**ВНИМАНИЕ! ИЗМЕНЕНИЯ от 07.07.2017 г.**

**Изменения в конкурсную документацию открытого конкурса № ОК/10-ВВРЗ/2017 на право заключения договора поставки станка электроэрозионного многопроходного типа DK7763 или его эквивалента с опцией угла наклона ± 45° в количестве 1 шт., и выполнения комплекса работ, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию в цехе РИЦ Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ»,** **расположенного по адресу: г. Воронеж, пер. Богдана Хмельницкого, д.1, в 2017 году.**

1. **Внести следующие изменения в конкурсную документацию открытого конкурса:**

Пункт 1.1.1. раздела I конкурсной документации и далее по тексту предмет открытого конкурса читать в следующей редакции:

**«1.1.1.** Акционерное общество «Вагонреммаш» (АО «ВРМ») в лице Воронежского ВРЗ АО «ВРМ» (далее – Заказчик) проводит открытый конкурс № ОК/10-ВВРЗ/2017 (далее – открытый конкурс) на право заключения **Договора поставки станка электроэрозионного многопроходного типа DK7763 или его эквивалента с опцией угла наклона ± 45° (далее - Оборудование) в количестве 1 шт., и выполнения комплекса работ, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию (далее Договор) в цехе РИЦ Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ»,** расположенного по адресу: г. Воронеж,пер. Богдана Хмельницкого, д.1, в 2017 году.»

Пункт 4.1. раздела IV конкурсной документации читать в следующей редакции:

**«4.1.** Предмет настоящего открытого конкурса – право заключения **Договора поставки станка электроэрозионного многопроходного типа DK7763 или его эквивалента с опцией угла наклона ± 45° в количестве 1 шт., и выполнения комплекса работ, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию в цехе РИЦ Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ»,** расположенного по адресу: г. Воронеж,пер. Богдана Хмельницкого, д.1, в 2017 году.

**Начальная (максимальная) цена договора** составляет: 2 700 000,00 (два миллиона семьсот тысяч) рублей 00 копеек, без учета НДС; 3 186 000,00 (три миллиона сто восемьдесят шесть тысяч) рублей 00 копеек, с учетом НДС 18%, и включает в себя:

 - изготовление оборудования;

 - упаковку и маркировку;

 - транспортировку к месту поставки;

 - таможенное оформление;

 - пуско-наладочные работы, ввод в эксплуатацию оборудования на предприятии Покупателя;

 - гарантийное обслуживание;

 - разработку документации на русском языке;

### - любых других расходов, которые возникнут или могут возникнуть в ходе выполнения работ;

- инструктаж (первичное обучение) персонала

Претендент должен предоставить техническое предложение, оформленное в соответствии с техническим заданием раздела IV настоящей конкурсной документации в виде пояснительной записки.

**Гарантийный срок на поставляемое Оборудование** – не менее 24 (двадцати четыре) месяцев с момента ввода оборудования в эксплуатацию.

**Срок поставки и ввода оборудования в эксплуатацию** - с даты подписания договора до 15.12.2017 года. С правом досрочной поставки.

Поставка Оборудования производится для Воронежского ВРЗ АО «ВРМ», находящегося по адресу: г. Воронеж, переулок Богдана Хмельницкого, д. 1.

Поставляемое Оборудование должно быть новым, не ранее 2017 года выпуска, ранее в эксплуатации не находившимся. Товар должен поставляться в соответствии с комплектацией, установленной заводом-изготовителем, а также необходимой документацией по его обслуживанию и эксплуатации.

Качество поставляемого Оборудования должно соответствовать требованиям ГОСТ, ТУ на соответствующий вид продукции.

В случае поставки Поставщиком оборудования ненадлежащего качества, Покупатель вправе предъявить к Поставщику требования, предусмотренные статьей 475 Гражданского кодекса Российской Федерации, а также предъявить иные требования и совершить любые другие действия, предусмотренные настоящим Договором и законодательством Российской Федерации.

Цель поставки – замена существующего неремонтопригодного электроэрозионного станка на новый, с техническими характеристиками, не уступающими существующему.

Основание для выполнения работ – Инвестиционная программа Воронежского ВРЗ АО «ВРМ» на 2017 год.»

Пункт 4.2. раздела IV конкурсной документации читать в следующей редакции:

**«4.2.** Перечень поставляемого оборудования представлен в Таблице №1.

 Таблица №1

| **№ п/п** | **Наименование оборудования** | **Единица измерения** | **Количество** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | Станок электроэрозионный многопроходной с опцией угла наклона ±45° DK7763 или его эквивалент | шт. | 1 |

Пункт 4.3. раздела IV конкурсной документации читать в следующей редакции:

**«4.3**.**Технические требования и характеристики поставляемого оборудования.**

Назначение: Станок предназначен для изготовления деталей сложной формы из электропроводных материалов и для контурной обработки деталей с высокими показателями точности и шероховатости поверхности.

**Технические характеристики:**

|  |  |
| --- | --- |
| - размер рабочего стола, мм, не менее | 680 х 1070 |
| - Перемещения рабочего стола, мм, не менее | 630 х 800 |
| - Ход по осям U x V, мм, не менее | 22 x 22 |
| - толщина обрабатываемого металла при заданном угле обработки ±45˚мм., не менее  | 80 |
| - Максимальная толщина реза, мм, не менее | 400 |
| - максимальный вес детали, кг, не менее | 900 |
| - Число управляемых осей, шт. не менее | 4 |
| - Максимальная скорость реза, мм²/мин, не менее | 160 |
| - Средняя скорость реза при получении шероховатости около 3,2 Ra (1 проход, толщина заготовки 40-70 мм), мм²/мин, не менее | 100 |
| - Лучшая шероховатость, Ra мкм, не менее | 0,8 |
| - Гарантируемая точность реза по детали, мм, не менее | 0,012 |
| - Максимальный ток обработки, А, не менее | 3 |
| - генератор LTW2 flay-back (Генератор М11) мощностью, кВт, не менее | 1,5 |
| - Дискретность перемещений шаговых двигателей | 0,001 |
| - минимальный диаметр проволоки-электрода, мм, не более | 0,12 |
| - максимальный диаметр проволоки-электрода, мм, не более | 0,2 |
| - дискретность перемещения (на диаметр), мм, не более | 0,001 |
| - Комплект оптических линеек и УЦИ SINO, не менее | 1 |
| - программное обеспечение AutoCut на основе операционной системы Windows XP адаптированный к работе с системой автоматизированного проектирования Компас поддерживающее русский язык, не менее, шт. | 1 |
| - система автоматической смазки рабочих узлов  | 1 |
| - Частотный преобразователь, не менее, шт. | 1 |
| - Устройство цифровой индикации предназначено для обработки электрических сигналов, поступающих от оптических линеек и осуществляет визуализацию на цифровом табло полученной информации, а также оказывает помощь в выполнении операций обработки.  | требуется |
| - общая мощность станка без дополнительных опций, кВт, не менее | 4 |
| Габаритные размеры, мм.:- длина | 2100 |
| - ширина | 1940 |
| - высота | 1780 |
| Вес станка без дополнительных опций, кг, не менее | 3200 |

**Технические характеристики систем СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ, смазки, воздуха, входящих в состав станка:**

|  |  |
| --- | --- |
| - бак СОЖ, куб. м., не менее | 0,09 |
| - централизованная система охлаждения станка с устройством фильтрации (шланги, провода и т.д.), комплект, не менее  | 1 |
| - Система удаления отработанной жидкости из бака СОЖ BV3/4. | 1 |
| - встроенный комбинированный бумажно-магнитнострикционный фильтр, шт., не менее | 1 |

**Конструкция станка должна удовлетворять следующим требованиям:**

- Высокоскоростной электроэрозионный проволочно-вырезной станок с ЧПУ струйного типа, должен быть приспособлен для контурной обработки деталей с высокими показателями точности и шероховатости поверхности. Оснащён функцией многопроходной обработки.

 Обработка деталей должна осуществляется при помощи молибденовой проволоки-электрода диаметром от 0,12 до 0,2 мм. В качестве электролита должен использоваться СОЖ, который предохраняет детали от появления следов ржавчины и вымывает продукты эрозии. Необходимо управление четырьмя координатами. Координаты X и Y- должны обеспечивать перемещение стола станка при помощи шаговых электродвигателей. Количество шаговых электродвигателей не менее 4 штук. Координаты U и V образуют угол наклона проволоки в пределах перемещений 22x22 мм.

- при резке деталей под углом станок должен осуществлять наклон и поворот подающих рукавов с фильерами на угол задаваемый системой ЧПУ.

- натяжитель для проволоки должен обеспечивать натяжение проволоки по средством четырех точечной протяжки позволяющей увеличивать и уменьшать длину подаваемой проволоки в рабочую зону до 700мм.

- Станок должен быть оборудован системой автоматической смазки рабочих узлов.

-устройство цифровой индикации должно иметь следующие функции:

-Функция расчета радиуса дуги окружности

-Функция 200 вспомогательных точек исходного положения

-Функция деления окружности на равные дуги

-Обработка угловой поверхности

-Обработка прямоугольного внутреннего паза

-Выход в ноль

-Функция калькулятора

-Функция цифрового фильтра

-Функция измерения для конуса

- Для выполнения работ с цветными, твердосплавными и прочими токопроводными материалами необходимо установить Приспособление для резки сплава цветных металлов.

- внутреннее освещение станка должно быть выполнено в электробезопасном исполнении.

**Комплект деталей для первоначального использования станка:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование товара** | **Ед.**  | **Кол-во** |
| 1 | Направляющие ролики двухосные нержавеющая сталь, Ø 31.5; 41.5 | к-т | 2 |
| 2 | Опция угла наклона  | шт | 1 |
| 3 | Проволока молибденовая 0,18 мм (2000м) | шт. | 12 |
| 4 | Концентрат СОЖ (2 кг) | шт | 8 |
| 5 | Фильтр системы СОЖ | шт | 6 |
| 6 | Фильера прецизионная Ф0,195 (алмаз) | шт | 4 |
| 7 | Рамка рабочего стола | шт | 1 |
| 8 | Приспособление для резки алюминия | шт | 2 |
| 9 | Набор керамических роликов | к-т | 2 |
| 10 | Токосъемники | шт | 9 |
| 11 | Блоки роликов | к-т | 2 |
| 12  | Универсальные станочные приспособления | к-т | 1 |

**Пункт 1.1. Приложения № 7 к конкурсной документации читать в следующей редакции:**

**«**Предметом Договора является поставка станка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, с опцией угла наклона ± 45° (далее - Оборудование) в количестве 1 шт., и выполнения комплекса пуско-наладочных работ, необходимого для ввода Оборудования в эксплуатацию в цехе РИЦ Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ» в 2017 году.»

**Приложение № 1 к договору читать в следующей редакции:**

**«Техническое задание**

**на поставку станка электроэрозионного многопроходного типа DK7763 или его эквивалента с опцией угла наклона ± 45° (далее Оборудование) в количестве 1 шт., и выполнения комплекса работ, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию, в цехе РИЦ (далее Договор) Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ», расположенного по адресу: г. Воронеж, пер. Богдана Хмельницкого, д.1, в 2017 году.**

Назначение:

Станок предназначен для изготовления деталей сложной формы из электропроводных материалов и для контурной обработки деталей с высокими показателями точности и шероховатости поверхности.

Технические характеристики:

- размер рабочего стола, мм, не менее 680 х 1070

- Перемещения рабочего стола, мм, не менее 630 х 800

- Ход по осям U x V, мм, не менее 22 x 22

- толщина обрабатываемого металла при заданном угле обработки ±45˚мм.,

не менее 80

- Максимальная толщина реза, мм, не менее 400

- максимальный вес детали, кг, не менее 900

- Число управляемых осей, шт. не менее 4

- Максимальная скорость реза, мм²/мин, не менее 160

- Средняя скорость реза при получении шероховатости  около 3,2 Ra (1 проход, толщина заготовки 40-70 мм), мм²/мин, не менее 100

- Лучшая шероховатость, Ra мкм, не менее 0,8

- Гарантируемая точность реза по детали, мм, не менее 0,012

- Максимальный ток обработки, А, не менее 3

- генератор LTW2 flay-back (генератор М11) мощностью, кВт, не менее 1,5

- Дискретность перемещений шаговых двигателей 0,001

- минимальный диаметр проволоки-электрода, мм, не более 0,12

- максимальный диаметр проволоки-электрода, мм, не более 0,2

- дискретность перемещения (на диаметр), мм, не более 0,001

- Комплект оптических линеек и УЦИ SINO, не менее 1

- программное обеспечение AutoCut на основе операционной

 системы Windows XP адаптированный к работе с системой автоматизированного проектирования Компас поддерживающее русский язык, шт, не менее 1

- система автоматической смазки рабочих узлов 1

- Частотный преобразователь, шт., не менее 1

- Устройство цифровой индикации предназначено для обработки электрических сигналов, поступающих от оптических линеек и осуществляет визуализацию на цифровом табло полученной информации, а также оказывает помощь в выполнении операций обработки требуется

- общая мощность станка без дополнительных опций, кВт, не менее 4

-Габаритные размеры, мм. не менее:

-длина 2100

-ширина 1940

-высота 1780

- вес станка без дополнительных опций, кг, не менее 3200

Технические характеристики систем СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ, смазки, воздуха, входящих в состав станка:

- бак СОЖ, куб. м., не менее 0,09

- централизованная система охлаждения станка с устройством

 фильтрации (шланги, провода и т.д.), комплект, не менее, 1

- Система удаления отработанной жидкости из бака СОЖ BV3/4 1

- встроенный комбинированный бумажно-магнитнострикционный фильтр,

 шт., не менее, 1

Конструкция станка должна удовлетворять следующим требованиям:

- Высокоскоростной электроэрозионный проволочно-вырезной станок с ЧПУ струйного типа, должен быть приспособлен для контурной обработки деталей с высокими показателями точности и шероховатости поверхности. Оснащён функцией многопроходной обработки.

 Обработка деталей должна осуществляется при помощи молибденовой проволоки-электрода диаметром от 0,12 до 0,2 мм. В качестве электролита должен использоваться СОЖ, который предохраняет детали от появления следов ржавчины и вымывает продукты эрозии. Необходимо управление четырьмя координатами. Координаты X и Y- должны обеспечивать перемещение стола станка при помощи шаговых электродвигателей. Количество шаговых электродвигателей не менее 4 штук. Координаты U и V образуют угол наклона проволоки в пределах перемещений 22x22 мм.

- при резке деталей под углом станок должен осуществлять наклон и поворот подающих рукавов с фильерами на угол задаваемый системой ЧПУ.

- натяжитель для проволоки должен обеспечивать натяжение проволоки по средством четырех точечной протяжки позволяющей увеличивать и уменьшать длину подаваемой проволоки в рабочую зону до 700мм.

- Станок должен быть оборудован системой автоматической смазки рабочих узлов.

-устройство цифровой индикации должно иметь следующие функции:

-Функция расчета радиуса дуги окружности

-Функция 200 вспомогательных точек исходного положения

-Функция деления окружности на равные дуги

-Обработка угловой поверхности

-Обработка прямоугольного внутреннего паза

-Выход в ноль

-Функция калькулятора

-Функция цифрового фильтра

-Функция измерения для конуса

- Для выполнения работ с цветными, твердосплавными и прочими токопроводными материалами необходимо установить приспособление для резки сплавов цветных металлов.

- внутреннее освещение станка должно быть выполнено в электробезопасном исполнении.

Комплект деталей для первоначального использования станка:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование товара** | **Ед.**  | **Кол-во** |
| 1 | Направляющие ролики двухосные нержавеющая сталь, Ø 31.5; 41.5 | к-т | 2 |
| 2 | Опция угла наклона  | шт | 1 |
| 3 | Проволока молибденовая 0,18 мм «Доминик» (2000м) | шт | 12 |
| 4 | Концентрат СОЖ (2 кг) | шт | 8 |
| 5 | Фильтр системы СОЖ | шт | 6 |
| 6 | Фильера прецизионная Ф0,195 (алмаз) | шт | 4 |
| 7 | Рамка рабочего стола | шт | 1 |
| 8 | Приспособление для резки алюминия | шт | 2 |
| 9 | Набор керамических роликов | к-т | 2 |
| 10 | Токосъемники | шт | 9 |
| 11 | Блоки роликов | к-т | 2 |
| 12  | Универсальные станочные приспособления | к-т | 1 |

Перечень работ, выполнение которых должен обеспечить Поставщик:

- изготовление оборудования;

- упаковку и маркировку;

- транспортировку к месту поставки;

- таможенное оформление;

-пуско-наладочные работы, и ввод в эксплуатацию оборудования на предприятии Покупателя;

- гарантийного обслуживания;

- разработку документации на русском языке;

### - любых других расходов, которые возникнут или могут возникнуть в ходе выполнения работ;

- инструктаж (первичное обучение) персонала.

Гарантийный срок:

**Гарантийный срок на поставляемое Оборудование** – не менее 24 (двадцати четыре) месяцев с момента ввода оборудования в эксплуатацию.»

 **Методику оценки конкурсных заявок читать в следующей редакции:**

**«Методика оценки конкурсных заявок участников открытого конкурса № ОК/10–ВВРЗ/2017 на право заключения Договора поставки станка электроэрозионного многопроходного типа DK7763 или его эквивалента с опцией угла наклона ± 45° (далее - Оборудование) в количестве 1 шт., и выполнения комплекса работ, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию (далее Договор) в цехе РИЦ Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ», расположенного по адресу: г. Воронеж, пер. Богдана Хмельницкого, д.1, в 2017 году.**

1. **Общие положения**

Настоящая методика разработана для оценки заявок, представленных для участия в открытом конкурсе № ОК/10– ВВРЗ/2017 на право заключения Договора поставки станка электроэрозионного многопроходного типа DK7763 или его эквивалента с опцией угла наклона ± 45° в количестве 1 шт., и выполнения комплекса работ, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию в цехе РИЦ Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ», расположенного по адресу: г. Воронеж,пер. Богдана Хмельницкого, д.1, в 2017 году.

После получения заявок претендентов Экспертная группа рассматривает заявки и проводит предварительное изучение и проверку документов, определяет соответствие претендентов обязательным требованиям документации.

Заявки претендентов, полностью отвечающих обязательным требованиям, изложенным в конкурсной документации, рассматриваются Экспертной группой для определения соответствия претендентов квалификационным требованиям, требованиям технического задания документации и оценки заявок участников открытого конкурса.

Экспертная группа проводит анализ и экспертизу представленных документов, а также проверяет арифметическую правильность расчетов, указанных в заявках участников.

Максимальное количество баллов, которое может набрать участник открытого конкурса – 100. Итоговая оценка рассчитывается в результате суммирования баллов, присвоенных заявке по каждому критерию оценки.

**2. Порядок работы экспертной группы при оценке заявок**

Оценка заявок осуществляется экспертной группой на основании представленных в составе заявок документов. При рассмотрении заявок Организатор по запросу экспертной группы вправе потребовать разъяснения положений заявок участников для подтверждения соответствия услуг, предлагаемых в соответствии с заявкой участника, предъявляемым требованиям, изложенным в документации, при этом не допускается изменение участниками содержания заявок.

Финансово-коммерческое предложение участника, представляемое в составе заявки, должно соответствовать требованиям, указанным в документации.

При невыполнении требований технического задания заявка участника далее не рассматривается.

В случае если информация, необходимая для оценки того или иного показателя, не представлена участником, но его заявка не отклонена в ходе предварительного изучения, данный показатель оценивается в **0 баллов**.

Если по каким-либо причинам участник не представил информацию за весь требуемый документацией период, а лишь частично, показатель оценивается на основании имеющейся информации.

Если документы, необходимые для осуществления оценки, не соответствуют требованиям документации, содержат противоречивую информацию, оценка по критерию осуществляется без учета информации, указанной в таких документах.

Итоговая оценка заявки каждого из участников определяется суммарным количеством баллов на основании критериев, представленных в таблице №1.

**Таблица № 1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Критерии** | **Макс. кол-во баллов** | **Порядок оценки** |
| 1 | Опыт участника | **20** | Оценивается путем сопоставления среднегодовой стоимости поставки Оборудования участником за 2015-2016 гг. по предмету настоящего конкурса с предельной стоимостью размещаемого заказа.В случае, если участник в период с 2015 года по 2016 год признавался судом не исполнившим свои обязательства по договорам, то стоимость поставки участником по данным договорам не учитывается при подсчете стоимости поставки участником в период с 2015 по 2016 год.В случае если среднегодовая стоимость поставки по предмету конкурса, поставленных участником за период 2015-2016 гг., равна или больше среднегодовой начальной (максимальной) стоимости размещаемого заказа, участнику присваивается 20 баллов.В случае если среднегодовая стоимость поставки, по предмету конкурса, поставленных участником за период 2015-2016 гг. меньше среднегодовой начальной (максимальной) стоимости размещаемого заказа, то данный критерий оценивается путем сопоставления среднегодовой стоимости поставки со среднегодовой начальной (максимальной) стоимостью размещаемого заказа по формуле:Бj - количество баллов j-го участника;Ц ∑ср.год. работ – среднегодовая стоимость поставки, по предмету конкурса, выполненных за период 2015-2016 гг.;Ц Ʃ ср. год. разм. заказа – среднегодовая начальная (максимальная) стоимость размещаемого заказа; 20 – максимально возможное количество баллов по данному критерию. |
| 2. Квалификация участника |
| 2.1. | Наличие системы менеджмента качества деятельности по предмету открытого конкурса | **7** | **7 баллов** – наличие сертифицированной системы менеджмента качества соответствующей стандарту ISO, иным стандартам применительно к предмету данного конкурса;**3 балла** – наличие собственной системы менеджмента качества применительно к предмету данного конкурса;7 - максимально возможное количество баллов по данному критерию. |
| 2.2. | Деловая репутация | **3** | При наличии у участника положительных отзывов, рекомендаций, благодарностей по предмету конкурса от заказчиков, указанных в сведениях об имеющемся опыте поставок по предмету конкурса, критерий оценивается из расчета по 1 баллу за каждый положительный отзыв заказчика, но не более 3 баллов.**0 баллов** – отсутствие положительных отзывов, рекомендаций, благодарностей.**3** – максимально возможное количество баллов по данному критерию. |
| Цена договора |
| 3 | Цена договора | **70** | Данный критерий оценивается путем сопоставления общей стоимости финансово-коммерческого предложения, предложенного j –тым участником, и минимальной стоимости финансово-коммерческого предложения из всех предложенных участниками\*:**,** где j = 1….n, n - количество участников;Б – количество баллов j –ого участника;Ц – стоимость финансово-коммерческого предложения, представленная j-ым участником;Цmin – минимальная стоимость финансово-коммерческого предложения из всех предложенных участниками.\*В случае, если один из участников освобожден от уплаты налогов НДС, то при оценке коммерческого предложения, сопоставляется стоимость коммерческих предложений без учета НДС. |
| **Максимальное количество баллов** | **100** |  |

**3. Подведение итогов открытого конкурса**

Решение о победителе открытого конкурса № ОК/10– ВВРЗ/2017 на право заключения Договора поставки станка электроэрозионного многопроходного типа DK7763 или его эквивалента с опцией угла наклона ± 45° в количестве 1 шт., и выполнения комплекса работ, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию в цехе РИЦ Воронежского ВРЗ – филиала АО «ВРМ», расположенного по адресу: г. Воронеж,пер. Богдана Хмельницкого, д.1, в 2017 году принимает Конкурсная комиссия Воронежского ВРЗ АО «ВРМ».

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |