**Общество с ограниченной ответственностью «Судостроительный комплекс «Звезда»**

**(ООО «ССК «Звезда»)**

Адрес: 692801, Россия, Приморский край, г. Большой Камень, ул. Степана Лебедева, д. 1.

Тел.: 8 (42335) 4-11-75. Email: sskzvezda@sskzvezda.ru

ОГРН 1152503000539, ИНН/КПП 2503032517/250301001, ОКПО 39884009

*Анонс предстоящей процедуры закупки № 170/22-А от 18.05.2022*

Уважаемые коллеги!

Информируем Вас о том, что Общество с ограниченной ответственностью «Судостроительный комплекс «Звезда»планирует проведение закупочной процедуры **на поставку станочного оборудования, согласно** Техническому заданию (Приложение №1).

1. **Основные сведения о процедуре закупки:**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ закупки: | Запрос предложений в электронной форме |
| Наименование электронной площадки: | Извещение и документация о закупке будет размещена на ЭТП «Росэлторг», ЕИС, сайте закупок ПАО «НК «Роснефть» |
| Форма закупки | Открытая, одноэтапная с одновременной подачей частей заявок, в электронной форме (на ЭТП), с возможностью проведения переговоров/переторжки |

1. **Требования к предмету закупки:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование поставляемых товаров и выполняемых услуг/работ | Сроки поставки Оборудования и оказания услуг/работ | Ед. измерения | Объем |
| 1 | Станок заточной универсальный TopWork CM-A или эквивалент | Срок поставки Товара: 5 (пять) месяцев с момента подписания Договора. | компл. | 1 |
| 2 | Точильно-шлифовальный станок в комплекте с пылеотсосом Flott TSB 250 Р с подставкой MA 600 D или эквивалент | компл. | 1 |
| 3 | Станок резьбонарезной настольный Flott TB 13 или эквивалент | компл. | 3 |
| 4 | Станок сверлильный Flott SB M3 ST или эквивалент | компл. | 2 |
| 5 | Монтаж |  |  |  |
| 6 | Сборка |  |  |  |
| 7 | Подключение |  |  |  |
| 8 | Пусконаладочные работы |  |  |  |
| 9 | Приемосдаточные испытания |  |  |  |
| 10 | Инструктаж |  |  |  |

1. **Базис поставки:**

Для резидентов: DDP (Incoterms 2020).

1. **Валюта закупочной процедуры:**

Для резидентов РФ- Российский рубль.

1. **Требования к условиям оплаты:**

Стороны применяют следующий порядок оплаты по Договору:

***В случае, если Поставщик является субъектом малого и среднего предпринимательства:***

Платеж в размере 100 % (девяносто процентов) от общей стоимости поставляемого Товара, в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем прямым банковским переводом в течение 7 (семи) рабочих дней с момента подписания Акта приемки Товара, на основании товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД) при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).

***В случае, если Поставщик не является субъектом малого и среднего предпринимательства:***

Платеж в размере 100 % (девяносто процентов) от общей стоимости поставляемого Товара, в том числе НДС 20 % (двадцать процентов), производится Покупателем прямым банковским переводом в течение 7 (семи) рабочих дней с момента подписания Акта приемки Товара, на основании товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД) при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).

Общие требования к расчетам по Договору:

Оплата по Договору производится в российских рублях.

За дату платежа принимается дата списания денежных средств с расчетного счета Покупателя.

Расчеты по Договору осуществляются в рамках проекта «Создание судостроительного комплекса «Звезда». В случае, если сумма цен всех договоров, ранее заключенных Поставщиком по проекту «Создание судостроительного комплекса «Звезда», включая Цену Договора, превышает 3 000 000,00 (Три миллиона) рублей (с учетом НДС), и/или Поставщик не является лицензированным (сертифицированным) производителем материалов и оборудования, а также учрежденной таким производителем организацией, осуществляющей реализацию материалов и оборудования, расчеты по Договору осуществляются исключительно с использованием отдельного банковского счета, открытого в Банке «ВБРР» (АО).

Для осуществления расчетов по Договору Поставщик обязан открыть отдельный банковский счет в Банке «ВБРР» (АО) и заключить с Банком «ВБРР» (АО) дополнительное соглашение к Договору банковского счета, устанавливающее порядок осуществления расходных операций по расчетным счетам исполнителей, соответствующий требованиям, предъявляемым к отдельным счетам.

Поставщик обязан осуществлять расчеты по Договору (расчеты с Покупателем и оплата расходов, связанных с выполнением обязательств Поставщика по Договору) исключительно с использованием отдельных банковских счетов, открытых в Банке «ВБРР» (АО).

Поставщик обязан предоставлять Банку «ВБРР» (АО) сведения о привлекаемых им в рамках исполнения обязательств по Договору Исполнителях (полное наименование, местонахождение (почтовый адрес), телефоны руководителя и главного бухгалтера, идентификационный номер налогоплательщика и код причины поставки на учет). Под Исполнителями понимаются субподрядчики, а также другие юридические и/или физические лица, выполняющие работы (поставляющие Товары, оказывающие Услуги) на суммы более 3 000 000 (трех миллионов) рублей (с учетом НДС) в рамках исполнения обязательств по Договору.

Поставщик обязан включать в Договора с контрагентами, привлекаемыми им в рамках исполнения обязательств по Договору и являющимися Исполнителями по проекту «Создание судостроительного комплекса «Звезда», требования, аналогичные требованиям.

В соответствии с Положением ООО «ССК «Звезда» «О закупке товаров, работ, услуг» от 20.08.2021 г. № П2-07 П-0005 версия 4.00 настоящий анонс размещается в целях:

1. повышения осведомленности рынка о предстоящей процедуре закупки;

б) заблаговременного предупреждения Поставщиков о планируемой процедуре, а также об условиях и требованиях, которые могут быть установлены в документации о предстоящей процедуре закупки;

в) проведения анализа и изучения возможностей рынка по удовлетворению потребности Заказчика через получение обратной связи от Поставщиков относительно параметров предстоящей процедуры закупки, включая получение информации об аналогах и имеющихся на рынке инновационных технологиях;

г) повышения качества проработки Заказчиком извещения и документации о закупке.

Прошу Вас ознакомиться с техническим заданием и плановыми требованиями к закупочной процедуре. В случае Вашей заинтересованности и возможности организации поставки, соответствующей техническому заданию и требованиям закупки, прошу Вас предоставить на ЭТП «Фабрикант» следующие заполненные документы:

**- Сравнительная таблица технических характеристик и комплектности поставки станочного оборудования (Приложение № 2 к Техническому заданию);**

**- Коммерческое предложение на поставку станочного оборудования (Приложение № 2 Анонса предстоящей процедуры закупки);**

|  |  |
| --- | --- |
| Дата начала  и дата, время окончания подачи технико-коммерческих предложений | Дата и время начала подачи технико-коммерческих предложений **«18» мая 2022г.**  Дата и время окончания подачи технико-коммерческих предложений **«01» июня 2022г. *до «17 ч : 00 м» время местное*** |

Настоящий анонс не является официальным документом, объявляющим о начале процедуры закупки. Отказ от проведения анонсированных процедур закупок не может быть основанием для претензий со стороны Поставщиков.

Информация, представленная Поставщиком в ответ на размещение анонса, не должно рассматриваться в качестве предложений для заключения договора.

**По организационным и техническим вопросам прошу обращаться:**

Улько Сергей Александрович

Электронная почта: UlkoSA@sskzvezda.ru

Контактный телефон: + 7 (42335) 4-11-80 ext. 40-09

**Дополнительная контактная информация:**

Теплоухов Сергей Владиславович

Электронная почта: [TeploukhovSV@sskzvezda.ru](mailto:TeploukhovSV@sskzvezda.ru)

Приложения:

1. Приложение № 1 Техническое задание и приложения к нему на 51 л. в 1 экз.
2. Приложение № 2 Коммерческое предложение на поставку станочного оборудования 1 л. в 1 экз.

**Приложение № 1 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

*№ 170/22-А от 18.05.2022*

**Техническое задание**

**на поставку станочного оборудования**

**Спецификация**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **ОКВЭД-2/ ОКПД-2** | **Наименование и краткие характеристики товара (работ, услуг)** | **Единицы измерения** | **Кол-во** |
| 1. | 28.41/ 28.41.3 | Станок заточной универсальный TopWork CM-A или эквивалент | компл. | 1 |
| 2. | 28.41/ 28.41.3 | Точильно-шлифовальный станок в комплекте с пылеотсосом Flott TSB 250 Р с подставкой MA 600 D или эквивалент | компл. | 1 |
| 3. | 28.41/ 28.41.3 | Станок резьбонарезной настольный Flott TB 13 или эквивалент | компл. | 3 |
| 4. | 28.41/ 28.41.3 | Станок сверлильный Flott SB M3 ST или эквивалент | компл. | 2 |
|  | **ИТОГО** |  | компл. | 7 |
|  | **ЛОТ** | | 1 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **1. Продукция должна соответствовать следующим требованиям к безопасности, качеству, техническим характеристикам, функциональным характеристикам (потребительским свойствам), к размерам, объему, комплектации, упаковке, отгрузке качеству функционирования, срокам поставки; требованиям к составу, результатам, месту, условиям и срокам (периодам) выполнения работ/оказания услуг (при закупке работ, услуг и т.п.):**   |  |  | | --- | --- | | № | Требования | | *1* | Оборудование и сопутствующие работы / услуги должны соответствовать описанию и требованиям предусмотренным Приложением № 1 к настоящему ТЗ. | | *2* | Место поставки товара: 692801, Россия, Приморский край, г. Большой Камень, ул. Степана Лебедева, дом 1 ООО «ССК «Звезда» | | |
|  | **2. Участник закупки (и/или предприятие-изготовитель) должен обеспечить выполнение следующих требований в отношении гарантийных обязательств и условиям обслуживания (гарантийный срок, объем предоставления гарантий, расходы на эксплуатацию и гарантийное обслуживание и т.п.):**   |  |  | | --- | --- | | № | Требования | | *1* | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, а именно с момента подписания Сторонами Акта приемки товара, а также Акта о выполнении Работ/Услуг | |

**4. Приложения к техническому заданию:**

Техническое задание включает в себя следующие приложения:

1. Приложение № 1 – «Исходные технические требования на поставку станка заточного универсального» на 7 л. в 1 экз.
2. Приложение № 1 – «Исходные технические требования на поставку сверлильных и точильно-шлифовальных станков» на 17 л. в 1 экз.
3. Приложение № 2 - Сравнительная таблица технических характеристик и комплектности поставки станочного оборудования на 25 л. в 1 экз.

**Приложение № 1.1 к Техническому заданию**

**ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**к техническому заданию на поставку станка заточного универсального**

**Предмет закупки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование оборудования** | **Кол-во, компл.** |
| 1 | Станок заточной универсальный TopWork CM-A или эквивалент | 1 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | | **Наименование** | | | **Значение** |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | | | | *Указывает Поставщик/ Участник* |
| **1** | | **Назначение** | | | |
| **1.1** | | Универсальный заточной станок предназначен для заточки и переточки концевого режущего инструмента (сверла, концевые фрезы и др.) | | | *Указывает Поставщик/ Участник* |
| **2** | | **Описание** | | | |
|  | | 777  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* |
|  | | Оборудование оснащено системой телеметрии (цифровая индикация - камера C.C.D) | | | есть |
|  | | Высокая точность камеры (C.C.D) позволяет контролировать качество работы в режиме реального времени, обеспечивает точность позиционирования, удобство эксплуатации позволяет контролировать операцию заточки в процессе работы, не снимая инструмент со станка, повышает эффективность работы | | | есть |
|  | | Возможность бесступенчатой регулировки шпинделя шлифовального круга | | | есть |
|  | | Расположение шпиндельной бабки регулируется с помощью двух независимых маховиков, что упрощает настройку станка | | | есть |
|  | | Крепление затачиваемого инструмента осуществляет как в цанговом зажиме, так и в самоцентрирующемся 6-ти кулачковом токарном в патроне | | | есть |
|  | | Двигатель с инвертером (для бесступенчатого изменения частоты вращения шлифовального круга) | | | есть |
|  | | *Требования к окраске*  Система окрашивания должна обеспечить эксплуатационные свойства и качества оборудования. Оборудования должны иметь лакокрасочное покрытие, обеспечивающее антикоррозионную защиту в течение всего гарантийного срока. Любые повреждения лакокрасочного покрытия у поставленного Оборудования недопустимы. | | | есть |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1** | **Основные характеристики станка** | | | |
| **3.1.1** | Максимальный диаметр обработки над верхними направляющими | не менее | мм | 304 |
| **3.1.2** | Минимальный диаметр цанги | не менее | мм | 1 |
| **3.1.3** | Максимальный диаметр цанги | не менее | мм | 32 |
| **3.1.4** | Максимальный угол спирали | не менее | градус | 60 |
| **3.1.5** | Максимальное расстояние между шпинделем и поддерживающим центром | не менее | мм | 152 |
| **3.1.6** | Максимальный диаметр шлифовального круга | не менее | мм | 100 |
| **3.1.7** | Вес станка | не более | кг | 1030 |
| **3.2** | **Приводная рабочая головка** | | | |
| **3.2.1** | Продольный ход суппорта | не менее | мм | 130 |
| **3.2.2** | Смещение хода суппорта | не менее | мм | 100 |
| **3.2.3** | Вперед от центра | не менее | мм | 50 |
| **3.2.4** | Назад от центра | не менее | мм | 50 |
| **3.3** | **Регулировка поворота рабочей головки** | | | |
| **3.3.1** | Горизонтальная плоскость (поворот стола) | не менее | градус | 210 |
| **3.3.2** | Вертикальная плоскость (диапазон наклона стола относительно 0 градусов) | | | |
| **3.3.3** | Минимальный наклон | не менее | градус | - 40 |
| **3.3.4** | Максимальный наклон | не менее | градус | + 40 |
| **3.4** | **Заточная шлифовальная головка** | | | |
| **3.4.1** | Продольный ход суппорта | не менее | мм | 110 |
| **3.4.2** | Вертикальный ход суппорта | не менее | мм | 240 |
| **3.4.3** | Поперечный ход суппорта | не менее | мм | 170 |
| **3.5** | **Скорости шпинделей** | | | |
| **3.5.1** | Частота вращения приводной рабочей головки | не менее | об/мин | 370 |
| **3.5.2** | Частота вращения шлифовального круга | | | |
| **3.5.3** | 1 скорость | не менее | об/мин | 4000 |
| **3.5.4** | 2 скорость | не менее | об/мин | 6000 |
| **3.5.5** | 3 скорость | не менее | об/мин | 8000 |
| **3.6** | **Мощность двигателей** | | | |
| **3.6.1** | Мощность электродвигателя приводной рабочей головки | не менее | кВт | 0,186 |
| **3.6.2** | Мощность электродвигателя шлифовального круга | не более | кВт | 1,5 |
| **3.7** | **Система оптического контроля** | | | |
| **3.7.1** | Диагональ монитора LCD (системы телеметрии) | не менее | дюйм | 15 |
| **3.7.2** | Диапазон кратности фокуса системы телеметрии | | | |
| **3.7.3** | Минимальное увеличение | не менее | раз | 28 |
| **3.7.4** | Максимальное увеличение | не менее | раз | 180 |
| **3.7.5** | Минимальное значение по шкале | не более | мм | 0,005 |
| **3.8** | **Габаритные размеры станка** | | | |
| Длина | не более | мм | 2100 |
| Ширина | не более | мм | 1150 |
| Высота | не более | мм | 2050 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.9** | **Требования к электропитанию** | | | |
| Напряжение | точно | В | 400  (± 10%) |
| Частота | точно | Гц | 50 |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | | | |
|  | Держатель шлифовальной бабки с удлиненным стержнем | | | Есть |
|  | Держатель с кожухами шлифовального круга | | | есть |
|  | Суппорт передней бабки | | | есть |
|  | Прямые цилиндрические цанги (Ø 6 , Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20, Ø 25, Ø 32) и конусные цанги: КМ2, КМ3,КМ4 | | | есть |
|  | Зажимные цанги малого диаметра для закрепления, затачиваемого инструмента (переходник не нужен) Ø 1, Ø 2, Ø 3, Ø 4, Ø 5 мм. (зажимной ключ - входит в состав поставки при заказе любой цанги) | | | есть |
|  | Фланцы шлифовального круга: 4 стандартных и 1 удлинённый | | | есть |
|  | Алмазная правка | | | есть |
|  | Гаечный ключ для шлифовальной бабки | | | есть |
|  | Держатель алмазной правки | | | есть |
|  | Регулируемое устройство центральной поддержки для суппорта задней бабки | | | есть |
|  | Гаечный ключ для шлифовального круга | | | есть |
|  | Установочные опоры | | | есть |
|  | Стандартная оправка | | | есть |
|  | Комплект отверток | | | есть |
|  | Набор шестигранных ключей | | | есть |
|  | Набор двухсторонних гаечных ключей | | | есть |
|  | Набор из 4 делительных кругов для фиксации угла поворота при заточке инструмента (0, 8, 10, 12 делений), данный набор позволяет фиксировать угол заточки инструмента с числом заходов от 1 до 32 вкл | | | есть |
|  | Ящик с инструментами | | | есть |
|  | Масленка | | | есть |
|  | Шлифовальные круги 3 шт. (тарельчатый, дисковый, чашечный). | | | есть |
|  | Алмазный карандаш | | | есть |
|  | Штатив с микрометрическим упором | | | есть |
|  | Фланец шлифовального круга 1/2" c ключом | | | есть |
|  | Устройство для заточки больших дисковых фрез | | | есть |
|  | Оправка для внутреннего шлифования с 2 цангами | | | есть |
|  | 6-ти кулачковый патрон Ø100мм (4”) (диаметр закрепления до Ø32 мм) | | | есть |
|  | Система подачи СОЖ | | | есть |
|  | Цифровая камера с микроскопом 180 крат и ценой деления 0,005 мм | | | есть |
|  | Комплект корундовых шлифовальных кругов (тарельчатый, дисковый, чашечный) | | | есть |
|  | Комплект алмазных шлифовальных кругов (тарельчатый, дисковый, чашечный) | | | есть |
|  | Пылеуловитель | | | есть |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **4-I** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | |
| **4-II** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | | **Ед. изм.** | | **Значение** | |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | | Точно | | - | | входит |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | | | | |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | | | | |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | | | | |

**Раздел 2. Услуги/Работы**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Значение** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | |
| **Упаковка и погрузка** | | |
| **1** | Упаковка и погрузка для обеспечения доставки Оборудования/ вспомогательного оборудования на площадку Покупателя | есть |
| **Доставка** | | |
| **2** | Доставка Оборудования/ вспомогательного оборудования в г. Большой Камень Приморского края | Есть |
| **Разгрузка** | | |
| **3** | Разгрузка Оборудования/ вспомогательного товара на площадке Покупателя | Есть |
| **Монтаж** | | |
| **4** | Монтаж Оборудования/ вспомогательного оборудования, в соответствии с руководством по эксплуатации, включая установку оборудования в проектное положение | входит |
| **4.1** | Поставщик направляет Покупателю план фундамента/ перечень работ для выполнения монтажа Оборудования/ вспомогательного оборудования в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | Есть |
| **4.2** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8-ми дней с даты начала проведения работ монтажу | Есть |
| **4.3** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение монтажа Оборудования/ вспомогательного оборудования, включая установку оборудования в проектное положение | Есть |
| **Сборка** | | |
| **5** | Сборка Оборудования/ вспомогательного оборудования в соответствии с руководством по эксплуатации | входит |
| **5.1** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | Есть |
| **5.2** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение сборки Оборудования/ вспомогательного оборудования | Есть |
| **Подключение** | | |
| **6** | Подключение Оборудования/ вспомогательного оборудования в соответствии с руководством по эксплуатации к инженерным сетям Покупателя | входит |
| **6.1** | Поставщик направляет Покупателю информацию по объему энергоносителей, необходимых для подключения и дальнейшей эксплуатации Оборудования/вспомогательного оборудования в срок не позднее 8 календарных дней с даты заключения Договора | есть |
| **6.2** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | есть |
| **Пусконаладочные работы** | | |
| **7** | Пусконаладочные работы Оборудования/ вспомогательного оборудования | входит |
| **7.1** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | есть |
| **7.2** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение пуско-наладочных работ Оборудования/ вспомогательного оборудования | есть |
| **Приёмосдаточные испытания** | | |
| **8** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования | входит |
| **8.1** | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу и методику проведения испытаний в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | есть |
| **8.2** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования составляют не более 8 календарных дней с даты начала приемосдаточных испытаний | есть |
| **8.3** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение приёмосдаточных испытаний Оборудования/вспомогательного оборудования | есть |
| **Инструктаж** | | |
| **9** | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | есть |
| **9.1** | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования не позднее 5 календарных дней с даты заключения Договора | есть |
| **9.2** | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования в течении не более 3 дней | есть |

**Приложение № 1.2 к Техническому заданию**

**ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**к техническому заданию на поставку сверлильных и точильно-шлифовальных станков**

**Предмет закупки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование оборудования.** | **Кол-во, компл.** |
| 1 | Точильно-шлифовальный станок в комплекте с пылеотсосом Flott TSB 250 Р с подставкой MA 600 D или эквивалент (далее – Оборудование) | 1 |
| 2 | Станок резьбонарезной настольный Flott TB 13 или эквивалент (далее – Оборудование) | 3 |
| 3 | Станок сверлильный Flott SB M3 ST или эквивалент (далее – Оборудование) | 2 |

**1. Точильно-шлифовальный станок в комплекте с пылеотсосом FLOTT TS 300 SD P с подставкой MA 600 D или эквивалент**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | **Значение** |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | | | | *Указывает Поставщик/ Участник* | |
| **1** | **Назначение** | | | | | |
| **1.1** | Точильно-шлифовальный станок предназначен для шлифовки, заточки и доводки слесарных и столярных инструментов, металлических деталей и изделий. | | | | *Указывает Поставщик/ Участник* | |
| **2** | **Описание** | | | | | |
| **2.1** | **Точильно-шлифовальный станок** | | | | | |
| **2.1.2** | Должны быть предусмотрены прозрачные экраны для защиты глаз при вращении шлифовальных кругов, которые имеют возможность регулировки | | | | есть |
| **2.1.4** | вращающие части должны быть защищены металлическими кожухами | | | | есть |
| **2.1.5** | Должно быть предусмотрено устройство для поддержания обрабатываемого изделия (подручник) | | | | есть |
| **2.1.6** | Устройство (подручник) для поддержания обрабатываемого изделия должно фиксироваться к корпусу станка и регулироваться при помощи винта с рукояткой (для быстрого позиционирования при истирании шлифовального круга). | | | | есть |
| **2.1.7** | У станка должны быть подшипники закрытого типа (во избежание попаданий мелких частиц) | | | | есть |
| **2.1.8** | Кнопка выключения станка должна быть расположена перед оператором (для оперативного выключения станка) | | | | есть |
| **2.1.10** | Патрубок для пылеудаления Ø 50 мм с обеих сторон | | | | есть |
|  | Искрогаситель | | | | есть |
| **2.1.11** | Автоматический выключатель и расцепитель пониженного напряжения (обеспечивает автоматическое размыкание контактов при появлении больших изменений напряжения) | | | | есть |
|  | Уровень шума работы станка – не более 78 дБ на расстоянии – 1 метр | | | | есть |
| **2.1.13** | **806208**  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет устройство предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей), в соответствии с пунктами 2.2.1-2.2.9* | |
| **2.2** | **Подставка с пылеотсосом** | | | | | |
| **2.2.1** | Подставка является стойкой для установки точильно-шлифовального станка. Внутри конструкции стойки установлен встроенный пылеотсос (согласно пункта № 2.2.6, поз. 1) | | | | есть |
| **2.2.2** | Встроенный пылеотсос должен подсоединяться к точильно-шлифовальному станку при помощи 2-х раздельных воздушных шлангов для пылеудаления Ø 50 мм | | | | есть |
| **2.2.3** | Отсос технического мусора должен происходить в специальный мешок (согласно пункта № 2.2.6, поз. 2) | | | | есть |
| **2.2.4** | Специальный мешок для технического мусора должен устанавливаться в внутри конструкции стойки (согласно пункта № 2.2.6, поз. 2) | | | | есть |
| **2.2.6** | **Чертеж подставки с пылеотсосом**  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок.bmp | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертежи*  *с учетом требований пунктов раздела №3 «Технические требования» (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | |
| **3.1** | **Точильно-шлифовальный станок** | | | | | |
| **3.1.1** | Размеры шлифовального круга | | | | | |
| Внешний диаметр круга | точно | мм | 250 | |
| Толщина круга | точно | мм | 40 | |
| Внутренний диаметр круга (посадочный диаметр) | точно | мм | 51 | |
| **3.1.2** | Размеры шлифовальной ленты | | | | | |
| Длина ленты | точно | мм | 1300 | |
| Ширина ленты | точно | мм | 75 | |
| **3.1.3** | Размер зерна шлифовальной ленты | точно | - | 80 | |
| **3.1.4** | Общие габаритные размеры точильно-шлифовального станка | | | | | |
| Длина | не более | мм | 600 | |
| Ширина | не более | мм | 320 | |
| Высота | не более | мм | 700 | |
| **3.1.5** | Скорость вращения шлифовального круга | не менее | об/ мин | 1400 | |
| **3.1.6** | Скорость вращения шлифовальной ленты | не менее | об/ мин | 2800 | |
| **3.1.7** | Вес | не более | кг | 40 | |
| **3.1.8** | Диаметр фланца для патрубка пылеотсоса | точно | мм | 50 | |
| **3.1.9** | Мощность электродвигателя точильно-шлифовального станка | не более | кВт | 1,4 | |
| **Требования к электропитанию** | | | | | | |
| **3.1.10** | Напряжение | точно | В | 400  (± 10%) | |
| **3.1.11** | Частота | точно | Гц | 50 | |
| **3.2** | **Подставка с пылеотсосом** | | | | | |
| **3.2.1** | Мощность электродвигателя пылеотсоса | не менее | кВт | 0,55 | |
| **3.2.2** | Мощность всасывания пылеотсоса | не менее | м3/ч | 350 | |
| **3.2.3** | Диаметр всасывающего шлага | не менее | мм | 50 | |
| **3.2.4** | Габаритные размеры подставки | | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.2.6, поз. B) | не более | мм | 420 | |
| Длина (согласно пункта № 2.2.6, поз. A) | не более | мм | 520 | |
| Высота (согласно пункта № 2.2.6, поз. C) | не менее | мм | 840 | |
| **3.2.5** | Вес | не более | кг | 45 | |
| **Требования к электропитанию** | | | | | | |
| **3.2.6** | Напряжение | точно | В | 400  (± 10%) | |
| **3.2.7** | Частота | точно | Гц | 50 | |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | | | | | |
| **4.1** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | |
| **4.2** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | точно | - | входит |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | |

**2. Станок резьбонарезной настольный Flott TB 13 или эквивалент**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Значение** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | *Указывает Поставщик/ Участник* | |
| **Назначение** | | | |
| **1** | Станок сверлильный предназначен для изготовления глухих или сквозных отверстий, рассверливания, расточки, зенкования отверстий и нарезка резьбы в деталях из различных материалов | | *Указывает Поставщик/ Участник* |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Описание** | | | | | | |
| **2** | **C:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\806208.jpg**  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* | | |
| **2.1** | Механическая подача шпинделя к обрабатываемому изделию при помощи рукоятки | | | есть | |
| **2.2** | Рукоятка должна быть с одним поручнем (согласно пункта № 2.21) | | | есть | |
| **2.3** | Тип привода – ременной | | | есть | |
| **2.5** | Тип шпинделя – B16 | | | есть | |
| **2.6** | Цифровой дисплей для вывода на экран текущих показаний  Цифровой дисплей, который отображает следующую информацию: скорости вращения шпинделя; режим работы; текущая глубина сверления; заданное значения глубина сверления; счетчик отверстий.  Эскиз цифрового дисплея  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (15).bmp | | | | |
| **2.7** | Прозрачный защитный кожух для безопасного процесса сверления в рабочей зоне  Эскиз прозрачного защитного кожуха  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (6).bmp  Автоматическое отключение работы станка при открытии защитного кожуха)  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (14).bmp  Прозрачный защитный кожух имеет возможность регулировки по высоте  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (3).bmp | | | есть | |
| **2.8** | Реверсивные переключатели для правого и левого вращения шпинделя | | | есть | |
| **2.9** | Кнопка аварийного выключения | | | есть | |
| **2.10** | Автоматический выключатель станка | | | есть | |
| **2.11** | Ограничитель глубины сверления | | | есть | |
| **2.13** | Возможность программирования глубины сверления | | | есть | |
| **2.14** | У станка должен быть предусмотрен рабочий стол | | | есть | |
| **2.15** | В рабочем столе имеются два Т-образных паза | | | есть | |
| **2.16** | Колона с зубчатой рейкой для регулировки рабочего стола | | | есть | |
| **2.17** | Рабочий стол, который имеет возможность передвигаться вдоль колонны станка в обоих направлениях при помощи вращения рукоятки (регулировка высоты положения рабочего стола)  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (16).bmpC:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\Новый точечный рисунок (11).bmp | | | есть | |
| **2.18** | Фиксация рабочего стола на колоне происходит при помощи фиксирующего устройства  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (17).bmp | | | есть | |
| **2.19** | Освещение рабочей зоны – встроенные LED-фонари  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\163\23\1cdf714177f0243f1febf33abc7360c2.png | | | есть | |
| **2.20** | Уровень шума работы станка – не более 75 дБ | | | есть | |
| **2.21** | Эскиз вертикально-сверлильного станка  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\304\С правками\Новый точечный рисунок.bmp | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертежи*  *с учетом требований пунктов раздела №3 «Технические требования» (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | | |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | | **Значение** |
| **3.1** | Габаритные размеры рабочего стола | | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.21, поз. В) | не менее | мм | | 250 |
| Длина (согласно пункта № 2.21, поз. А) | не менее | мм | | 300 |
| **3.2** | Диаметр колоны станка (направляющей для рабочего стола) (согласно пункта № 2.21, поз. С) | не более | мм | | 70 |
| **3.3** | Размер Т-образных пазов | | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.21, поз. D) | не менее | мм | | 14 |
| Глубина | не более | мм | | 26 |
| **3.4** | Расстояние расположения Т-образных пазов относительно друг друга (согласно пункта № 2.21, поз. Е) | не менее | мм | | 125 |
| **3.5** | Максимальный диаметр сверления | | | | | |
| при непрерывном сверлении | не менее | мм | | 13 |
| при нормальном сверлении | не менее | мм | | 15 |
| **3.6** | Максимально допустимый размер нарезаемой резьбы | не менее | - | | М8 |
| **3.7** | Глубина сверления | не менее | мм | | 60 |
| **3.8** | Расстояние шпиндель-рабочий стол (регулировка высоты стола) (согласно пункта № 2.21, поз. F) | | | | | |
| Минимальное расстояние | не более | мм | | 85 |
| Максимальное расстояние | не менее | мм | | 370 |
| **3.9** | Питающая сеть (переменный ток) | | | | | |
| Напряжение | точное | В | | 230  (±10%) |
| Частота | точное | Гц | | 50 |
| **3.10** | Мощность электродвигателя | не более | кВт | | 0,60 |
| **3.11** | Скорость вращения шпинделя (регулируемое) | | | | | |
| Минимальная скорость | не более | об/ мин | | 40 |
| Максимальная скорость | не менее | об/ мин | | 4000 |
| **3.12** | Расстояние от колоны до шпинделя (согласно пункта № 2.21, поз. G) | не менее | мм | | 220 |
| **3.13** | Габаритные размеры станка | | | | | |
| Длина (согласно пункта № 2.21, поз. H) | не более | мм | | 520 |
| Ширина (согласно пункта № 2.21, поз. I) | не более | мм | | 400 |
| Высота (согласно пункта № 2.21, поз. J) | не более | мм | | 850 |
| **3.14** | Вес станка | не более | кг | | 62 |
| **3.15** | Температура эксплуатации | | | | | |
| Минимальная | не более | ˚С | | + 10 |
| Максимальная | не менее | ˚С | | + 40 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| **4.1** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **4.2** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | точно | - | входит |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | |

1. **Станок сверлильный Flott SB M3 ST или эквивалент**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Значение** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | |
| Марка, модель, страна производитель | | *Указывает Поставщик/ Участник* |
| **Назначение** | | |
| **1** | Станок сверлильный предназначен для изготовления глухих или сквозных отверстий, рассверливания, расточки, зенкования отверстий и нарезка резьбы в деталях из различных материалов | *Указывает Поставщик/ Участник* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Описание** | | |
| **2** | **806208**  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **2.1** | Механическая подача шпинделя к обрабатываемому изделию при помощи рукоятки | | | | | есть |
| **2.2** | Рукоятка должна быть с 3 поручнями | | | | | есть |
| **2.3** | Станция подачи СОЖ с баком не менее 15 литров | | | | | есть |
| **2.4** | Тип шпинделя - MK 3 | | | | | есть |
| **2.5** | Цифровой дисплей для вывода на экран текущих показаний  Цифровой дисплей, который отображает следующую информацию: скорости вращения шпинделя; режим работы; текущая глубина сверления; заданное значения глубина сверления; счетчик отверстий.  Эскиз цифрового дисплея  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (15).bmp | | | | | |
| **2.6** | Прозрачный защитный кожух для безопасного процесса сверления в рабочей зоне  Эскиз прозрачного защитного кожуха  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (6).bmp  Автоматическое отключение работы станка при открытии защитного кожуха)  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (14).bmp  Прозрачный защитный кожух имеет возможность регулировки по высоте  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (3).bmp | | | | | есть |
| **2.7** | Возможность запоминания всех параметров сверления | | | | | есть |
| **2.8** | Реверсивные переключатели для правого и левого вращения шпинделя | | | | | есть |
| **2.9** | Кнопка аварийного выключения | | | | | есть |
| **2.10** | Автоматический выключатель станка | | | | | есть |
| **2.11** | Ограничитель глубины сверления | | | | | есть |
| **2.12** | Расцепитель нулевого напряжения | | | | | есть |
| **2.13** | Инверторный мотор | | | | | есть |
| **2.14** | Частотный преобразователь | | | | | есть |
| **2.15** | У станка должен быть предусмотрен рабочий стол | | | | | есть |
| **2.16** | В рабочем столе имеются два Т-образных паза | | | | | есть |
| **2.17** | Колона с зубчатой рейкой для регулировки рабочего стола  Рабочий стол, который имеет возможность передвигаться вдоль колонны станка в обоих направлениях при помощи вращения рукоятки (регулировка высоты положения рабочего стола)  TB18plus_218303_det-_6_ | | | | | есть |
| **2.18** | Фиксация рабочего стола на колоне происходит при помощи фиксирующего устройства  TB18plus_218303_det- | | | | | есть |
| **2.19** | Освещение рабочей зоны – встроенные LED-фонари  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\163\23\1cdf714177f0243f1febf33abc7360c2.png | | | | | есть |
| **2.20** | | Эскиз вертикально-сверлильного станка  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (12).bmp | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертежи*  *с учетом требований пунктов раздела №3 «Технические требования» (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | | |
| **3** | | **Технические характеристики** | | | | | |
| **№ п/п** | | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | |
| **3.1** | | Габаритные размеры рабочего стола | | | | | |
| Длина (согласно пункта № 2.20, поз. А) | не менее | мм | 450 | |
| Ширина (согласно пункта № 2.20, поз. В) | не менее | мм | 590 | |
| **3.2** | | Диаметр колоны станка (направляющей для рабочего стола) (согласно пункта № 2.20, поз. С) | не менее | мм | 125 | |
| **3.3** | | Размер Т-образных пазов | | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.20, поз. D) | не менее | мм | 13 | |
| Глубина | не более | мм | 26 | |
| **3.4** | | Расстояние расположения Т-образных пазов относительно друг друга (согласно пункта № 2.20, поз. Е) | не менее | мм | 125 | |
| **3.5** | | Максимальный диаметр сверления | | | | | |
| при непрерывном сверлении | не менее | мм | 30 | |
| при нормальном сверлении | не менее | мм | 35 | |
| **3.6** | | Максимально допустимый размер нарезаемой резьбы | не менее | - | М20 | |
| **3.7** | | Глубина сверления | не менее | мм | 125 | |
| **3.8** | | Расстояние шпиндель-рабочий стол (регулировка высоты стола) (согласно пункта № 2.20, поз. F) | | | | | |
| Минимальное расстояние | не более | мм | 240 | |
| Максимальное расстояние | не менее | мм | 790 | |
| **3.9** | | Мощность электродвигателя | не более | кВт | 1,45 | |
| **3.10** | | Скорость вращения шпинделя (регулируемое) | | | | | |
| Минимальная скорость | не более | об/ мин | 250 | |
| Максимальная скорость | не менее | об/ мин | 4000 | |
| **3.11** | | Расстояние от колоны до шпинделя (согласно пункта № 2.20, поз. G) | не менее | мм | 300 | |
| **3.12** | | Габаритные размеры станка | | | | | |
| Длина (согласно пункта № 2.20, поз. H) | не более | мм | 900 | |
| Ширина (согласно пункта № 2.20, поз. I) | не более | мм | 610 | |
| Высота (согласно пункта № 2.20, поз. J) | не более | мм | 1980 | |
| **3.13** | | Вес станка | не более | кг | 386 | |
| **3.14** | | Температура эксплуатации | | | | | |
| Минимальная | не более | ˚С | + 10 | |
| Максимальная | не менее | ˚С | + 40 | |
| **Требования к электропитанию** | | | | | | | |
| **3.15** | | Напряжение | точно | В | 400  (± 10%) | |
| **3.16** | | Частота | точно | Гц | 50 | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| **4.1** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **4.2** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | точно | - | входит |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | |

**Раздел 2. Услуги/Работы**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | | **Наименование** | | **Значение** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | |
| **Упаковка и погрузка** | | | | |
| **1** | | Упаковка и погрузка для обеспечения доставки Оборудования/ вспомогательного оборудования на площадку Покупателя | | есть |
| **Доставка** | | | | |
| **2** | | Доставка Оборудования/ вспомогательного оборудования в г. Большой Камень Приморского края | | есть |
| **Разгрузка** | | | | |
| **3** | | Разгрузка Оборудования/ вспомогательного товара на площадке Покупателя | | есть |
| **Монтаж** | | | | |
| **4** | | Монтаж Оборудования/ вспомогательного оборудования, в соответствии с руководством по эксплуатации, включая установку оборудования в проектное положение | | входит |
| **4.1** | | Поставщик направляет Покупателю план фундамента/ перечень работ для выполнения монтажа Оборудования/ вспомогательного оборудования в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | | есть |
| **4.2** | | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8-ми дней с даты начала проведения работ монтажу | | есть |
| **4.3** | | Выдача акта подтверждающего успешное завершение монтажа Оборудования/ вспомогательного оборудования, включая установку оборудования в проектное положение | | есть |
| **Сборка** | | | | |
| **5** | | Сборка Оборудования/ вспомогательного оборудования в соответствии с руководством по эксплуатации | | входит |
| **5.1** | | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | | есть |
| **5.2** | | Выдача акта подтверждающего успешное завершение сборки Оборудования/ вспомогательного оборудования | | есть |
| **Подключение** | | | | |
| **6** | | Подключение Оборудования/ вспомогательного оборудования в соответствии с руководством по эксплуатации к инженерным сетям Покупателя | | входит |
| **6.1** | | Поставщик направляет Покупателю информацию по объему энергоносителей, необходимых для подключения и дальнейшей эксплуатации Оборудования/вспомогательного оборудования в срок не позднее 8 календарных дней с даты заключения Договора | | есть |
| **6.2** | | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | | есть |
| **Пусконаладочные работы** | | | | |
| **7** | | Пусконаладочные работы Оборудования/ вспомогательного оборудования | | входит |
| **7.1** | | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | | есть |
| **7.2** | | Выдача акта подтверждающего успешное завершение пуско-наладочных работ Оборудования/ вспомогательного оборудования | | есть |
| **Приёмосдаточные испытания** | | | | |
| **8** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования | | входит | |
| **8.1** | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу и методику проведения испытаний в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | | есть | |
| **8.2** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования составляют не более 8 календарных дней с даты начала приемосдаточных испытаний | | есть | |
| **8.3** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение приёмосдаточных испытаний Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть | |
| **Инструктаж** | | | | |
| **9** | | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть |
| **9.1** | | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования не позднее 5 календарных дней с даты заключения Договора | | есть |
| **9.2** | | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования в течении не более 3 дней | | есть |
| **9.3** | | Инструктаж по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования следующих специалистов в количестве:   |  |  | | --- | --- | | Наименование | Количество, не менее | | Оператор (работа) | \_3\_ | | Инженер (эксплуатация) | \_1\_ | | Технолог (технологический процесс) | \_1\_ | | | есть |
| **9.4** | | Выдача сертификатов/удостоверений/дипломов по успешному окончанию/прохождению Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть |

**Приложение № 2 к Техническому заданию**

**Сравнительная таблица**

**технических характеристик и комплектности поставки станочного оборудования**

**Предмет закупки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование оборудования** | **Кол-во, компл.** |
| 1 | Станок заточной универсальный TopWork CM-A или эквивалент | 1 |
| 2 | Точильно-шлифовальный станок в комплекте с пылеотсосом Flott TSB 250 Р с подставкой MA 600 D или эквивалент | 1 |
| 3 | Станок резьбонарезной настольный Flott TB 13 или эквивалент | 3 |
| 4 | Станок сверлильный Flott SB M3 ST или эквивалент | 2 |

**Раздел 1. Технические характеристики**

* + - 1. Станок заточной универсальный TopWork CM-A или эквивалент

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | **Значение** | **Фактическое техническое описание Оборудования предлагаемого Поставщиком** |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | | | *Указывает Поставщик/ Участник* | |
| **1** | **Назначение** | | | | |
| **1.1** | Универсальный заточной станок предназначен для заточки и переточки концевого режущего инструмента (сверла, концевые фрезы и др.) | | | *Указывает Поставщик/ Участник* | |
| **2** | **Описание** | | | | |
|  | 777  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* | |
|  | Оборудование оснащено системой телеметрии (цифровая индикация - камера C.C.D) | | | есть |  |
|  | Высокая точность камеры (C.C.D) позволяет контролировать качество работы в режиме реального времени, обеспечивает точность позиционирования, удобство эксплуатации позволяет контролировать операцию заточки в процессе работы, не снимая инструмент со станка, повышает эффективность работы | | | есть |  |
|  | Возможность бесступенчатой регулировки шпинделя шлифовального круга | | | есть |  |
|  | Расположение шпиндельной бабки регулируется с помощью двух независимых маховиков, что упрощает настройку станка | | | есть |  |
|  | Крепление затачиваемого инструмента осуществляет как в цанговом зажиме, так и в самоцентрирующемся 6-ти кулачковом токарном в патроне | | | есть |  |
|  | Двигатель с инвертером (для бесступенчатого изменения частоты вращения шлифовального круга) | | | есть |  |
|  | *Требования к окраске*  Система окрашивания должна обеспечить эксплуатационные свойства и качества оборудования. Оборудования должны иметь лакокрасочное покрытие, обеспечивающее антикоррозионную защиту в течение всего гарантийного срока. Любые повреждения лакокрасочного покрытия у поставленного Оборудования недопустимы. | | | есть |  |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Фактические технические характеристики Оборудования предлагаемого Поставщиком** |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1** | **Основные характеристики станка** | | | | |
| **3.1.1** | Максимальный диаметр обработки над верхними направляющими | не менее | мм | 304 |  |
| **3.1.2** | Минимальный диаметр цанги | не менее | мм | 1 |  |
| **3.1.3** | Максимальный диаметр цанги | не менее | мм | 32 |  |
| **3.1.4** | Максимальный угол спирали | не менее | градус | 60 |  |
| **3.1.5** | Максимальное расстояние между шпинделем и поддерживающим центром | не менее | мм | 152 |  |
| **3.1.6** | Максимальный диаметр шлифовального круга | не менее | мм | 100 |  |
| **3.1.7** | Вес станка | не более | кг | 1030 |  |
| **3.2** | **Приводная рабочая головка** | | | | |
| **3.2.1** | Продольный ход суппорта | не менее | мм | 130 |  |
| **3.2.2** | Смещение хода суппорта | не менее | мм | 100 |  |
| **3.2.3** | Вперед от центра | не менее | мм | 50 |  |
| **3.2.4** | Назад от центра | не менее | мм | 50 |  |
| **3.3** | **Регулировка поворота рабочей головки** | | | | |
| **3.3.1** | Горизонтальная плоскость (поворот стола) | не менее | градус | 210 |  |
| **3.3.2** | Вертикальная плоскость (диапазон наклона стола относительно 0 градусов) | | | | |
| **3.3.3** | Минимальный наклон | не менее | градус | - 40 |  |
| **3.3.4** | Максимальный наклон | не менее | градус | + 40 |  |
| **3.4** | **Заточная шлифовальная головка** | | | | |
| **3.4.1** | Продольный ход суппорта | не менее | мм | 110 |  |
| **3.4.2** | Вертикальный ход суппорта | не менее | мм | 240 |  |
| **3.4.3** | Поперечный ход суппорта | не менее | мм | 170 |  |
| **3.5** | **Скорости шпинделей** | | | | |
| **3.5.1** | Частота вращения приводной рабочей головки | не менее | об/мин | 370 |  |
| **3.5.2** | Частота вращения шлифовального круга | | | | |
| **3.5.3** | 1 скорость | не менее | об/мин | 4000 |  |
| **3.5.4** | 2 скорость | не менее | об/мин | 6000 |  |
| **3.5.5** | 3 скорость | не менее | об/мин | 8000 |  |
| **3.6** | **Мощность двигателей** | | | | |
| **3.6.1** | Мощность электродвигателя приводной рабочей головки | не менее | кВт | 0,186 |  |
| **3.6.2** | Мощность электродвигателя шлифовального круга | не более | кВт | 1,5 |  |
| **3.7** | **Система оптического контроля** | | | | |
| **3.7.1** | Диагональ монитора LCD (системы телеметрии) | не менее | дюйм | 15 |  |
| **3.7.2** | Диапазон кратности фокуса системы телеметрии | | | | |
| **3.7.3** | Минимальное увеличение | не менее | раз | 28 |  |
| **3.7.4** | Максимальное увеличение | не менее | раз | 180 |  |
| **3.7.5** | Минимальное значение по шкале | не более | мм | 0,005 |  |
| **3.8** | **Габаритные размеры станка** | | | | |
| Длина | не более | мм | 2100 |  |
| Ширина | не более | мм | 1150 |  |
| Высота | не более | мм | 2050 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.9** | **Требования к электропитанию** | | | | | |
| Напряжение | точно | В | 400  (± 10%) | |  |
| Частота | точно | Гц | 50 | |  |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | | | | | |
|  | Держатель шлифовальной бабки с удлиненным стержнем | | | есть | |  |
|  | Держатель с кожухами шлифовального круга | | | есть | |  |
|  | Суппорт передней бабки | | | есть | |  |
|  | Прямые цилиндрические цанги (Ø 6 , Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20, Ø 25, Ø 32) и конусные цанги: КМ2, КМ3,КМ4 | | | есть | |  |
|  | Зажимные цанги малого диаметра для закрепления, затачиваемого инструмента (переходник не нужен) Ø 1, Ø 2, Ø 3, Ø 4, Ø 5 мм. (зажимной ключ - входит в состав поставки при заказе любой цанги) | | | есть | |  |
|  | Фланцы шлифовального круга: 4 стандартных и 1 удлинённый | | | есть | |  |
|  | Алмазная правка | | | есть | |  |
|  | Гаечный ключ для шлифовальной бабки | | | есть | |  |
|  | Держатель алмазной правки | | | есть | |  |
|  | Регулируемое устройство центральной поддержки для суппорта задней бабки | | | есть | |  |
|  | Гаечный ключ для шлифовального круга | | | есть | |  |
|  | Установочные опоры | | | есть | |  |
|  | Стандартная оправка | | | есть | |  |
|  | Комплект отверток | | | есть | |  |
|  | Набор шестигранных ключей | | | есть | |  |
|  | Набор двухсторонних гаечных ключей | | | есть | |  |
|  | Набор из 4 делительных кругов для фиксации угла поворота при заточке инструмента (0, 8, 10, 12 делений), данный набор позволяет фиксировать угол заточки инструмента с числом заходов от 1 до 32 вкл | | | есть | |  |
|  | Ящик с инструментами | | | есть | |  |
|  | Масленка | | | есть | |  |
|  | Шлифовальные круги 3 шт. (тарельчатый, дисковый, чашечный). | | | есть | |  |
|  | Алмазный карандаш | | | есть | |  |
|  | Штатив с микрометрическим упором | | | есть | |  |
|  | Фланец шлифовального круга 1/2" c ключом | | | есть | |  |
|  | Устройство для заточки больших дисковых фрез | | | есть | |  |
|  | Оправка для внутреннего шлифования с 2 цангами | | | есть | |  |
|  | 6-ти кулачковый патрон Ø100мм (4”) (диаметр закрепления до Ø32 мм) | | | есть | |  |
|  | Система подачи СОЖ | | | есть | |  |
|  | Цифровая камера с микроскопом 180 крат и ценой деления 0,005 мм | | | есть | |  |
|  | Комплект корундовых шлифовальных кругов (тарельчатый, дисковый, чашечный) | | | есть | |  |
|  | Комплект алмазных шлифовальных кругов (тарельчатый, дисковый, чашечный) | | | есть | |  |
|  | Пылеуловитель | | | есть | |  |
| **4-I** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **4-II** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | | **Значение** | **Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю/ не подтверждаю** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | точно | - | | входит |  |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | |  | |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | |  | |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | |  | |

**2. Точильно-шлифовальный станок в комплекте с пылеотсосом FLOTT TS 300 SD P с подставкой MA 600 D или эквивалент**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | **Значение** | | **Фактическое техническое описание Оборудования предлагаемого Поставщиком** |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | | | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | | | *Указывает Поставщик/ Участник* | | | |
| **1** | **Назначение** | | | | | | |
| **1.1** | Точильно-шлифовальный станок предназначен для шлифовки, заточки и доводки слесарных и столярных инструментов, металлических деталей и изделий. | | | | *Указывает Поставщик/ Участник* | | |
| **2** | **Описание** | | | | | | |
| **2.1** | **Точильно-шлифовальный станок** | | | | | | |
| **2.1.2** | Должны быть предусмотрены прозрачные экраны для защиты глаз при вращении шлифовальных кругов, которые имеют возможность регулировки | | | | Есть | |  |
| **2.1.4** | вращающие части должны быть защищены металлическими кожухами | | | | Есть | |  |
| **2.1.5** | Должно быть предусмотрено устройство для поддержания обрабатываемого изделия (подручник) | | | | Есть | |  |
| **2.1.6** | Устройство (подручник) для поддержания обрабатываемого изделия должно фиксироваться к корпусу станка и регулироваться при помощи винта с рукояткой (для быстрого позиционирования при истирании шлифовального круга). | | | | Есть | |  |
| **2.1.7** | У станка должны быть подшипники закрытого типа (во избежание попаданий мелких частиц) | | | | Есть | |  |
| **2.1.8** | Кнопка выключения станка должна быть расположена перед оператором (для оперативного выключения станка) | | | | Есть | |  |
| **2.1.10** | Патрубок для пылеудаления Ø 50 мм с обеих сторон | | | | Есть | |  |
|  | Искрогаситель | | | | Есть | |  |
| **2.1.11** | Автоматический выключатель и расцепитель пониженного напряжения (обеспечивает автоматическое размыкание контактов при появлении больших изменений напряжения) | | | | Есть | |  |
| **2.1.12** | Уровень шума работы станка – не более 78 дБ на расстоянии – 1 метр | | | | Есть | |  |
| **2.1.13** | **806208**  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет устройство предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей), в соответствии с пунктами 2.2.1-2.2.9* | | |
| **2.2** | **Подставка с пылеотсосом** | | | | | | |
| **2.2.1** | Подставка является стойкой для установки точильно-шлифовального станка. Внутри конструкции стойки установлен встроенный пылеотсос (согласно пункта № 2.2.6, поз. 1) | | | | есть | |  |
| **2.2.2** | Встроенный пылеотсос должен подсоединяться к точильно-шлифовальному станку при помощи 2-х раздельных воздушных шлангов для пылеудаления Ø 50 мм | | | | есть | |  |
| **2.2.3** | Отсос технического мусора должен происходить в специальный мешок (согласно пункта № 2.2.6, поз. 2) | | | | есть | |  |
| **2.2.4** | Специальный мешок для технического мусора должен устанавливаться в внутри конструкции стойки (согласно пункта № 2.2.6, поз. 2) | | | | есть | |  |
| **2.2.6** | **Чертеж подставки с пылеотсосом**  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок.bmp | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертежи*  *с учетом требований пунктов раздела №3 «Технические требования» (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | | |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | | | **Значение** | **Значение Участника** |
| **3.1** | **Точильно-шлифовальный станок** | | | | | | |
| **3.1.1** | Размеры шлифовального круга | | | | | | |
| Внешний диаметр круга | точно | мм | | | 250 |  |
| Толщина круга | точно | мм | | | 40 |  |
| Внутренний диаметр круга (посадочный диаметр) | точно | мм | | | 51 |  |
| **3.1.2** | Размеры шлифовальной ленты | | | | | | |
| Длина ленты | точно | мм | | | 1300 |  |
| Ширина ленты | точно | мм | | | 75 |  |
| **3.1.3** | Размер зерна шлифовальной ленты | точно | - | | | 80 |  |
| **3.1.4** | Общие габаритные размеры точильно-шлифовального станка | | | | | | |
| Длина | не более | мм | | | 600 |  |
| Ширина | не более | мм | | | 320 |  |
| Высота | не более | мм | | | 700 |  |
| **3.1.5** | Скорость вращения шлифовального круга | не менее | об/ мин | | | 1400 |  |
| **3.1.6** | Скорость вращения шлифовальной ленты | не менее | об/ мин | | | 2800 |  |
| **3.1.7** | Вес | не более | кг | | | 40 |  |
| **3.1.8** | Диаметр фланца для патрубка пылеотсоса | точно | мм | | | 50 |  |
| **3.1.9** | Мощность электродвигателя точильно-шлифовального станка | не более | кВт | | | 1,4 |  |
| **Требования к электропитанию** | | | | | | | |
| **3.1.10** | Напряжение | точно | В | | | 400  (± 10%) |  |
| **3.1.11** | Частота | точно | Гц | | | 50 |  |
| **3.2** | **Подставка с пылеотсосом** | | | | | | |
| **3.2.1** | Мощность электродвигателя пылеотсоса | не менее | кВт | | | 0,55 |  |
| **3.2.2** | Мощность всасывания пылеотсоса | не менее | м3/ч | | | 350 |  |
| **3.2.3** | Диаметр всасывающего шлага | не менее | мм | | | 50 |  |
| **3.2.4** | Габаритные размеры подставки | | | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.2.6, поз. B) | не более | мм | | | 420 |  |
| Длина (согласно пункта № 2.2.6, поз. A) | не более | мм | | | 520 |  |
| Высота (согласно пункта № 2.2.6, поз. C) | не менее | мм | | | 840 |  |
| **3.2.5** | Вес | не более | кг | | | 45 |  |
| **Требования к электропитанию** | | | | | | | |
| **3.2.6** | Напряжение | точно | В | | | 400  (± 10%) |  |
| **3.2.7** | Частота | точно | Гц | | | 50 |  |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | | | | | | |
| **4.1** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | | |
| **4.2** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю/ не подтверждаю** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | точно | - | входит |  |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | |  |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | |  |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | |  |

**3. Станок резьбонарезной настольный Flott TB 13 или эквивалент**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Значение** | **Фактическое техническое описание Оборудования предлагаемого Поставщиком** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | *Указывает Поставщик/ Участник* | |
| **Назначение** | | | |
| **1** | Станок сверлильный предназначен для изготовления глухих или сквозных отверстий, рассверливания, расточки, зенкования отверстий и нарезка резьбы в деталях из различных материалов | | *Указывает Поставщик/ Участник* |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Описание** | | | | | | |
| **2** | **C:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\806208.jpg**  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* | | |
| **2.1** | Механическая подача шпинделя к обрабатываемому изделию при помощи рукоятки | | | есть | |  |
| **2.2** | Рукоятка должна быть с одним поручнем (согласно пункта № 2.21) | | | есть | |  |
| **2.3** | Тип привода – ременной | | | есть | |  |
| **2.5** | Тип шпинделя – B16 | | | есть | |  |
| **2.6** | Цифровой дисплей для вывода на экран текущих показаний  Цифровой дисплей, который отображает следующую информацию: скорости вращения шпинделя; режим работы; текущая глубина сверления; заданное значения глубина сверления; счетчик отверстий.  Эскиз цифрового дисплея  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (15).bmp | | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **2.7** | Прозрачный защитный кожух для безопасного процесса сверления в рабочей зоне  Эскиз прозрачного защитного кожуха  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (6).bmp  Автоматическое отключение работы станка при открытии защитного кожуха)  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (14).bmp  Прозрачный защитный кожух имеет возможность регулировки по высоте  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (3).bmp | | | есть | |  |
| **2.8** | Реверсивные переключатели для правого и левого вращения шпинделя | | | есть | |  |
| **2.9** | Кнопка аварийного выключения | | | есть | |  |
| **2.10** | Автоматический выключатель станка | | | есть | |  |
| **2.11** | Ограничитель глубины сверления | | | есть | |  |
| **2.13** | Возможность программирования глубины сверления | | | есть | |  |
| **2.14** | У станка должен быть предусмотрен рабочий стол | | | есть | |  |
| **2.15** | В рабочем столе имеются два Т-образных паза | | | есть | |  |
| **2.16** | Колона с зубчатой рейкой для регулировки рабочего стола | | | есть | |  |
| **2.17** | Рабочий стол, который имеет возможность передвигаться вдоль колонны станка в обоих направлениях при помощи вращения рукоятки (регулировка высоты положения рабочего стола)  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (16).bmpC:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\Новый точечный рисунок (11).bmp | | | есть | |  |
| **2.18** | Фиксация рабочего стола на колоне происходит при помощи фиксирующего устройства  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (17).bmp | | | есть | |  |
| **2.19** | Освещение рабочей зоны – встроенные LED-фонари  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\163\23\1cdf714177f0243f1febf33abc7360c2.png | | | есть | |  |
| **2.20** | Уровень шума работы станка – не более 75 дБ | | | есть | |  |
| **2.21** | Эскиз вертикально-сверлильного станка  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\304\С правками\Новый точечный рисунок.bmp | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертежи*  *с учетом требований пунктов раздела №3 «Технические требования» (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | | |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | | **Значение** | **Значение Участника** |
| **3.1** | Габаритные размеры рабочего стола | | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.21, поз. В) | не менее | мм | | 250 |  |
| Длина (согласно пункта № 2.21, поз. А) | не менее | мм | | 300 |  |
| **3.2** | Диаметр колоны станка (направляющей для рабочего стола) (согласно пункта № 2.21, поз. С) | не более | мм | | 70 |  |
| **3.3** | Размер Т-образных пазов | | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.21, поз. D) | не менее | мм | | 14 |  |
| Глубина | не более | мм | | 26 |  |
| **3.4** | Расстояние расположения Т-образных пазов относительно друг друга (согласно пункта № 2.21, поз. Е) | не менее | мм | | 125 |  |
| **3.5** | Максимальный диаметр сверления | | | | | |
| при непрерывном сверлении | не менее | мм | | 13 |  |
| при нормальном сверлении | не менее | мм | | 15 |  |
| **3.6** | Максимально допустимый размер нарезаемой резьбы | не менее | - | | М8 |  |
| **3.7** | Глубина сверления | не менее | мм | | 60 |  |
| **3.8** | Расстояние шпиндель-рабочий стол (регулировка высоты стола) (согласно пункта № 2.21, поз. F) | | | | | |
| Минимальное расстояние | не более | мм | | 85 |  |
| Максимальное расстояние | не менее | мм | | 370 |  |
| **3.9** | Питающая сеть (переменный ток) | | | | | |
| Напряжение | точное | В | | 230  (±10%) |  |
| Частота | точное | Гц | | 50 |  |
| **3.10** | Мощность электродвигателя | не более | кВт | | 0,60 |  |
| **3.11** | Скорость вращения шпинделя (регулируемое) | | | | | |
| Минимальная скорость | не более | об/ мин | | 40 |  |
| Максимальная скорость | не менее | об/ мин | | 4000 |  |
| **3.12** | Расстояние от колоны до шпинделя (согласно пункта № 2.21, поз. G) | не менее | мм | | 220 |  |
| **3.13** | Габаритные размеры станка | | | | | |
| Длина (согласно пункта № 2.21, поз. H) | не более | мм | | 520 |  |
| Ширина (согласно пункта № 2.21, поз. I) | не более | мм | | 400 |  |
| Высота (согласно пункта № 2.21, поз. J) | не более | мм | | 850 |  |
| **3.14** | Вес станка | не более | кг | | 62 |  |
| **3.15** | Температура эксплуатации | | | | | |
| Минимальная | не более | ˚С | | + 10 |  |
| Максимальная | не менее | ˚С | | + 40 |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| **4.1** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **4.2** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю/ не подтверждаю** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | точно | - | входит |  |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | |  |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | |  |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | |  |

1. **Станок сверлильный Flott SB M3 ST или эквивалент**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Значение** | **Фактическое техническое описание Оборудования предлагаемого Поставщиком** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | *Указывает Поставщик/ Участник* | |
| **Назначение** | | | |
| **1** | Станок сверлильный предназначен для изготовления глухих или сквозных отверстий, рассверливания, расточки, зенкования отверстий и нарезка резьбы в деталях из различных материалов | | *Указывает Поставщик/ Участник* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Описание** | | |
| **2** | **806208**  Внешний вид станка  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **2.1** | Механическая подача шпинделя к обрабатываемому изделию при помощи рукоятки | | | есть |  |
| **2.2** | Рукоятка должна быть с 3 поручнями | | | есть |  |
| **2.3** | Станция подачи СОЖ с баком не менее 15 литров | | | есть |  |
| **2.4** | Тип шпинделя - MK 3 | | | есть |  |
| **2.5** | Цифровой дисплей для вывода на экран текущих показаний  Цифровой дисплей, который отображает следующую информацию: скорости вращения шпинделя; режим работы; текущая глубина сверления; заданное значения глубина сверления; счетчик отверстий.  Эскиз цифрового дисплея  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (15).bmp | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **2.6** | Прозрачный защитный кожух для безопасного процесса сверления в рабочей зоне  Эскиз прозрачного защитного кожуха  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (6).bmp  Автоматическое отключение работы станка при открытии защитного кожуха)  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (14).bmp  Прозрачный защитный кожух имеет возможность регулировки по высоте  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (3).bmp | | | есть |  |
| **2.7** | Возможность запоминания всех параметров сверления | | | есть |  |
| **2.8** | Реверсивные переключатели для правого и левого вращения шпинделя | | | есть |  |
| **2.9** | Кнопка аварийного выключения | | | есть |  |
| **2.10** | Автоматический выключатель станка | | | есть |  |
| **2.11** | Ограничитель глубины сверления | | | есть |  |
| **2.12** | Расцепитель нулевого напряжения | | | есть |  |
| **2.13** | Инверторный мотор | | | есть |  |
| **2.14** | Частотный преобразователь | | | есть |  |
| **2.15** | У станка должен быть предусмотрен рабочий стол | | | есть |  |
| **2.16** | В рабочем столе имеются два Т-образных паза | | | есть |  |
| **2.17** | Колона с зубчатой рейкой для регулировки рабочего стола  Рабочий стол, который имеет возможность передвигаться вдоль колонны станка в обоих направлениях при помощи вращения рукоятки (регулировка высоты положения рабочего стола)  TB18plus_218303_det-_6_ | | | есть |  |
| **2.18** | Фиксация рабочего стола на колоне происходит при помощи фиксирующего устройства  TB18plus_218303_det- | | | есть |  |
| **2.19** | Освещение рабочей зоны – встроенные LED-фонари  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\163\23\1cdf714177f0243f1febf33abc7360c2.png | | | есть |  |
| **2.20** | Эскиз вертикально-сверлильного станка  C:\Users\IvanovAP\Desktop\Актуализация ИТТ БЕЛЬЦОВ\Новый точечный рисунок (12).bmp | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертежи*  *с учетом требований пунктов раздела №3 «Технические требования» (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Значение Участника** |
| **3.1** | Габаритные размеры рабочего стола | | | | |
| Длина (согласно пункта № 2.20, поз. А) | не менее | мм | 450 |  |
| Ширина (согласно пункта № 2.20, поз. В) | не менее | мм | 590 |  |
| **3.2** | Диаметр колоны станка (направляющей для рабочего стола) (согласно пункта № 2.20, поз. С) | не менее | мм | 125 |  |
| **3.3** | Размер Т-образных пазов | | | | |
| Ширина (согласно пункта № 2.20, поз. D) | не менее | мм | 13 |  |
| Глубина | не более | мм | 26 |  |
| **3.4** | Расстояние расположения Т-образных пазов относительно друг друга (согласно пункта № 2.20, поз. Е) | не менее | мм | 125 |  |
| **3.5** | Максимальный диаметр сверления | | | | |
| при непрерывном сверлении | не менее | мм | 30 |  |
| при нормальном сверлении | не менее | мм | 35 |  |
| **3.6** | Максимально допустимый размер нарезаемой резьбы | не менее | - | М20 |  |
| **3.7** | Глубина сверления | не менее | мм | 125 |  |
| **3.8** | Расстояние шпиндель-рабочий стол (регулировка высоты стола) (согласно пункта № 2.20, поз. F) | | | | |
| Минимальное расстояние | не более | мм | 240 |  |
| Максимальное расстояние | не менее | мм | 790 |  |
| **3.9** | Мощность электродвигателя | не более | кВт | 1,45 |  |
| **3.10** | Скорость вращения шпинделя (регулируемое) | | | | |
| Минимальная скорость | не более | об/ мин | 250 |  |
| Максимальная скорость | не менее | об/ мин | 4000 |  |
| **3.11** | Расстояние от колоны до шпинделя (согласно пункта № 2.20, поз. G) | не менее | мм | 300 |  |
| **3.12** | Габаритные размеры станка | | | | |
| Длина (согласно пункта № 2.20, поз. H) | не более | мм | 900 |  |
| Ширина (согласно пункта № 2.20, поз. I) | не более | мм | 610 |  |
| Высота (согласно пункта № 2.20, поз. J) | не более | мм | 1980 |  |
| **3.13** | Вес станка | не более | кг | 386 |  |
| **3.14** | Температура эксплуатации | | | | |
| Минимальная | не более | ˚С | + 10 |  |
| Максимальная | не менее | ˚С | + 40 |  |
| **Требования к электропитанию** | | | | | |
| **3.15** | Напряжение | точно | В | 400  (± 10%) |  |
| **3.16** | Частота | точно | Гц | 50 |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | |
| **4.1** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в кол-ве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |
| **4.2** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю/ не подтверждаю** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | точно | - | входит |  |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | |  |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | |  |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | |  |
| **8.5** | В течение не более 30 календарных дней с момента подписания договора или получения гарантийного письма/меморандума, Поставщик обязан предоставить Покупателю на согласование:  - паспорта, руководства по эксплуатации;  - габаритные чертежи на Оборудование;  - принципиальные схемы (электрические, гидравлические, пневматические, логические (работа ПЛК) с учетом наличия в поставляемом оборудовании. Качество схем в обязательном порядке согласовывается с Покупателем, схемы должны быть выполнены в программе «E-plan» или аналогичной;  - точки подключения каждой единицы оборудования;  - требуемый объем комплектации, с расшифровкой комплекта ЗИП к каждой единице оборудования;  - разбивка потребляемой мощности каждой единицы оборудования;  - описание и объем, в т.ч качество подводимых сред для обеспечения работы каждой единицы оборудования.  Вышеуказанные документы предоставляется Заказчику в электронном виде в формате pdf, dxf., на русском и английском языке (при наличии английской версии), и должны в полном объёме соответствовать требованиям настоящего документа. | | | |  |

**Раздел 2. Услуги/Работы**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | **Значение** | **Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю/ не подтверждаю** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | |
| **Упаковка и погрузка** | | | | |
| **1** | Упаковка и погрузка для обеспечения доставки Оборудования/ вспомогательного оборудования на площадку Покупателя | | есть |  |
| **Доставка** | | | | |
| **2** | Доставка Оборудования/ вспомогательного оборудования в г. Большой Камень Приморского края | | есть |  |
| **Разгрузка** | | | | |
| **3** | Разгрузка Оборудования/ вспомогательного товара на площадке Покупателя | | есть |  |
| **Монтаж** | | | | |
| **4** | Монтаж Оборудования/ вспомогательного оборудования, в соответствии с руководством по эксплуатации, включая установку оборудования в проектное положение | | входит |  |
| **4.1** | Поставщик направляет Покупателю план фундамента/ перечень работ для выполнения монтажа Оборудования/ вспомогательного оборудования в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | | есть |  |
| **4.2** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8-ми дней с даты начала проведения работ монтажу | | есть |  |
| **4.3** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение монтажа Оборудования/ вспомогательного оборудования, включая установку оборудования в проектное положение | | есть |  |
| **Сборка** | | | | |
| **5** | Сборка Оборудования/ вспомогательного оборудования в соответствии с руководством по эксплуатации | | входит |  |
| **5.1** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | | есть |  |
| **5.2** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение сборки Оборудования/ вспомогательного оборудования | | есть |  |
| **Подключение** | | | | |
| **6** | Подключение Оборудования/ вспомогательного оборудования в соответствии с руководством по эксплуатации к инженерным сетям Покупателя | | входит |  |
| **6.1** | Поставщик направляет Покупателю информацию по объему энергоносителей, необходимых для подключения и дальнейшей эксплуатации Оборудования/вспомогательного оборудования в срок не позднее 8 календарных дней с даты заключения Договора | | есть |  |
| **6.2** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | | есть |  |
| **Пусконаладочные работы** | | | | |
| **7** | Пусконаладочные работы Оборудования/ вспомогательного оборудования | | входит |  |
| **7.1** | Поставщик в своем предложении указывает необходимое количество дней для выполнения данных работ, но не более 8ми дней с даты начала проведения работ по пункту монтажа Раздела 2. Услуги/Работы данного ИТТ | | есть |  |
| **7.2** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение пуско-наладочных работ Оборудования/ вспомогательного оборудования | | есть |  |
| **Приёмосдаточные испытания** | | | | |
| **8** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования | входит | |  |
| **8.1** | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу и методику проведения испытаний в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | есть | |  |
| **8.2** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования составляют не более 8 календарных дней с даты начала приемосдаточных испытаний | есть | |  |
| **8.3** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение приёмосдаточных испытаний Оборудования/вспомогательного оборудования | есть | |  |
| **Инструктаж** | | | | |
| **9** | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть |  |
| **9.1** | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования не позднее 5 календарных дней с даты заключения Договора | | есть |  |
| **9.2** | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования в течении не более 3 дней | | есть |  |
| **9.3** | Инструктаж по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования следующих специалистов в количестве:   |  |  | | --- | --- | | Наименование | Количество, не менее | | Оператор (работа) | \_3\_ | | Инженер (эксплуатация) | \_1\_ | | Технолог (технологический процесс) | \_1\_ | | | есть |  |
| **9.4** | Выдача сертификатов/удостоверений/дипломов по успешному окончанию/прохождению Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть |  |

**Приложение № 2 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

*№ 170/22-А от 18.05.2022*

Коммерческое предложение на поставку станочного оборудования

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку станочного оборудования

| **№ п**оз. | Наименование | Кол-во | Место поставки | Срок поставки | Ссылка на техническое описание | Цена за ед. товара без НДС, руб. | Стоимость товара, без НДС, руб. | Сумма НДС,  руб. | Общая стоимость товара с НДС,  руб. |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 1 | Станок заточной универсальный TopWork CM-A или эквивалент | 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Точильно-шлифовальный станок в комплекте с пылеотсосом Flott TSB 250 Р с подставкой MA 600 D или эквивалент | 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Станок резьбонарезной настольный Flott TB 13 или эквивалент | 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | Станок сверлильный Flott SB M3 ST или эквивалент | 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | Работы/услуги | 7 |  |  |  |  |  |  |  |
| **ИТОГО стоимость товара без НДС, руб.** | | | | | | |  | **х** | **х** |
| **НДС, руб.** | | | | | | | |  | **х** |
| **ИТОГО стоимость товара (цена заявки на участие в закупке) с НДС, руб.** | | | | | | | | |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, М.П.)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)