

Открытое акционерное общество
«Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники
имени Н.А. Доллежалея»
ОАО «НИКИЭТ»

**ИЗВЕЩЕНИЕ О ВНЕСЕНИИ ИЗМЕНЕНИЙ В ДОКУМЕНТАЦИЮ ОТКРЫТОГО КОНКУРСА
В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ**

Уважаемые поставщики!

Заказчик, организатор размещения заказа - ОАО «НИКИЭТ» извещает о внесении изменений в

ДОКУМЕНТАЦИЮ ОТКРЫТОГО КОНКУРСА В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ

На право заключения договора на

поставку, монтаж и пуско-наладку специального пятикоординатного проволочно-вырезного станка высокой точности с компьютеризированной системой числового программного управления, с дополнительными материалами"

Извещение размещено на официальном сайте Госкорпорации «Росатом» <http://zakupki.rosatom.ru>

от 27 января 2014 года № 140127 /0499/ 007

на официальном государственном сайте <http://zakupki.gov.ru>

от 27 января 2014 года № 31400839833

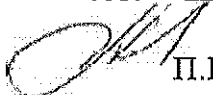
на Электронной торговой площадке «Фабрикант» <http://www.fabrikant.ru/>

от 27 января 2014 года № 1240507

Содержание изменения:

- 1. Часть 1 Тома 2 «Техническая часть», читать в следующей редакции:**

Утверждаю
Главный инженер
ОАО «ШКИЭТ»


П.И. Факеев

Техническое задание

Тема закупки: Поставка, монтаж и пуско-наладка
 электроэрозионного проволочно-вырезного станка.

Москва
2013

Техническое задание
на поставку стандартного промышленного оборудования
с целью технического перевооружения опытного производства ОАО
«НИКИЭТ» 2013 год.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры.

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Подраздел 4.3. Требования по надежности

Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Подраздел 4.5. Требования к электропитанию

Подраздел 4.6 Требования к комплектности

Подраздел 4.7 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЙ
ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА
ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Электроэрозионный проволочно-вырезной станок с ЧПУ-1 единица

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2013 года, (не бывшим в употреблении, не восстановленным, не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов, а также структуры ранее использованного оборудования. Не допускается использование устаревших элементов управления, элементов электроавтоматики, контроля, элементов диагностики и индикации, элементов гидро и пневмооборудования), не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц. Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость узлов, комплектующих и дополнительного оборудования. Оборудование должно иметь сертификат соответствия.

Поставщик, обязан приложить, подтверждающие сведения завода-изготовителя о полном соответствии новизне оборудования и заявленным техническим требованиям Заказчика с предоставлением полных паспортных данных, подтвержденных заводом-изготовителем с подписью и печатью.

Подраздел 1.3 Код ОКП

381743 Станки для электроэрозионной обработки

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроэрозионный проволочно-вырезной станок предназначен для обработки поверхностей токопроводящих заготовок, образованных совокупностью прямых, либо перпендикулярных горизонтальной плоскостью базирования (резание без наклона электрода-проволоки), либо имеющих наклон к ней, не более 30° (резание с наклоном электрода-проволоки). Процесс резания осуществляется за счет электрической эрозии заготовки и электрода.

Процесс электроэрозионного вырезания электродом-проволокой производится при относительном перемещении постоянно перематываемой электрода-проволоки и обрабатываемой заготовки по заданной траектории. Процесс осуществляется в рабочей технологической жидкости, в качестве которой используется дистиллированная вода. Наиболее целесообразно изготовление на станке деталей сложного профиля из твердых сплавов и закаленных сталей с точностью размеров и формы до 5 мкм и шероховатостью до 0,4 Ra.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Оборудование должно быть исполнено для для макроклиматических районов на суше, условия категории "У" (категория 5)

Оборудование предназначено для эксплуатации в помещении с искусственно регулируемым климатическими условиями и частично кондиционированным воздухом.

-Категория помещения по пожаро и взрывоопасности по ИБП-105-2003.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры

Станок погружного резания с удлиненной пинолью.
Сервоприводы переменного тока (двигатели) по осям X, Y, U, V, Z.
Оптические линейки по осям X, Y, U, V с дискретностью 0,001 мм.
Станина, колонна и стол жесткой ребристой конструкции из коррозионно-, термо и износостойкого чугуна «миханит» FC30.
Макс. размер детали: 1000x700x845 мм (материал : молибден)
Макс. вес детали: 800 кг
Достижимая точность: не более ± 5 мкм
Ход по осям X, Y: не менее 650x400 мм
Ход по осям U, V: не менее 160x160 мм
Ход по оси Z: не менее 800 мм
Диаметр проволоки: 0.15-0.3 мм
Количество осей управления: 4 оси с сервомоторами переменного тока
Размеры станка: не более 3050*2900*3800 мм
Вес станка: не более 5000 кг
Заправка проволоки : Автоматическая
Система ионообмена: Автоматическая
Автоматический охладитель рабочей жидкости.

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Основными преимуществами станка должно является жесткое и прочное исполнение рамы, долговременное сохранение точности и большая рабочая зона обработки. Конструкция должна быть основана на оптимально выбранных технико-конструктивных средств с длительным сроком службы и с современной системой управления и современными приводами.

Подраздел 4.3. Требования по надежности

По ГОСТ 26291-84, ГОСТ 27.002-2009, ГОСТ 27.003-90

- Сроку службы должен составлять не менее 12 лет при трех сменном режиме работы к сроку службы между капитальными ремонтами.

Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Конструкция станка должна быть выполнена удобной для работы, обслуживания и монтажа.

Подраздел 4.5 Требования к электропитанию

Род тока питающей сети переменный трехфазный
напряжение, В 380+10%

- частота, Гц 50+2%

- Общая потребляемая мощность не более 25 квт.;

- класс электромагнитной совместимости по ГОСТ Р50746-2000.

Подраздел 4.6 Требования к комплектности

Сопло прокачки - 2 комплекта

Приспособление для смены направляющих - 1 шт.

Набор инструмента - 1 комплект

Фильтры - 4 штуки

Ионообменная смола - 100 кг.

Подраздел 4.7 Требования к упаковке

Требования оформляются с учетом:
ГОСТ 26319-84 Грузы опасные.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

- Все работы по вводу оборудования в эксплуатацию, а так же гарантийному обслуживанию оборудования должны осуществляться гражданами РФ.
- Участник аукциона должен иметь лицензию ФСБ РФ на проведение работ, связанных с использованием сведений, составляющих государственную тайну.
- Участник аукциона должен подтвердить квалификацию и опыт поставки оборудования с заявленными на аукцион характеристиками. К заявке необходимо приложить перечень предприятий-пользователей оборудования, указав в нем контактные данные предприятия-пользователя, модель оборудования и ФИО сотрудника предприятия-пользователя для подтверждения характеристик оборудования. Перечень должен быть заверен печатью участника.
- Оборудование должно быть сертифицировано органами по сертификации, аккредитованными Госстандартом России в Системе сертификации ГОСТ Р, что должно быть подтверждено соответствующим сертификатом соответствия продукции требованиям.
Поставщик обязан предоставить оригиналы следующих сертификатов:
 - сертификат качества оборудования;
 - сертификат безопасности

Сертификаты должны быть выданы заводом-изготовителем на его фирменном бланке и скреплены печатью и подписью уполномоченного лица.

Станок должен иметь соответствие оборудования «Техническому регламенту о безопасности машин и оборудования» №753 от 15.10.2009 года

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Оборудование должно поставляться в специальной упаковке, соответствующей стандартам - ГОСТ 10198-91, ГОСТ 15623-84, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и круглогодичного хранения на открытом воздухе.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Поставщик осуществляет гарантийное обслуживание оборудования в течении 12 месяцев с момента пуска станка в эксплуатацию, либо предоставляет письменное подтверждение специализированного сервисного центра принимающего на себя обязательства по обеспечению гарантийных обязательств. Принятие на себя гарантийных обязательств, специализированным центром, должно быть подтверждено письменно и закреплено печатью.
-Поставщик должен предоставить письменное подтверждение гарантии завода-изготовителя

на поставляемое оборудование в течении 12 месяцев с момента пуска оборудования в эксплуатацию.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

- Ремонтпригодность должна быть выполнена по ГОСТ 23660-79
Вес крупногабаритных элементов оборудования не должен превышать 9000 кг.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Поставщик должен осуществить совместно с заказчиком монтаж, пусконаладочные работы и сдачу оборудования согласно методике испытаний на площадях Заказчика.
Произвести испытания оборудования на холостом ходу и под нагрузкой.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

DDP (франко-склад Покупателя) г. Москва, 2-ой Иртышский пр.д.5, согласно «Инкотермс 2000»;

Поставляемое оборудование должно быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из использованных узлов и агрегатов). Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.
Поставка оборудования осуществляется в срок не позднее 01.10.2014 года.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

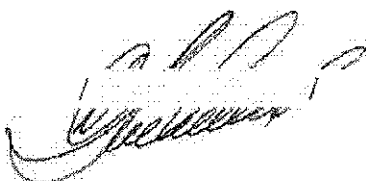
Комплект технической документации должен быть на языке страны изготовителя и на русском языке, включающем:

Инструкцию по эксплуатации, инструкцию оператора, принципиальные электрические схемы, гидравлические схемы, схемы смазки и схемы пневматические, кинематические схемы и чертежи быстро-изнашиваемых деталей.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

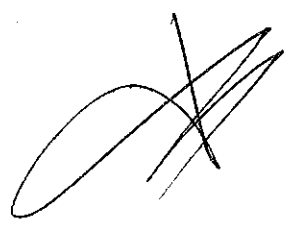
Поставщик должен осуществить совместно с заказчиком пусконаладочные работы и сдачу оборудования согласно методике испытаний на площадях Заказчика и должен произвести Обучение 3 специалистов Заказчика по программе 40 часов на его предприятии.

Начальник Бюро №514



Д.А. Антонов

Начальник отдела закупок



В.Г. Фролов