фактически исполненных Поставщиком, и определяется по формуле: $P = (C - B) \times S$,

где:

C - цена Договора;

B - стоимость фактически исполненного в установленный срок Поставщиком обязательства по Договору, определяемая на основании документа о приемке товаров, результатов выполнения работ, в том числе отдельных этапов исполнения Договора;

S - размер ставки.

Размер ставки определяется по формуле: $S = C_{\text{ЦБ}} \times \text{ДП}$, где:

$C_{\text{ЦБ}}$ - размер ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени, определяемый с учетом коэффициента K;

ДП - количество дней просрочки.

Коэффициент K определяется по формуле: $K = \frac{\text{ДП}}{\text{ДК}} \times 100\%$, где:

ДП - количество дней просрочки;

ДК - срок исполнения обязательства по Договору (количество дней).

При K, равном 0 - 50 процентам, размер ставки определяется за каждый день просрочки и принимается равным 0,01 ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени.

При K, равном 50 - 100 процентам, размер ставки определяется за каждый день просрочки и принимается равным 0,02 ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени.

При K, равном 100 процентам и более, размер ставки определяется за каждый день просрочки и принимается равным 0,03 ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени.

Штрафы начисляются за неисполнение или ненадлежащее исполнение Поставщиком обязательств, предусмотренных настоящим Договором, за исключением просрочки исполнения Поставщиком обязательств (в том числе гарантийного обязательства), предусмотренных настоящим Договором. Размер штрафа устанавливается в размере 5 % от цены настоящего Договора.

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 обязательств, предусмотренных настоящим Договором, а также в иных случаях неисполнения или ненадлежащего исполнения Заказчиком обязательств, предусмотренных настоящим Договором, Поставщик вправе потребовать уплаты неустоек (штрафов, пеней). Пена начисляется за каждый день просрочки исполнения обязательства, предусмотренного Договором, начиная со дня, следующего после дня истечения установленного Договором срока исполнения обязательства. Такая пена устанавливается в размере одной трехсотой действующей на дату уплаты пеней ставки рефинансирования Центрального банка Российской Федерации от не уплаченной в срок суммы.

Штрафы начисляются за ненадлежащее исполнение Заказчиком обязательств, предусмотренных Договором, за исключением просрочки исполнения обязательств, предусмотренных Договором. Размер штрафа устанавливается в размере 2 % от цены настоящего Договора.

12.4. Сторона освобождается от уплаты неустойки (штрафа, пени), если докажет, что неисполнение или ненадлежащее исполнение обязательства, предусмотренного настоящим Договором, произошло вследствие непреодолимой силы или по вине другой Стороны.

12.8. 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. 16.4 настоящего Договора, Заказчик вправе применить к Поставщику неустойку в соответствии с п. 12.2. настоящего Договора.

12.9. В случае нарушения сроков выполнения сопутствующих поставке работ, установленных п. 1.1. Договора, Поставщик уплачивает Заказчику неустойку в соответствии с п. 12.2. настоящего Договора.

12.10. 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.

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 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. ПОРЯДОК РАСТОРЖЕНИЯ КОНТРАКТА

15.1. Расторжение Контракта допускается по соглашению Сторон, по решению суда или в связи с односторонним отказом Стороны по основаниям, предусмотренным гражданским законодательством РФ.

15.2. Стороны до расторжения Контракта урегулируют взаиморасчеты в связи с фактически выполненными объемами работ, претензиями и иными обстоятельствами.

15.3. После урегулирования спорных вопросов и осуществления взаиморасчетов ни одна из Сторон не имеет больше никаких обязанностей по отношению к другой Стороне по Контракту и подписывает об этом дополнительное соглашение.

16. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ИСПОЛНЕНИЯ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

16.1. До даты подписания Договора Поставщик представляет Заказчику обеспечение исполнения своих обязательств по настоящему Договору в размере 8 776 070 руб. 00 коп. (Восемь миллионов семьсот семьдесят шесть тысяч семьдесят руб. 00 коп.) (НДС не облагается) (Приложение №5 к настоящему Договору).

Примечание: В подтверждение предоставления обеспечения исполнения Договора Поставщик прикладывает:

- либо оригинальный экземпляр безотзывной банковской гарантии, выданной банком, включенным в предусмотренный статьей 74.1 Налогового кодекса Российской Федерации перечень банков, отвечающих установленным требованиям для принятия банковских гарантий в целях налогообложения и копию лицензии банка, выдавшего 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. В назначении платежа должно быть указано «Обеспечение исполнения контракта».

16.2. В случае представления Поставщиком обеспечения исполнения своих обязательств в виде банковской гарантии, срок действия такой банковской гарантии должен быть до **31.05.2016 г.**

16.3. В случае выбора Поставщиком обеспечения исполнения Договора в виде внесения денежных средств, средства перечисляются по следующим реквизитам:

ОАО «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

16.4. 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.

16.5. В случае, если Поставщик представил обеспечение исполнения Договора в виде залога денежных средств, то 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 по реквизитам, указанным им в письменном требовании.

16.6. 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) рабочих дней предоставить Заказчику иное (новое) надлежащее обеспечение исполнения настоящего Договора, на тех же условиях и в том же размере, что указаны в данном разделе Договора.

17. ЭКСПОРТНАЯ ЛИЦЕНЗИЯ.

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

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

18. ПРОЧИЕ УСЛОВИЯ.

18.1. 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.

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

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

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

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

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

ПРОТОКОЛ № 1
РАССМОТРЕНИЯ ЕДИНСТВЕННОЙ ЗАЯВКИ НА УЧАСТИЕ В
ОТКРЫТОМ ЭЛЕКТРОННОМ АУКЦИОНЕ НА ОПРЕДЕЛЕНИЕ
ПОСТАВЩИКА ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНОГО ОБРАБАТЫВАЮЩЕГО
ЦЕНТРА С ЧПУ ПО ПРОЕКТУ «ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕООРУЖЕНИЕ И
РЕКОНСТРУКЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ» ОАО
«КОРПОРАЦИЯ «ТАКТИЧЕСКОЕ РАКЕТНОЕ ВООРУЖЕНИЕ» Г. КОРОЛЕВ
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ

г. Королев

«10» декабря 2014 г.

Основание проведения электронного аукциона:

Электронный аукцион проводится в соответствии с Гражданским Кодексом Российской Федерации, Бюджетным Кодексом Российской Федерации, Федеральным законом от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд», Федеральным законом от 26.07.2006 г. №135-ФЗ «О защите конкуренции», и иными нормативно-правовыми актами Российской Федерации, регулирующими отношения в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных или муниципальных нужд, а также согласно Приказам ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» №286/1 от 29.07.2014г. и № 375 от 02.10.2014г.

Извещение о проведении электронного аукциона № 0448100001114000020 и документация об электронном аукционе были размещены в единой информационной системе (на официальном сайте Российской Федерации www.zakupki.gov.ru) 21.11.2014 г.

Информация о закупке:

Наименование и описание объекта закупки: Поставка токарно-револьверного обрабатывающего центра (1 ед.) с ЧПУ по проекту «Техническое перевооружение и реконструкция производства корпусных деталей» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области в соответствии с Техническим заданием документации об электронном аукционе и условиями, указанными в проекте контракта документации об электронном аукционе.

Место поставки товара: 141080, Московская обл., г. Королев, ул. Ильича, д. 7.

Срок поставки товара: не позднее 31.05.2015 г.

Источник финансирования заказа: федеральный бюджет.

Начальная (максимальная) цена контракта: 29 253 570,00 рублей.

Условия финансирования: Оплата осуществляется за фактически поставленный товар (без аванса), подтвержденный актами и иными необходимыми отчетными документами.

Условия, запреты, ограничения и преимущества в определении исполнителя: в соответствии с документацией об электронном аукционе.

Обеспечение заявки на участие в электронном аукционе: 1 462 670,00 рублей.

Обеспечение исполнения контракта: 8 776 070,00 рублей.

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

Время и место проведения процедуры:

Рассмотрение единой комиссией единственной заявки на участие в электронном аукционе и документов участника аукциона проводилось в период с 09.12.2014 г. по 10.12.2014 г. по адресу: 141080, Московская обл., г. Королев, ул. Ильича, д. 7.

Состав единой комиссии:

Председатель комиссии:

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

Заместитель Председателя комиссии:

Главный специалист по направлению ДЕТЗ-89 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Шевченко Д.А.

Члены комиссии:

Начальник управления внутреннего контроля УВК-78 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Карпович С.С.

Главный инженер УКС-56 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Виничук С.Н.

Заместитель начальника ПД-71 – Начальник юридического управления ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Демин А.Н.

Помощник заместителя генерального директора по экономике и финансам – Начальник ВФУ-57 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Гаврик В.В.

Заместитель начальника РЭД-44 – Главный механик ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Пудов Б.Г.

Генеральный директор ООО «ЦКТ «Звездный» Григорьев И.А.
Технический директор ООО «ЦКТ «Звездный» Долгова С.А.

Секретарь комиссии

Инженер ДЕТЗ-89 ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» Тригубчук Е.А.

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

Повестка заседания:

Рассмотрение единственной заявки на участие в открытом электронном аукционе на определение поставщика токарно-револьверного обрабатывающего центра с ЧПУ по проекту «Техническое перевооружение и реконструкция производства корпусных деталей» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области.

Процедура рассмотрения:

1. До окончания, указанного в извещении о проведении открытого электронного аукциона, срока подачи заявок 09 ч. 30 мин. 08.12.2014 г. была подана только **1 (Одна)** заявка на участие в электронном аукционе:

Порядковый номер заявки	Защищенный номер заявки	Участник закупки	Почтовый адрес участника закупки	Дата и время регистрации заявки
1	1773986	ООО «ЭСТА-МСК»	127018, г. Москва, ул. Сушевский вал, д. 43, стр. 2	05.12.2014 г. в 14 ч. 46 мин.

2. В связи с тем, что по окончании срока подачи заявок на участие в электронном аукционе подана только одна заявка, электронный аукцион на определение поставщика токарно-револьверного обрабатывающего центра с ЧПУ по проекту «Техническое перевооружение и реконструкция производства корпусных деталей» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области согласно ч. 16 ст. 66 Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» **признается несостоявшимся.**

3. В процессе рассмотрения единственной заявки на участие в электронном аукционе и документов участника аукциона были сделаны следующие выводы:

- заявка на участие в электронном аукционе ООО «ЭСТА-МСК» соответствует требованиям, установленным документацией об электронном аукционе и требованиям Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд»;

- участник закупки соответствует требованиям, установленным в соответствии со ст. 31 Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ;

- сведения об участнике закупки в реестрах недобросовестных поставщиков,

предусмотренных Федеральным законом от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ и Федеральным законом от 21.07.2005 г. № 94-ФЗ, отсутствуют.

Решение:

1. По результатам рассмотрения единственной заявки на участие в электронном аукционе на определение поставщика токарно-револьверного обрабатывающего центра с ЧПУ по проекту «Техническое перевооружение и реконструкция производства корпусных деталей» ОАО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» г. Королев Московской области в соответствии со ст. 71 Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ единая комиссия **приняла решение о соответствии** участника аукциона ООО «ЭСТА-МСК», подавшего единственную заявку на участие в электронном аукционе и поданной им заявки требованиям Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ и документации об электронном аукционе.

Сведения о решении каждого члена единой комиссии о соответствии или несоответствии участника аукциона ООО «ЭСТА-МСК» и поданной им заявки на участие в электронном аукционе требованиям Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ и документации об электронном аукционе:

ФИО члена единой комиссии	Решение членов единой комиссии
Никифоров В.Н.	<i>соответствует</i>
Шевченко Д.А.	<i>соответствует</i>
Карпович С.С.	<i>соответствует</i>
Виничук С.Н.	<i>соответствует</i>
Демин А.Н.	<i>соответствует</i>
Гаврик В.В.	<i>соответствует</i>
Пудов Б.Г.	<i>соответствует</i>
Григорьев И.А.	<i>соответствует</i>
Долгова С.А.	<i>соответствует</i>
Тригубчук Е.А.	<i>соответствует</i>

2. В связи с тем, что единой комиссией принято решение о соответствии

участника аукциона, подавшего единственную заявку на участие в аукционе, и поданной им заявки требованиям, установленным документацией об электронном аукционе, согласно п. 4) ч. 1 ст. 71 Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ контракт заключается с участником аукциона ООО «ЭСТА-МСК», подавшим единственную заявку на участие в открытом электронном аукционе в соответствии с п. 25) ч. 1 ст. 93 Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ в порядке установленном ст. 70 Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ по цене не выше начальной (максимальной) цены контракта.

Заседание окончено в 11 ч. 25 мин. местного времени «10» декабря 2014 г.

Подписи членов единой комиссии:

Никифоров В.Н.

Шевченко Д.А.

Карпович С.С.

Виничук С.Н.

Демин А.Н.

Гаврик В.В.

Пудов Б.Г.

Григорьев И.А.

Долгова С.А.

Тригубчук Е.А.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку токарно-револьверного обрабатывающего центра с ЧПУ по проекту «Техническое перевооружение и реконструкция производства корпусных деталей» 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) **доставка, монтаж, наладка и пуск в эксплуатацию оборудования с обработкой деталей** по адресу: 141080, Московская область, г. Королев, ул. Ильича, д. 7;

б) **обучение (инструктаж)** обслуживающего персонала (технологов-программистов, операторов, наладчиков, специалистов службы главного механика) на площадке Заказчика, без ограничения количества человек, на этапе пуско-наладочных работ и ввода оборудования в эксплуатацию по адресу: 141080, Московская область, г. Королев, ул. Ильича, д. 7;

в) предоставление документации, необходимой для эксплуатации, разработки управляющих программ (УП), технического обслуживания и ремонта оборудования, в бумажном виде и на электронном носителе (один экземпляр технической документации должен быть на русском языке) с дистрибутивом ПО;

г) предоставление паспорта или формуляра на русском языке не позднее даты поставки оборудования;

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. Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть серийного выпуска (**выпуск не ранее 2014 г.**) 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 допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.

4. Через две недели после заключения договора на поставку оборудования Заказчик предоставляет Поставщику эскизы заготовок тестовых деталей.

За три месяца до поставки оборудования Поставщик должен направить в адрес Заказчика данные по установке, подключению станка и изготовлению фундамента (при необходимости), предоставить Заказчику технологические процессы (карты наладки) по эскизам заготовок с применением поставляемого инструмента и управляющие программы на тестовые детали и защитить их. Разработать чертежи приспособлений (при необходимости) и передать их для изготовления у Заказчика.

Разгрузка, доставка от разгрузочной площадки до места монтажа, установка на фундамент и подключение производится силами Заказчика. Поставщик оборудования должен произвести монтаж, наладку и пуск в эксплуатацию указанного оборудования с обработкой тестовых деталей по разработанным Поставщиком технологическим процессам, управляющим программам и инструментом, поставленным вместе с оборудованием. Приемка изготовленных тестовых деталей осуществляется соответствующими службами Заказчика.

5. Монтаж, наладку, пуск оборудования и обучение (инструктаж) специалистов Заказчика должны провести сертифицированные производителем оборудования специалисты Поставщика – граждане РФ.

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

7. В случае обнаружения неисправностей в течение гарантийного срока и сервисного обслуживания или обнаружения скрытых дефектов в оборудовании, Поставщик обязуется устранить неисправности либо заменить неисправные узлы или детали. Срок устранения

замечаний во время гарантии не более 10 (Десяти) рабочих дней.

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. Оборудование должно соответствовать требованиям Российских и международных стандартов и пройти в России обязательную сертификацию.

10. Наличие круглосуточной линии поддержки на русском языке, центр сервисного обслуживания на территории РФ, возможность осуществления постгарантийного обслуживания оборудования Поставщиком по дополнительному договору.

НАИМЕНОВАНИЕ И ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Токарно-револьверный обрабатывающий центр с ЧПУ – 1 ед.

Токарно-револьверный обрабатывающий центр предназначен для точения, сверления, нарезания резьбы и фрезерования деталей типа "корпус" как черновой, так и чистовой обработки из титановых, жаропрочных, алюминиевых сплавов, коррозионостойких и конструкционных сталей, в том числе закаленных.

Конструкция станины модульная: интегрированный моторшпиндель с системой термокомпенсации, с двумя приводными револьверными головками (горизонтально-осевого исполнения) и осью «Y1»/ «Y2», осью С на шпинделе и противошпинделе

Технические характеристики:

Рабочая зона

— Максимальный диаметр прутка	45 мм
— Максимальный диаметр вращения	520 мм
— Максимальный диаметр точения	230 мм
— Максимальная длина точения	250 мм
— Межцентровое расстояние, не менее	660 мм

Главный шпиндель (шпиндель 1): водяное охлаждение, предварительно смазанный и не требующий технического обслуживания, вращение в угловом контакте с высоко-прецизионными, преднапряженными и протестированными подшипниками, встроенным соленоидом, гидротрансформатором и узлом охлаждения.

— Максимальная скорость вращения, не менее	5000 об/мин
— Тип шпинделя	5" ASA
— Внутреннее отверстие шпинделя, не менее	ø 55
— Внутренний диаметр подшипников, не менее	ø 80
— Мощность двигателя, не менее	15 кВт
— Крутящий момент, не менее	108 Нм
— Биение торца шпинделя, не более	1 мкм
— Максимальный диаметр патрона, не менее	ø 210 мм

Противошпиндель (шпиндель 2): водяное охлаждение, оснащенный механизмом синхронизации вращения (числа оборотов) и времени (угла поворота) с главным шпинделем, пневматическим выталкивателем с датчиком контроля извлечения детали, встроенной системой обдува кулачков, функцией контроля нагрузки по оси В для остановки цикла обработки во время столкновения, программным обеспечением для использования противошпинделя в качестве стандартной задней бабки с регулируемой силой зажима.

— Максимальная скорость вращения, не менее	5000 об/мин
— Тип шпинделя	5" ASA
— Диаметр отверстия шпинделя, не менее	ø 55
— Внутренний диаметр подшипников, не менее	ø 80
— Мощность двигателя, не менее	11 кВт
— Крутящий момент, не менее	112 Нм
— Ось «С»: минимальная дискретность вращения, не менее	0,001 град.
— Ось «Е»: поперечное перемещение шпинделя, не менее	115 мм
— Ось «Е»: скорость поперечного перемещение шпинделя, не менее	12000мм/мин
— Ось «В»: продольное перемещение шпинделя, не менее	420 мм
— Ось «В»: скорость продольного перемещение шпинделя, не менее	30000мм/мин

— Биение торца шпинделя, не более 1 мкм

Верхняя револьверная головка № 1

— Количество позиций 12 шт.
— Время смены позиции, не более 0,15 сек.
— Количество приводных инструментов 12 шт.
— Максимальная скорость вращения инструмента, не менее 4000 об/мин
— Максимальная мощность привода инструмента, не менее 3,7 кВт
— Максимальная крутящий момент привода инструмента, не менее 47 Нм
— Ось «X1»: перемещение, не менее 170 мм
— Ось «X1»: скорость перемещения, не менее 18000 мм/мин
— Ось «Z1»: перемещение, не менее 390 мм
— Ось «Z1»: скорость перемещения, не менее 30000мм/мин
— Ось «Y1»: перемещение, не менее 90 мм
— Ось «Y1»: скорость перемещения, не менее 9000мм/мин
— Макс. давление СОЖ через револьверную головку, до 25 бар
— Крепление инструментальных оправок к револьверной головке по направляющему пазу прижимными болтами 4xM10

Нижняя револьверная головка № 2

— Количество позиций 12 шт.
— Время смены позиции, не более 0,15 сек.
— Количество приводных инструментов 12 шт.
— Максимальная скорость вращения инструмента, не менее 4000 об/мин
— Максимальная мощность привода инструмента, не менее 3,7
— Максимальная крутящий момент привода инструмента, не менее 47 Нм
— Ось «X2»: перемещение, не менее 170 мм
— Ось «X2»: скорость перемещения, не менее 18000 мм/мин
— Ось «Z2»: перемещение, не менее 390 мм
— Ось «Z2»: скорость перемещения, не менее 30000мм/мин
— Ось «Y2»: перемещение, не менее 90 мм
— Ось «Y2»: скорость перемещения, не менее 9000мм/мин
— Макс. давление СОЖ через револьверную головку, до 25 бар
— Крепление инструментальных оправок к револьверной головке по направляющему пазу прижимными болтами 4xM10

Цифровой автоматический разгрузчик

— Автоматическая выгрузка готовых деталей
— Пневматическая разгрузочная цанга (длина детали макс. 150мм)
— Максимальный диаметр конечной детали, не менее 65 мм
— Максимальный вес конечной детали, не менее 4,5 кг
— Конвейер с регулировкой перемещения по времени, для вывода готовых деталей из станка в сторону оператора.

Автоматическое устройство подачи прутка

— Диаметр круглого прутка, не менее 5÷55 мм
— Размер шестигранного прутка, не менее 5÷47 мм
— Наклонный лоток, не менее 630 мм
— Длина прутка, не менее 150÷1640 мм
— Скорость подачи толкателя, не менее 60 м/мин

—	Позиционирование материала при загрузке	± 0,50 мм
—	Позиционирование материала при подаче	± 0,15 мм
—	Клавиатура, LCD дисплей с задней подсветкой - 4 строки – 20 знаков	
—	Основное программирование	IEC 1131
—	Вес нетто/брутто	390/560 кг

Точностные параметры

—	Точность позиционирования, не более	0,005 мм
—	Повторяемость, не более	0,002 мм

Система подачи СОЖ

—	Емкость бака, не менее	350 литров
—	Суммарная мощность насосов в стандартном оснащении, не менее	3,7 кВт
—	Максимальное давление стандартной помпы	7 бар
—	Максимальное давление дополнительной помпы	40 бар

Гидросистема

—	Емкость бака, не менее	25 литров
—	Мощность насоса, не менее	1,5 кВт
—	Максимальное давление, не менее	40 бар

Система смазки

—	Емкость бака, не менее	3 литра
---	------------------------	---------

СТАНДАРТНЫЙ НАБОР ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ОСНАСТКИ:

Тип	Наименование	Кол-во
ВМТ	Радиальная оправка 20×20	4
ВМТ	Оправка под расточные штанги 32 мм Н=100	3
ВМТ	Оправка под расточные штанги 32 мм Н=70	3
ВМТ	Оправка под отрезной инструмент 20×20	1
ВМТ	Державка для торцевого инструмента	1
ВМТ	Оправка под отрезной инструмент 25×25	1
ВМТ	Державка 20×20 для обработки внешнего диаметра в противошпинделе	4
ВМТ	Радиально-приводная оправка	2
ВМТ	Осевая приводная оправка	1
ВМТ	Осевая приводная оправка	1
ВМТ	Упор для прутка	1
ВМТ	Переходная втулка диам. 12/32	2
ВМТ	Переходная втулка диам. 16/32	2
ВМТ	Переходная втулка диам. 20/32	2
ВМТ	Переходная втулка диам. 25/32	2
ВМТ	Заглушка для расточной штанги	2

Массово-габаритные показатели

—	Высота, не более	2200 мм
---	------------------	---------

—	Ширина, не более	2150 мм
—	Длина с контейнером удаления стружки, не более	4400 мм
—	Расстояние от оси вращения шпинделя до пола, не более	1060 мм
—	Масса, не более	7200 кг

Система ЧПУ (FANUC31i-TA)

- Диалоговая система программирования Manual Guide
- Количество управляемых осей, не менее 8
- Количество одновременно управляемых осей, не менее 4 (верхняя револьверная головка по осям X, Z, C, Y, W) + 4 (нижняя револьверная головка по осям X, Z, C, Y, W)
- Возможность ручного управления подачами при помощи переносного пульта управления, не менее 0,001/0,01/0,1 мм/имп
- Возможность автоматического ускорения/замедления при ускоренных перемещениях — линейное, при рабочих перемещениях - линейное после интерполяции
- Возможность абсолютного/относительного программирования по осям X,Z,C,Y/U,W,H,V
- Наличие линейной, круговой, спиральной и цилиндрической интерполяции в то числе в полярных координатах
- Наличие стандартных циклов обработки
- Наличие Tele Service с аналоговым модемом
- Экран монитора цветной, не менее 10,4 дюйма
- Объем оперативной памяти, не менее 256 MB
- Емкость жесткого диска, не менее 40 GB
- Процессор Intel
- Наличие встроенного модема, сетевого контроллера, ETHERNET карты для соединения с внешним PC
- Наличие порта для подключения карт памяти CompactFlash
- Автоматическая оптимизация математических вычислений, наличие 3D симулятора
- Наличие постпроцессора для системы NX и CAMWORKS
- 3D модель рабочего пространства станка и постпроцессор для работы и визуализации в программе Vericut
- Возможность импорта файлов .IGS (IGES files)
- Ввод/вывод программ: клавиатура, USB, с внешнего накопителя
- Программное обеспечение должно быть русифицировано
- Возможность вывода времени и количества обработанных деталей на монитор и в сеть
- Возможность определения положения детали, с автоматическим пересчетом осей обработки
- Наличие системы для контроля положения заготовки, контроля геометрических параметров детали с выводом параметров контроля на дисплей станка, и на печать со станка с интерфейсом в сеть для соединения с внешним PC
- Возможность включения в управляющую программу (цикл обработки) переходов контроля параметров заготовки и готовой детали

Дополнительные требования:

- Функция передачи деталей из шпинделя в противошпиндель
- Синхронизация двух шпинделей (вращение и угловая позиция)
- Наличие системы продува шпинделя и противошпинделя
- Наличие системы промыва и обдува детали
- Наличие сдвоенной педали управления шпинделем и противошпинделем
- Наличие конвейера удаления стружки
- Наличие гидравлической системы с независимой системой контроля

- Наличие централизованной системы смазки с независимой системой контроля
- Электросистема располагается во встроенном шкафу, оснащенном системой кондиционирования
- Наличие сигнальной лампы индикации рабочего состояния (красно-зеленой)
- Наличие защиты от перегрузки шпинделя и противошпинделя
- Обнаружение резкого изменения нагрузки в процессе обработки детали
- Отслеживание степени износа инструмента в процессе обработки
- Функция многопроходного сверления с контролем нагрузки на привод подачи
- Наличие системы настройки инструмента на станке
- Наличие возможности жесткого нарезания резьбы
- Наличие системы СОЖ под высоким давлением (помпа высокого давления 18 бар, включая фильтр со сменным картриджем)
- Наличие системы мониторинга нагрузки на инструмент
- Встроенные циклы упрощенного программирования
- Подготовка к установке автоматического податчика прутка (электроника, электрика, разъем Harting 24 pin)
- Наличие набора ключей, регулировочных болтов, гаек, упоров и анкерных болтов для установки станка

Наличие зажимных устройств главного шпинделя:

- 3-х кулачковый патрон, диам.165 мм, отверстие для прутка 43 мм, включая один набор сырых и каленых кулачков
- Цанговый патрон для двуконусных цанг макс диам. 45 мм
- Комплект цанг с шагом 1 мм от 5 до 45 мм
- Комплект шестигранных цанг с шагом 1 мм от 5 до 45 мм
- Набор сырых и каленых кулачков к патрону (каленых-3 комплекта, сырых – 20 комплектов)

Наличие зажимных устройств противошпинделя:

- 3-х кулачковый патрон, диам.165 мм, отверстие для прутка 43 мм, включая один набор сырых и каленых кулачков
- Цанговый патрон с простым конусом макс диам. 42 мм
- Комплект цанг с шагом 1 мм от 5 до 42 мм
- Комплект шестигранных цанг с шагом 1 мм от 5 до 42 мм
- Предусмотреть поставку вспомогательного инструмента, необходимого для запуска станка на тестовых деталях

Требования к поставке оборудования:

Техническая документация на CD.

Оборудование комплектуется инструментом, оправками и оснасткой для изготовления тестовых деталей

С оборудованием поставляется комплект расходных материалов необходимых для пуска и полноценной эксплуатации.

Тестовые (приемочные) по две (2) детали при приемке у Заказчика

Приложение №1.1 – чертеж детали №1.1

Приложение №1.2 – чертеж детали №1.2

Спецификация оснастки и инструмента

Наименование материала	Ед. Изм.	Всего кол-во
------------------------	----------	--------------

Оправка для резцов Ø32 и 20x20	шт.	4
Двойная оправка для резцов Ø25	шт.	4
Оправка под торцовый инструмент 20x20	шт.	4
Оправка под торцовый инструмент 25x25	шт.	4
Оправка под расточные штанги Ф32мм., Н=100мм.	шт.	4
Оправка под расточные штанги Ø32мм. Н=100мм.	шт.	4
Патрон цанговый Ф32 для цанг ER25	шт.	4
Втулка переходная 32/8	шт.	2
Втулка переходная 32/10	шт.	2
Втулка переходная 32/12	шт.	2
Втулка переходная 32/16	шт.	2
Втулка переходная 32/20	шт.	2
Прокладка	шт.	6
Набор цанг ER16 (1мм.-10мм.)	набор.	6
Набор цанг ER25 2-16мм 15шт.	набор.	6
Набор цанг ER32 2-25мм 21шт.	набор.	2
Радиальная двойная оправка для 20x20	шт.	2
Несущая пластина "ласточкин хвост"	шт.	4
Радиальная двойная оправка для 20x20	шт.	2
Радиальная оправка для 20x20	шт.	2
Приводная двусторонняя аксиальная оправка, Н=100	шт.	2
Приводная аксиальная двойная оправка по оси Y, Н=70мм	шт.	2
Приводная двусторонняя аксиальная оправка, Н=100	шт.	2
Понижающая приводная аксиальная оправка I=2:1	шт.	2
Радиальная оправка под приводной инструмент, двойная.	шт.	2
Приводная усиленная радиальная оправка	шт.	2
3-х кулачковый токарный патрон ASA5"Ø165мм.	шт.	1
Кулачок незакаленный	шт.	100
Кулачок незакаленный	шт.	50
Цанговый патрон для двухконусных цанг (главный шпиндель отверстие АЕ 67) ASA 6"	шт.	2
Цанговый патрон для двухконусных цанг (главный шпиндель отверстие АЕ 46) ASA 5"	шт.	2

Цанги двухконусные (цилиндрические) BD 45			
Цанга 5,0мм.	BD45 Ф5	шт.	1
Цанга 6,0мм.	BD45 Ф6	шт.	1
Цанга 7,0мм.	BD45 Ф7	шт.	1
Цанга 8,0мм.	BD45 Ф8	шт.	1
Цанга 9,0мм.	BD45 Ф9	шт.	1
Цанга 10,0мм.	BD45 Ф10	шт.	1
Цанга 11,0мм.	BD45 Ф11	шт.	1
Цанга 12,0мм.	BD45 Ф12	шт.	1
Цанга 13,0мм.	BD45 Ф13	шт.	1
Цанга 14,0мм.	BD45 Ф14	шт.	1
Цанга 16,0мм.	BD45 Ф16	шт.	1
Цанга 17,0мм.	BD45 Ф17	шт.	1
Цанга 18,0мм.	BD45 Ф18	шт.	1
Цанга 19,0мм.	BD45 Ф19	шт.	1

Цанга 21,0мм.	BD45 Ф21	шт.	1
Цанга 22,0мм.	BD45 Ф22	шт.	1
Цанга 23,0мм.	BD45 Ф23	шт.	1
Цанга 24,0мм.	BD45 Ф24	шт.	1
Цанга 26,0мм.	BD45 Ф26	шт.	1
Цанга 27,0мм.	BD45 Ф27	шт.	1
Цанга 28,0мм.	BD45 Ф28	шт.	1
Цанга 29,0мм.	BD45 Ф29	шт.	1
Цанга 31,0мм.	BD45 Ф31	шт.	1
Цанга 32,0мм.	BD45 Ф32	шт.	1
Цанга 33,0мм.	BD45 Ф33	шт.	1
Цанга 34,0мм.	BD45 Ф34	шт.	1
Цанга 36,0мм.	BD45 Ф36	шт.	1
Цанга 37,0мм.	BD45 Ф37	шт.	1
Цанга 38,0мм.	BD45 Ф38	шт.	1
Цанга 39,0мм.	BD45 Ф39	шт.	1
Цанга 41,0мм.	BD45 Ф41	шт.	1
Цанга 42,0мм.	BD45 Ф42	шт.	1

Цанги двухконусные шестигранные (шестигранные) BD 45			
Цанга 5,0мм.	BD45 Ф5	шт.	1
Цанга 6,0мм.	BD45 Ф6	шт.	1
Цанга 7,0мм.	BD45 Ф7	шт.	1
Цанга 8,0мм.	BD45 Ф8	шт.	1
Цанга 9,0мм.	BD45 Ф9	шт.	1
Цанга 10,0мм.	BD45 Ф10	шт.	1
Цанга 11,0мм.	BD45 E11	шт.	1
Цанга 12,0мм.	BD45 E12	шт.	1
Цанга 13,0мм.	BD45 E13	шт.	1
Цанга 14,0мм.	BD45 E14	шт.	1
Цанга 16,0мм.	BD45 E16	шт.	1
Цанга 17,0мм.	BD45 E17	шт.	1
Цанга 18,0мм.	BD45 E18	шт.	1
Цанга 19,0мм.	BD45 E19	шт.	1
Цанга 21,0мм.	BD45 E21	шт.	1
Цанга 22,0мм.	BD45 E22	шт.	1
Цанга 23,0мм.	BD45 E23	шт.	1
Цанга 24,0мм.	BD45 E24	шт.	1
Цанга 26,0мм.	BD45 E26	шт.	1
Цанга 27,0мм.	BD45 E27	шт.	1
Цанга 28,0мм.	BD45 E28	шт.	1
Цанга 29,0мм.	BD45 E29	шт.	1
Цанга 30,0мм.	BD45 E30	шт.	1
Цанга 31,0мм.	BD45 E31	шт.	1
Цанга 32,0мм.	BD45 E32	шт.	1
Цанга 33,0мм.	BD45 E33	шт.	1
Цанга 34,0мм.	BD45 E34	шт.	1
Цанга 36,0мм.	BD45 E36	шт.	1
Цанговый патрон для одноконусных	10.38.18.00	шт.	2

цанг (противошпindelь – отверстие Ø 45 ASA 5'')			
---	--	--	--

Цанги одноконусные (цилиндрические) BA 60 DIN 6343/48		
Цанга Ø5мм.	шт.	1
Цанга Ø10мм.	шт.	1
Цанга Ø15мм.	шт.	1
Цанга Ø20мм.	шт.	1
Цанга Ø25мм.	шт.	1
Цанга Ø30мм.	шт.	1
Цанга Ø35мм.	шт.	1
Цанга Ø40мм.	шт.	1

Режущий инструмент			
Державка DWLNR 2020K 08		шт.	2
Пластина			
WNMG 08 04 08-MR	2025	шт.	10
WNMG 08 04 08-MM	2025	шт.	10
WNMG 08 04 04-MM	2025	шт.	10
WNMG 08 04 08-SMR	1105		10
WNMG 08 04 08-SM	1105	шт.	10
WNMG 08 04 04-SM	1105		10
WNMG 08 04 08-PR	4325	шт.	10
WNMG 08 04 08-PM	4335	шт.	10
Державка SCLCL 2020K 09		шт.	2
Пластина			
CCMT 09 T3 08-MR	2025	шт.	10
CCMT 09 T3 04-MM	2025	шт.	10
CCMT 09 T3 04-MF	2015	шт.	10
CCMT 09 T3 04-MM	1105	шт.	10
CCMT 09 T3 04-MF	1105	шт.	10
CCMT 09 T3 08-PR	4325	шт.	10
CCMT 09 T3 04-PM	4325	шт.	10
CCMT 09 T3 04-PF	4315	шт.	10
CCGX 09 T3 04-AL	H10	шт.	10
CCGX 09 T3 08-AL	H10	шт.	10
Державка SDJCL 2020K 11		шт.	2
Пластина			
DCMT 11 T3 04-MM	2025	шт.	10
DCMT 11 T3 02-MF	1125	шт.	10
DCMT 11 T3 04-MM	1105	шт.	10
DCMT 11 T3 04-MF	1105	шт.	10
DCMT 11 T3 04-PM	4325	шт.	10
DCMT 11 T3 02-PF	4315	шт.	10
DCGX 11 T3 02-AL	H10	шт.	10
Державка SVJBR 2020K 16		шт.	2
Пластина			
VCGX 16 04 04-AL	H10	шт.	10
VBMТ 16 04 04-SMC	1115	шт.	10
VBMТ 16 04 04-MM	2015	шт.	10

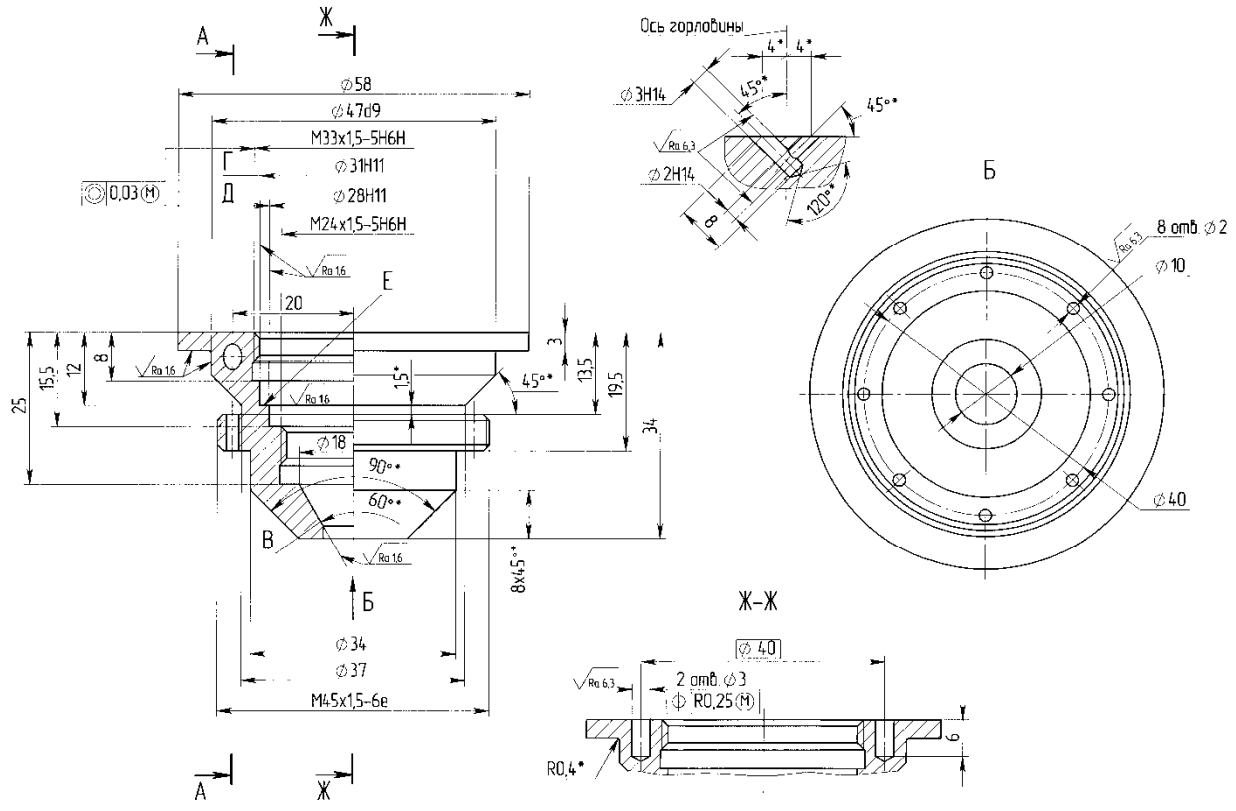
VБМТ 16 04 04-PM	4315	шт.	10
Оправка А16R-SCLCR 09		шт.	2
ОправкаА12М-SCLCR 06		шт.	2
Пластина			
ССМТ 06 02 04-ММ	2015	шт.	10
ССМТ 06 02 02-MF	1125	шт.	10
ССМТ 06 02 04-UM	1115	шт.	10
ССМТ 06 02 02-MF	1105	шт.	10
ССGX 06 02 02-AL	H10	шт.	10
Оправка А10К-STFCR09-R		шт.	2
Пластина			
TCGX 09 02 04-AL	H10	шт.	10
ТСМТ 09 02 04-UF	4325	шт.	10
Оправка А08К-SCLPR06-R		шт.	2
Оправка А06F-STFCR06-R		шт.	1
Пластина		шт.	
ТСМТ 06 Т1 02-UF	235	шт.	10
Державка RAG123H10-32B		шт.	1
Пластина			
N123H2-0400-0003-GM	H13A	шт.	10
Державка LF123H25-2020BM		шт.	1
Пластина			
N123H2-0400-0003-GM	1125	шт.	10
N123H2-0400-0002-СМ	1125	шт.	10
Державка RF123T06-2020BM		шт.	2
Пластина			
N123T3-0100-0000-GS	1125	шт.	10
N123T3-0150-0000-GS	1125	шт.	10
N123T3-0170-0000-GS	1125	шт.	10
N123T3-0250-0000-GS	1125	шт.	10
N123T3-0318-0000-GS	1125	шт.	10
Державка LF123G13-2020B-054B		шт.	2
Пластина			
N123G2-0300-0002-СМ	1125	шт.	10
Державка RF123H25-2020BM		шт.	2
Пластина			
LG123H1-0400-0004-GS	1115	шт.	10
RG123H1-0400-0004-GS	1115	шт.	10
Державка LF123E15-2020B		шт.	2
Пластина			
N123E2-0200-0002-GF	1125	шт.	10
Державка SMALL 1616 K3		шт.	2
Пластина			
MAGL 3 050	1025	шт.	10
Оправка МВ-Е16-34-09R		шт.	2
Пластина			
МВ-09G300-02-16R	1025	шт.	10
МВ-09FB300-02-14L	1025	шт.	10
МВ-Е12-24-07R Оправка		шт.	

Оправка MB-E12-24-07R		шт.	2
Пластина			
MB-07G150-00-10R	1025	шт.	10
MB-07TH100MM-10R	1025	шт.	10
Державка 266RFG-2020-16		шт.	2
Пластина			
266RG-16MM01A100M	1135	шт.	10
266RG-16MM01A150M	1135	шт.	10
266RG-16MM01A075M	1125	шт.	10
Державка 266RKF-16-16-R		шт.	2
Пластина			
266RL-16MM01A100M	1135	шт.	10
266RL-16MM01A150M	1135	шт.	10
Державка R166.0KF-12E-11		шт.	2
Пластина			
R166.0L-11MM01-100	1020	шт.	10
R166.0L-11MM01-150	1020	шт.	10
Оправка CXS-A16-07		шт.	2
Вставка			
CXS-07G157-7215R	1025	шт.	10
CXS-07G200-7215R	1025	шт.	10
CXS-07T098-20-7250R	1025	шт.	10
CXS-07T098-20-7225R	1025	шт.	10
Оправка CXS-A16-06		шт.	2
Вставка			
CXS-06TH100MM-6215R	1025	шт.	10
CXS-06TH125MM-6215R	1025	шт.	10
CXS-06TH150MM-6215R	1025	шт.	10
CXS-05T098-20-5230R	1025	шт.	10
Оправка CXS-A16-05		шт.	2
Вставка			
CXS-05TH100MM-4815R	1025	шт.	10
CXS-05T098-20-5220R	1025	шт.	10

001

Приложение № 1

Ra 3.2 (✓)



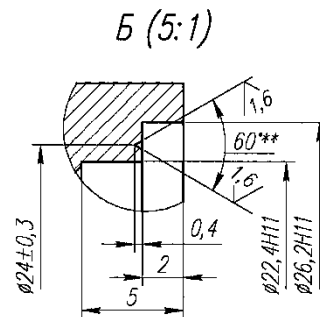
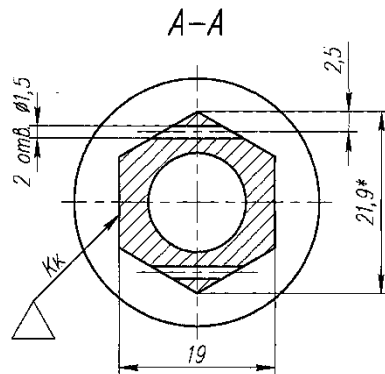
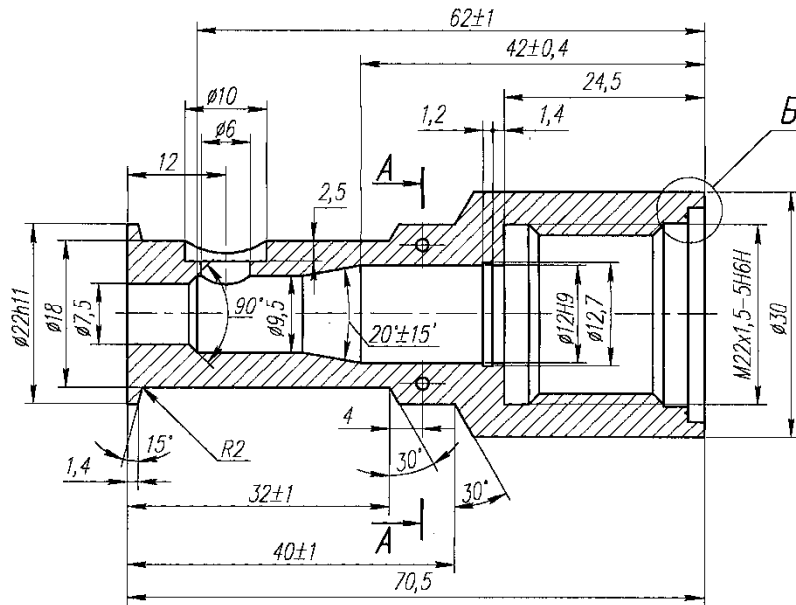
- 1 Масса заготовки – 0,285 кг, не более; КИМ – не менее 0,19.
- 2 * Размеры обеспеч инстр
- 3 Фаски и проточки резьбы по ОСТ 1 00010–81.
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022–80.
- 5 Риски и забоины на поверхностях В, Г, Д и Е не допускаются.

Изм./Лист		№ документа		Подпись		Дата	
Разработчик	Проверенный	Т. контр.	Нач. бригады	Н. контр.	Утвержденный		
Деталь № 1 01.00				Лист	Масса	Масштаб	
				Лист	0,065	2:1	
Корпус				Листов 1			
Примечание: АЧ26 М ГОСТ 21488-97							
Копировал				Формат А4х3			

Имя, № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Серия, № | Перч. пламен.

Приложение № 2

3,2/ (✓)



1. Масса заготовки 0,483 кг, не более, КИМ 0,32, не менее.
2. Допускается изготавливать из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 5949-75.
3. Допускается использовать в качестве заготовки корпус 78.0058.0141.00.
4. * Размер для справок
5. ** Размер обеспечить инструментом.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.
7. Проточка и фаски резьбы – по ОСТ 1 00010-81.
8. Закалить, группа контроля 5 по ОСТ 1 00021-78.
9. Покрытие Хим. Пас
10. Допускается изготавливать из стали 12Х18Н10Т-ВД ТУ 14-1-3957-85.

②

Деталь № 2

Спецификация поставляемого Оборудования

№ п/п	Наименование оборудования, работ	Цена за ед., руб., в том числе НДС 18%, руб.	Кол-во, шт.	Стоимость, в том числе НДС 18%, руб.
1	Токарно-револьверный обабатывающий центр мод. В446У2 производства Biglia & C. S.p.a. с ЧПУ FANUC 31i-TA	29 253 570,00	1	29 253 570,00
	Итого			29 253 570,00

Итого: 29 253 570 руб. 00 коп. (Двадцать девять миллионов двести пятьдесят три тысячи пятьсот семьдесят руб. 00 коп.), в том числе НДС 18% - 4 462 408 руб. 98 коп. (Четыре миллиона четыреста шестьдесят две тысячи четыреста восемь руб. 98 коп.).

Заказчик

Открытое акционерное общество «Корпорация
«Тактическое ракетное вооружение»

Генеральный директор

_____ / **Б. В. Обносов** /
М.П.

«___» _____ 2015 г.

Поставщик

Общество с ограниченной
ответственностью «ЭСТА-МСК»

Генеральный директор

_____ / **А.Г. Андреев** /
М.П.

«___» _____ 2015 г.

График поставки

токарно-револьверного обрабатывающего центра (1 ед.) с ЧПУ по проекту
«Техническое перевооружение и реконструкция производства корпусных деталей»
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 31.05.2015 г.
2	Монтаж, наладка, пуск Оборудования в эксплуатацию и обучение (инструктаж) персонала Заказчика по эксплуатации Оборудования.	до 31.05.2015 г.

Заказчик

Открытое акционерное общество «Корпорация
«Тактическое ракетное вооружение»

Генеральный директор

_____ / **Б. В. Обносов** /
М.П.

«___» _____ 2015 г.

Поставщик

Общество с ограниченной
ответственностью «ЭСТА-МСК»

Генеральный директор

_____ / **А.Г. Андреев** /
М.П.

«___» _____ 2015 г.

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