

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
НАУЧНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ

**«ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАУЧНЫЙ ЦЕНТР
ИССЛЕДОВАНИЙ И РАЗРАБОТКИ
ИММУНОБИОЛОГИЧЕСКИХ
ПРЕПАРАТОВ ИМ. М.П. ЧУМАКОВА РАН»
(ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»)**

поселение Московский, посёлок Института полиомиелита,
домовладение 8, корпус 1, город Москва, 108819
Тел./факс (495) 841-90-02; (495) 549-67-60; (495) 841-93-21

E-mail: sue_polio@chumakovs.su

<http://www.chumakovs.ru>

ОКПО 01895045, ОГРН 1167746624847,

ИНН/КПП 7751023847/775101001

16.02.2020. № *16/6*

На № _____ от _____

Поставщикам, заинтересованным в
поставке токарно-винторезного станка
для нужд ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П.
Чумакова РАН»

От:

Федеральное государственное
бюджетное научное учреждение
«Федеральный научный центр
исследований и разработки
иммунобиологических препаратов им.
М.П. Чумакова РАН» (ФГБНУ
«ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»),
108819, г. Москва, поселение
Московский, посёлок Института
полиомиелита, домовладение 8, корпус
1, umto@chumakovs.su, (495) 841-01-32

Запрос о предоставлении коммерческих предложений

ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» планирует проведение процедуры закупки токарно-винторезного станка (далее – Товар, Оборудование) для нужд ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» в соответствии с Федеральным законом от 18 июля 2011 года № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц».

Способ закупки – в зависимости от суммы расчета начальной максимальной цены договора.

Просим предоставить информацию о стоимости Товара.

Ответ должен содержать срок действия предлагаемой цены и расчет цены Товара. В частности, из содержания предложения должно однозначно определяться цена за единицу Товара.

Поставка Товара должна включать в себя:

Приобретение/изготовление Товара;

Погрузочно-разгрузочные работы;

Доставку Товара до места монтажа;

Монтаж и пусконаладочные работы;

Исполнение гарантийных обязательств согласно условиям Договора.

Доставку Товара в адрес Заказчика осуществляется силами и средствами Поставщика.

Погрузочно-разгрузочные работы осуществляются силами и средствами Поставщика.

Товар должен быть новым, ранее не использованным.

Адрес поставки Товара: 108819, г. Москва, поселение Московский, посёлок Института полиомиелита, домовладение 8, корпус 1, ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН».

В стоимость Товара включены: приобретение/изготовление Товара Поставщиком; тара, упаковка Товара; доставка Товара в адрес Заказчика; погрузочно-разгрузочные работы; монтаж и пусконаладочные работы, исполнение гарантийных обязательств; расходы по страхованию, налоги, пошлины, сборы и иные обязательные платежи, иные затраты, связанные с поставкой, приобретением/изготовлением Поставщиком Товара

Перечень, количество и требования к Товару:

Описание и технические характеристики Товара представлены в Таблице №1:

Таблица № 1

№	Наименование раздела	Информация
1.	Тип	Токарно-винторезный станок.
2.	Изготовитель	JET модель GN 2040 или эквивалент.
3.	Количество	1 шт.
4.	Место установки	Ремонтно-механический участок.
5.	Габаритные размеры	(ДхШхВ) 2500х1280х1410 мм.
6.	Масса	2750 кг.
7.	Назначение и функциональные требования	Токарно-винторезный станок для обработки металла. Наличие ускоренного перемещения продольного и поперечного суппорта. Автоматическая продольная и поперечная подача. Функция подачи СОЖ в зону обработки. Задняя бабка и пиноль должны быть оснащены быстрозажимными рукоятками.
8.	Особенности конструкции	Массивная станина станка из серого чугуна. Закаленные и отшлифованные направляющие станины. Наличие защиты ходового винта от стружки и грязи. Конус шпинделя МК-7. Шпиндель DIN 55029 (Camlock) D1-8. Конус пиноли задней бабки: МК-5. Присоединение шпинделя D1-8 (DIN 55029). 3х кулачковый патрон Ø250 мм с калеными накладными кулачками, которые, при необходимости, можно перенастроить под обратные, не изымая их из патрона. Верхние резцовые салазки имеют возможность поворота ± 90 градусов для нарезания коротких конусов. Съемная часть станины, ГАП, для обработки крупногабаритных заготовок. Цена деления лимбов: - продольный суппорт: 1 мм; - поперечный суппорт: 0,05 мм; - верхние резцовые салазки: 0,02 мм; - пиноль: 0,05 мм. Коробка скоростей и подач должны постоянно находиться в масляной ванне. Наличие концевых выключателей для автоматического отключения продольной подачи суппорта. Задняя пиноль должна иметь возможность юстировки в диапазоне ± 10 мм для нарезания конусов. Вылет пиноли 150 мм должен позволять производить обработку отверстий большой глубины. Включение автоподачи/ускоренной и маточной гайки должно осуществляться отдельными рукоятками.

		Четырехпозиционный резцедержатель с фиксатором должен быть рассчитан на резцы сечением 32 мм. Ножной тормоз должен отключать все функции станка и тормозить вращение шпинделя. Защитный кожух патрона с концевым выключателем блокировки включения шпинделя во время работы с патроном. Ко всем элементам коробки скоростей должны быть подведены масляные трубки. Низкий предел диапазона скоростей – 9 об/мин; широкий диапазон автоподач и нарезаемых резьб в одном наборе гитары зубчатых колес. Управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения. Шестерни в передней бабке и в коробке передач должны быть закаленные и отшлифованные. Наличие фрикционной муфты для плавного разгона и торможения шпинделя Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых винтов. Централизованная система подачи смазки продольного суппорта. Пятипозиционный управляющий вал с кулачками. Наличие рукоятки для управления направлением вращения шпинделя на передней бабке.
9.	Технические характеристики	Диаметры обработки: - над станиной: не менее 500 мм. - над мостиком: не менее: 720 мм. - над суппортом: не менее 310 мм. Длина мостика: не менее 220 мм. Расстояние между центрами: (1015 ± 5) мм. Ширина станины: (400 ± 10) мм. Диаметр отверстия шпинделя: 80 мм. Количество скоростей шпинделя не менее: 24 шт. Частота вращения шпинделя: (от 9 до 1600) об/мин. Ход пиноли задней бабки: 150 мм. Диаметр пиноли задней бабки: 75 мм. Поперечный ход задней бабки: ± 10 мм Диаметр неподвижного люнета: (от 50 до 210) мм. Диаметр подвижного люнета: (от 20 до 110) мм. Ход поперечной каретки суппорта: 310 мм. Ход верхней каретки суппорта: 145 мм. Максимальный размер инструмента: (32х32) мм. Количество продольных подач: не менее 80 шт. Диапазон продольной подачи: (от 0,063 до 6,43) мм/об. Количество поперечных подач: не менее 80 шт.

		Диапазон поперечной подачи: (от 0,027 до 2,73) мм/об. Количество метрических резьб: не менее 46 шт. Диапазон метрической резьбы: (от 1 до 224) мм. Количество дюймовых резьб: не менее 48 шт. Диапазон дюймовых резьб: (от 28 до 1/8) TPI. Количество модульных резьб: не менее 42 шт. Диапазон модульных резьб: (от 0,25 до 112) MP. Количество резьб с диаметральной шагом: не менее 45 шт. Диапазон резьбы с диаметральной шагом: (от 56 до 1/4) DP. Шаг ходового винта: 12 мм. Диаметр ходового винта 70 мм. Наибольший вес заготовки: - в патроне: до 240 кг. - между патроном и задней бабкой: до 320 кг. - с люнетом и задней бабкой: до 480 кг. Ускоренное перемещение продольного суппорта: до 4,5 м/мин. Ускоренное перемещение поперечного суппорта: до 4,5 м/мин. Объем бака СОЖ: не менее 15 л. Мин. момент на валу двигателя, не менее 45 Нм. Макс. момент на валу двигателя, не менее 2000 Нм. Уровень звукового давления (согласно EN ISO 11202): Холостой ход при максимальных оборотах LpA 82,4 dB (A), не более.
10.	Виды энергоносителей и их расход	Электрическая сеть 380/220 В, 50 Гц. Выходная мощность электрического двигателя (7,5 ± 0,1) кВт. Степень защиты IP45. Номинальный потребляемый ток двигателя, не более 18 А COS φ. Номинальная скорость вала электрического двигателя 1400 об/мин. Внешний предохранитель 25А. Подключаемый кабель 4х4 мм².
11.	Необходимые документы	Технический паспорт. План фундамента. Электрическая схема. Деталировка станка. Список запасных частей. Протокол норм точности (выходной контроль). Руководство по эксплуатации
12.	Дополнительные узлы и элементы (опции)	Не менее 6 шт. регулируемых опор станины. Цельнолитое чугунное основание с емкостью для сборки стружки. Защитная задняя стенка. Защита резцедержателя.

		Защитный экран патрона с концевым выключателем. 3-х кулачковый патрон Ø250 мм с прямыми/обратными кулачками. 4-х кулачковый патрон с независимыми кулачками Ø320 мм. Планшайба Ø400 мм. Поводковая планшайба Ø250 мм. 4-х позиционный резцедержатель с функцией поворота. Неподвижный люнет. Подвижный люнет. Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем. Система подвода СОЖ. Галогенная лампа местного освещения. Вращающийся центр МК-5. Не вращающийся центр МК-5. Переходная втулка МК-7 / МК-5 Резьбоуказатель. Вал управления с 5 настраиваемыми кулачками (выключение продольной подачи). Рабочий инструмент в ящике.
13.	Запасные части, инструменты и расходные материалы в комплекте поставки	Ключ для 3-х кулачкового патрона Ключ резцедержателя. Ключ для 4х кулачкового патрона. Ключ для снятия патрона со шпинделя. Масленка.
14.	Средства измерения, установленные на оборудовании/приборе	3х осевая система УЦИ позволяющая с точностью до 0,005 мм, погрешность 1 знак, контролировать размер при обработке
15.	Необходимость в монтаже специалистами поставщика	Монтаж специалистами поставщика.
16.	Необходимость в пуско-наладочных работах специалистами поставщика	Пуско-наладочные работы специалистами поставщика.
17.	Необходимость в обучении обслуживающего персонала специалистами Поставщика/Производителя	Нет необходимости
18.	Дополнительные требования	Станок должен быть новым, ранее не использованным. Год выпуска не ранее 2020 г. Наличие на станке товарного знака, заводской таблички изготовителя. Гарантийный срок не менее срока действия гарантии производителя, но не менее 12 месяцев.

Основными требованиями к Товару являются соответствие его качеству и количеству, указанному в настоящем Техническом задании.

Условия поставки Товара

Поставка Товара должна быть выполнена качественно и в срок, с соблюдением всех требований документации на поставляемый Товар, а также с соблюдением требований техники безопасности, санитарно-технических норм, технических регламентов и нормативных правовых документов, предусмотренных законодательством Российской Федерации.

Товар поставляется в соответствии с товарной маркировкой завода-производителя и в заводской упаковке, на упаковке должна быть нанесена ясно читаемая маркировка с указанием номера серии (партии), позволяющая идентифицировать Товар, в комплекте с сопроводительной документацией на Товар, в частности, но не исключая, сертификаты производителя; если требованиями законодательства Российской Федерации предусмотрена сертификация поставляемого Товара, на такие Товары предоставляются сертификаты соответствия и иные документы, предусмотренные законодательством Российской Федерации для данного вида Товара.

Гарантийные обязательства

На Товар Поставщик устанавливает гарантийный срок 12 (двенадцать) месяцев, но не менее чем гарантийный срок, установленный заводом-производителем. Днем начала гарантийного срока поставленного Товара является день получения Товара и подписания Сторонами товарной накладной и акта монтажа и пусконаладочных работ. В случае поставки Товара ненадлежащего качества Поставщик по требованию Заказчика обязан заменить Товар ненадлежащего качества в течение срока, согласованного с Заказчиком. Расходы, связанные с обратной транспортировкой некачественного Товара, несет Поставщик.

Предполагаемые сроки проведения процедуры закупки: июль-август 2020 г.

Срок поставки Товара: _____ (____) календарных дней со дня, следующего за днем заключения Договора. *Срок поставки Товара необходимо указать в коммерческом предложении.*

Порядок оплаты: Оплата осуществляется за фактически поставленный Товар в течение 15 (Пятнадцати) рабочих дней после подписания Сторонами товарной накладной, товарно-транспортной накладной, актов выполненных работ на сопутствующие работы, а также после предоставления Поставщиком счета на оплату и счета-фактуры.

Особенности: Процедура закупки будет проводиться в соответствии с требованиями Федерального закона от 18 июля 2011 года № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц».

Ответы должны быть поданы с « 17 » июля 2020 г. по « 23 » июля 2020 г. включительно по адресу: umto@chumakovs.ru.

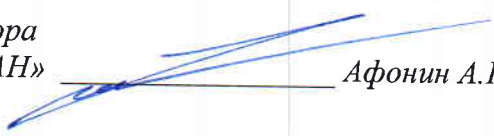
Участник вправе предоставить информацию, отражение которой в Технической документации или проекте договора было бы желательно.

Рекомендуем при подаче заявок ссылаться на номер запроса о предоставлении коммерческих предложений.

Проведение данной процедуры сбора информации не влечёт за собой возникновения каких-либо обязательств Заказчика, не является офертой.

При наличии технических ошибок и неточностей при описании содержания и объема Товара просим сообщить Заказчику.

Первый заместитель генерального директора
ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»


Афонин А.Ю.