|  |  |
| --- | --- |
|  | **АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ВАГОНРЕММАШ»**105005, г. Москва, наб. Академика Туполева, дом 15, корпус 2тел. (499) 550-28-90, факс (499) 550-28-96, www.vagonremmash.ru |

**Извещение**

**О внесении изменений в открытый конкурс № 51/ТВРЗ/2019**

Тамбовский ВРЗ АО «ВРМ» сообщает Вам о внесении изменений в конкурсную документацию открытого конкурса № **51/ТВРЗ/2019** на право заключения договора поставки машины термической плазменной резки и выполнения работ по шефмонтажу и пуско-наладке, необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию в 2019 году.

Внести изменения в раздел IV. Техническое задание к открытому конкурсу №51/ТВРЗ/2019, изложив его в следующей редакции:

4.1.Предмет настоящего открытого конкурса – право заключения договора поставки машины термической плазменной резки (далее – Оборудование) и выполнения работ по шефмонтажу и пуско-наладке (далее – Работы), необходимых для ввода Оборудования в эксплуатацию для нужд кузнечно-прессового цеха Тамбовского ВРЗ – филиала АО «ВРМ», расположенного по адресу: г. Тамбов, пл. Мастерских, д.1, в 2019 году (далее – Договор).

Основание – Инвестиционная программа АО «ВРМ» на 2019 год.

Начальная (максимальная) цена договора составляет 8 900 000 (восемь миллионов девятьсот тысяч) рублей 00 копеек, без учета НДС;

10 680 000 (десять миллионов шестьсот восемьдесят тысяч) рублей 00 копеек, с учетом НДС 20%.

В случае изменения налогового законодательства виды и ставки налогов будут применяться в соответствии с такими изменениями.

Цена Договора включает в себя:

 -оборудование;

- упаковку и маркировку;

- транспортировку к месту поставки;

- шефмонтажные и пуско-наладочные работы на предприятии Покупателя;

- гарантийное обслуживание;

- разработку документации на русском языке;

- любые другие расходы, которые возникнут или могут возникнуть в ходе выполнения работ;

- инструктаж (первичное обучение) персонала;

- накладные и прочие расходы;

- НДС и другие налоги.

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

Срок поставки Оборудования до 11.11.2019.

Срок окончания выполнения шефмонтажных и пуско-наладочных работ до 25.12.2019.

4.2. В конкурсной заявке претендента должны быть изложены условия, соответствующие требованиям технического задания либо более выгодные для заказчика.

**Техническое задание для машины термической плазменной резки с ЧПУ**

Технические характеристики:

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование параметров**  | **Норма** |
| Ширина обрабатываемого листа, мм  | 1 500 |
| Длина обрабатываемого листа, мм | 3 000 |
| Габаритные размеры машины | 3550х1800х4500 |
| Ширина х высота х длинна (мм) |
| Вертикальный ход перемещения резака не менее, мм | 200 |
| Просвет портала над раскройным столом не менее, мм | 400 |
| Технология резки | плазменная  |
| Разрезаемый материал | углеродистые и легированные стали, цветные сплавы |
| Количество суппортов (резаков)  | 1 универсальный |
| Скорость перемещения машины, мм/мин  | до 25 000 |
| Точность воспроизведения заданного контура с системой по ГОСТ 5614-74, мм  | ± 0,2 |
| Точность позиционирования резака, мм | ±0,05 |
| Возможность резки фаски на прямолинейных контурах (механический поворот) | Есть |
| Толщина разрезаемой низкоуглеродистой нелегированной стали, мм | Не менее 45 с прожигомНе менее 80 от кромки |
| Толщина разрезаемой нержавеющей стали, мм | Не менее 38 с прожигомНе менее 75 от кромки |
| Система питания | трехфазная сеть переменного тока |
| Расположение разрезаемого листа | раскройный стол |
| Промышленное ЧПУ  | Hypertherm EDGE CONNECT + монитор сенсорный + панель оператора сенсорная |
| Рабочая температура Hypertherm EDGE CONNECT | от –10 °C до +45 °C |
| Контроль высоты резка | автоматический |
| -плазменная технология |
| Управление осями | сервоприводы + серводвигатели + планетарные редукторы |
| Количество приводов по оси Х | 2 |
| Стол для укладки листа - вентилируемый, 2-х модульный, 12-ти секционный, с автоматическим управлением секциями |  рабочая поверхность – 1600х3100 мм |
| 1.22 Рабочая температура  | от +5 до +450С |

Требования к конструкции:

Жесткий стальной портал цельносварной конструкции (рама портала должна быть выполнена по принципу фермы. И иметь две боковые трапеции с фрезерованным основанием. Просвет портала над раскройным столом – не менее 400 мм;

По оси Y - высокоточные линейные направляющие в составе с калиброванным прутом и кареткой, выполненной на основе V роликов и игольчатых подшипников закрытого типа. Крепление к раме портала должно осуществляться на фрезерованные пластины с помощью регулировочных болтов с последующей фиксацией(сваркой). Размещение линейных направляющих по оси **Y** в двух плоскостях: на верхней и лицевой стороне рамы.

Направляющие по оси Х – в качестве направляющей по продольной оси Х применяется цельнотянутый фрезерованный рельс, с установленной на него прямозубой рейкой шестерней. Портал устанавливается на рельсы на опорных подшипниках. Со стороны ЧПУ четыре обжимных ролика на эксцентриках. Подшипники используются закрытого типа, все узлы не обслуживаемые.

Ось Z - механизм ШВП и линейная направляющая. Суппорт в металлическом корпусе, в пылезащищенном исполнении. Суппорт один универсальный, с магнитным креплением резаков и герконовым датчиком, с возможностью ручного поворота резака до 45 градусов и градуировкой.

Привод осей X,Y,Z - сервоприводы + серводвигатели фирмы YASKAWA + планетарные редукторы фирмы ALPHA, точность позиционирования (±0,02 мм), точность повторяемости деталей (±0,2 мм), скорость холостых перемещений (до 25000 мм/мин)

Двух сторонняя система компенсации люфтов,

Пульт управления в виде пылезащищенного корпуса, с промышленным ЧПУ Hypertherm EDGE CONNECT CNC + 22 дюймовый сенсорный монитор + панель оператора сенсорная;

Стол для укладки листа – вентилируемый, с возможностью регулировки по высоте, автоматическим управлением секциями (индукционные датчики OMRON и пневмоцилиндры CAMOZZI). Пневмооборудование расположено в искрозащищенном отсеке. Размер модуля 1600х3100х700 мм, 6-ти секционный (каждая секция 1600х500х700 мм). Стол стоит отдельно, не связан с машиной. Расстояние от стола до портала 400 мм, что позволяет без каких-либо последствий раскраивать металл большой толщины. Стол рассчитан на максимальную нагрузку - для установки листа толщиной 250 мм.

Комплектация:

- Машина в сборе (рама портала, рельсовый путь, сварная подрельсовая балка, серводвигатели YASKAWA, планетарные редукторы ALPHA, шкаф управления Schneider Electric, кабелеукладчики (Tsubaki Kabelschlepp), Электрокабельная продукция Lapp Kabel, кожухи и т.д., система управления (ЧПУ Hypertherm EDGE CONNECT), ПО Phoenix, монитор сенсорный 22 дюйма, защищенный, пульт оператора сенсорный, универсальный суппорт для плазменной резки с автоматической системой контроля высоты, возможностью ручного поворота резака до 45 градусов и градуировкой., лазерный указатель, стол вентилируемый 12-ти секционный 1600х3100 мм, парковочная зона.

 - ПО для оптимизации раскроя ProNest2019 (базовый модуль, автоматическая раскладка деталей, резка с перемычками, модуль TrueHole)

 - Установка плазменной резки Hypertherm HPR400 (источник тока, плазмотрон, отсечные клапаны, система зажигания дуги, кабели, шланги и т.д.)

- Фильтро –вентиляционная установка. Предусмотреть расчет и монтаж вентиляционной установки.

 - Компрессор ABAC SPINN.Е 4,0 10-200, мощность электродвигателя 4,0 кВт, с напряжением 380 В, прямым пуском, на ресивере 200 л., с встроенным осушителем и производительность при давлении 10 бар 470 л/мин.

- Сопроводительная эксплуатационная документация.

4.2. Поставщик обязан обеспечить патентную чистоту поставляемого Оборудования и гарантировать, что ввоз, передача в собственность Заказчика и использование поставляемого Оборудования не нарушает каких-либо авторских или патентных прав, или любых других прав интеллектуальной собственности любых третьих лиц.

4.3. Все решения, принимаемые в ходе выполнения шефмонтажных и пуско-наладочных работ должны быть согласованы с Заказчиком по всем разделам.

4.4. Поставщик обеспечивает своими силами подготовку площадки для монтажа Оборудования.

4.5. При производстве работ Поставщиком должна быть обеспечена сохранность технологического, санитарно-технического, электротехнического и другого Оборудования, строительного инвентаря и оснастки, а также строительных конструкций, деталей и материалов в соответствии с условиями договора. В случае порчи или пропажи ущерб возмещается Поставщиком.

4.6. После завершения шефмонтажа и пуско-наладочных испытаний, готовое Оборудование вводится в эксплуатацию. В целях проверки функциональности Оборудования, при его вводе в эксплуатацию, Поставщик имеет право проводить испытания и тесты.

4.7. После завершения пуско-наладочных испытаний, Поставщик предоставляет Заказчику всю приемосдаточную документацию.

4.8. Транспортировка, складирование и хранение материалов, деталей, конструкций и Оборудования до передачи их Заказчику должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий и исключать возможность их повреждения, порчи и потерь.

4.9. Поставщик гарантирует соответствие Оборудования требованиям технического задания и обязан в течение гарантийного срока эксплуатации безвозмездно заменять вышедшие из строя детали и узлы Оборудования, при соблюдении Заказчиком условий эксплуатации. В течение гарантийного срока Поставщик должен обеспечивать Заказчику консультации по использованию.

4.10. Гарантийный срок эксплуатации оборудования не менее 12 месяцев с даты ввода Оборудования в эксплуатацию.

4.11. Характеристики электрической сети на предприятии Заказчика: Переменный ток, 380В, 50 Гц. Отключение существующих сетей инженерных систем или отдельных участков могут производиться только представителем Заказчика по предварительной заявке.

4.12. Поставка Оборудования производится для Тамбовского ВРЗ АО «ВРМ» по адресу: 392009, г. Тамбов, пл. Мастерских, д. 1.

4.13. Оплата, в размере 100% от стоимости Договора, осуществляется Покупателем в течение 30 (тридцать) календарных дней, после подписания актов приема-передачи Оборудования и выполненных работ, а также получения от Поставщика полного комплекта документов (в т.ч. счет, счет-фактура, товарная накладная унифицированной формы, товарно-транспортная накладная, копии сертификатов качества или технических паспортов, заверенные Поставщиком копии отгрузочных документов, другие документы, предусмотренные договором).