

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

**ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ ДОКУМЕНТАЦИИ ОТКРЫТОГО ЗАПРОСА
ПРЕДЛОЖЕНИЙ В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ**

Уважаемые поставщики!
Заказчик, организатор размещения заказа - ОАО «НИКИЭТ» извещает о внесении
изменений в
**ДОКУМЕНТАЦИЮ О ПРОВЕДЕНИИ ОТКРЫТОГО ЗАПРОСА ПРЕДЛОЖЕНИЙ В
ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ**

На право заключения договора

поставку, монтаж и пуско-наладку специального копировально-прошивочного
станка с дополнительными материалами.

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

от 17 января 2014 года № 140117 /0499/ 006

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

от 17 января 2014 года № 31400821741

на Электронной торговой площадке «Аукционный Конкурсный дом» <http://www.a-k-d.ru/>

от 17 января 2014 года № R022939

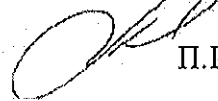
Содержание изменения:

В ДОКУМЕНТАЦИИ ОТКРЫТОГО ЗАПРОСА ПРЕДЛОЖЕНИЙ В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ

1. Часть 1 Тома 2 «Техническая часть»

изложить в следующей редакции:

Утверждаю
Главный инженер
ОАО/«НПК ИЭТ»



П.И. Факеев

Техническое задание

Тема закупки: Поставка, монтаж и пуско-наладка электроэрозионного прошивочного станка с ЧПУ (супердрель).

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 ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ
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. ОБЩЖ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Электроэрозионного сверлильного станка с системой ЧПУ-генератор -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 сверлильный станок предназначен для обработки поверхностей токопроводящих заготовок, образованных совокупностью прямых, либо перпендикулярных горизонтальной плоскостью базирования (резание без наклона электрода). Процесс электроэрозионного копирования осуществляется за счет электрической эрозии заготовки и электрода.

Процесс электроэрозионного вырезания электродом производится при относительном перемещении электрода и обрабатываемой заготовки по заданной траектории. Процесс осуществляется в рабочей технологической жидкости, в качестве которой используется специальная диэлектрическая жидкость. 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 НПБ-105-2003.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры

Станочный модуль

- размер рабочего стола, мм - 250x350
- ход по осям X/Y/Z, мм - 200x300x300
- оптические линейки - дискретность 1 мкм
- точность позиционирования - 0,05 мм
- привод по оси Z, мм - двигателями постоянного тока
- максимальный вес заготовки, кг: 100
- максимальная высота заготовки, мм, 850
- габариты модуля, не более, мм: 1500x1600x3000
- установочные размеры станка, не более, мм: 2700x2700
- вес станка, не более, кг: 1 000 кг

ЧПУ/Генератор:

Импульсный многосекционный генератор рабочего тока на мощных МОП-транзисторах:

- Максимальный средний ток обработки, не менее: 60А
- режим работы - продолжительный
- максимальная потребляемая мощность, не более:

полная, кВА - 4,6

активная, кВт - 3,8

- напряжение сети, В - 380

- число фаз питающей сети - 3

- частота питающей сети, Гц - 50±1,0

Диэлектрический агрегат :

- емкость ресурсной ванны, л - 100

- фильтр тонкой очистки - 5 мкм

- размеры установки, мм: 500x700

- промывочные сопла для боковой промывки - 1

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Основными преимуществами станка должно являться 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

Срок 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 5 квт;

- класс электромагнитной совместимости по ГОСТ Р50746-2000.

Подраздел 4.6 Требования к комплектности

- Сопло прокачки - 2 комплекта
- Комплекты направляющих для электродов: 0 0,8, 2,8, 5,0 - по 1 комплекту
- Комплекты направляющих для 0 0,15 - 0,3 мм - по 10 шт.
- Электроды латунные ф 0,15-0,3 мм (по 12 комплектов каждого наименования по 6 кг.)
- Электроды медные 0 0,8, 2,8, 5,0 мм, L300 мм - по 1 комплекту
- цифровое управление по оси Z
- Набор инструмента - 1 комплект
- Фильтры внутреннего давления HF-17 - 4 штуки
- Диэлектрическая жидкость Vitol-KS 100lit - 2 бочки по 100 л.

Подраздел 4.7 Требования к упаковке

Требования оформляются с учетом:

ГОСТ 26319-84 Грузы опасные

Подраздел 4.8 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 также 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 18 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 18 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 вышолнить отработку технологического процесса совместно с заказчиком на площадях поставщика и осуществить 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

Поставка оборудования по адресу г. Москва, 2-ой Иртышский пр.д.5.

Поставляемое оборудование должно быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.

Поставка оборудования осуществляется в срок не позднее 01.07.2014 года.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Комплект технической документации должен быть 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

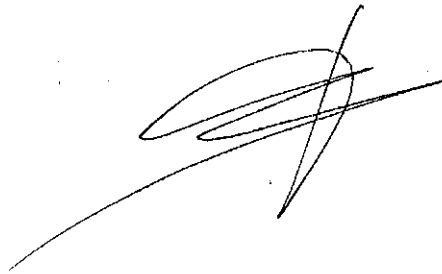
Поставщик должен осуществить совместно с заказчиком пусконаладочные работы и сдачу оборудования согласно методике испытаний на площадях Заказчика и должен предоставить произвести Обучение 3 специалистов Заказчика по 40 часов программе на его предприятии.

Начальник Бюро №514



Д.А. Антонов

Начальник отдела закупок



В.Г. Фролов