

**Протокол №17**  
**Рассмотрение заявок по допуску к участию в конкурсе**  
**по закупкам товаров**

г. Усть-Каменогорск,  
ул. Протозанова, 69, каб. 302

«5» июня 2019 года  
17:30 час.

Председатель: Гавриленко О.Д. - проректор по НРиИ.  
Заместитель председателя – Окасов Д.Е. – начальник УНИР и ИД.

**Члены комиссии:**

Всяких Н.В. – главный бухгалтер;  
Черкашина Д.С. – руководитель юридической службы;  
Куленова Н.А. – руководитель центра опережающего развития «VERITAS»;  
Азаматов Б.Н. – научный сотрудник центра опережающего развития «VERITAS»;  
Плотников С.В. – главный научный сотрудник центра опережающего развития «VERITAS»;  
Миргородский С.И. – доцент кафедры «Архитектурно-строительного факультета»  
Оналбаева Ж.С. – Заведующая кафедрой «Металлургия и обогащение полезных ископаемых»

**Секретарь комиссии:** Құсманов Е.М. – инженер ВУК ОКТ.

1. В присутствии конкурсной комиссии 5 июня 2019 года в 17-30 час. по адресу: г. Усть-Каменогорск, ул. Протозанова, 69, каб. 302 произведено рассмотрение заявок на соответствие с конкурсной документацией, для квалификационного отбора заявок потенциальных поставщиков.

2. Согласно представленной документации, были поданы заявки от трех участников и были рассмотрены конкурсной комиссией.

3. Конкурсная комиссия изучив конкурсные заявки согласно приложениям к конкурсной документации определила потенциальных поставщиков:

**По Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»:**

- 1) ТОО «КазИнтерСервис -регион»;
- 2) ТОО «Білім Жабдықтау»;
- 3) ТОО «КазахЗерноТрэйд».

**Потенциальный поставщик ТОО «КазИнтерСервис -регион»:**

Представил заявку, которая соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации;

**Потенциальный поставщик ТОО «Білім Жабдықтау»:**

Представил заявку, которая не соответствует квалификационным требованиям и требованиям п.2-пп.3, п.3-пп.1 Конкурсной документации (приложение 1.1, 1.2).

**Потенциальный поставщик ТОО «КазахЗерноТрэйд»:**

Представил заявку, которая не соответствует квалификационным требованиям и требованиям п.2-пп.3 Конкурсной документации (приложение 1.2).

4. Конкурсная комиссия постановила:

4.1. По результатам голосования по лоту №1:

- допустить к участию в конкурсе **ТОО «КазИнтерСервис-регион»**, конкурсная заявка которого соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации и запросить ценовое предложение (за – 8 голосов (Гавриленко О.Д., Окасов Д.Е., Всяких Н.В., Черкашина Д.С., Миргородский С.И., Азаматов Б.Н., Куленова Н.А., Оналбаева ж.С., против – 0 голоса, воздержались – 0 голоса);

- отклонить **ТОО «Білім Жабдықтау»**, конкурсная заявка которого не соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации (за – 8 голосов (Гавриленко О.Д., Окасов Д.Е., Всяких Н.В., Черкашина Д.С., Миргородский С.И., Азаматов Б.Н., Куленова Н.А., Оналбаева ж.С., против – 0 голоса, воздержались – 0 голоса);

- отклонить **ТОО «КазахЗерноТрэйд»**, конкурсная заявка которого не соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации (за – 8 голосов (Гавриленко О.Д., Окасов Д.Е., Всяких Н.В., Черкашина Д.С., Миргородский С.И., Азаматов Б.Н., Куленова Н.А., Оналбаева ж.С., против – 0 голоса, воздержались – 0 голоса);

5. Потенциальные поставщики, допущенные к участию в конкурсе должны представить ценовые предложения в соответствии п.14.1 Положения «О закупках товаров, работ, услуг для проведения научных исследований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования» в срок до 18.00 часов 10.06.2019г (включительно).




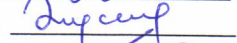





Председатель

О.Д. Гавриленко

Заместитель председателя

Д.Е. Окасов

**Члены комиссии:**

Н. Всяких	
Д. Черкашина	
Н. Куленова	
Б. Азаматов	
С. Плотников	
С. Миргородский	
Ж. Оналбаева	

Секретарь комиссии

Е. Құсманов

**Сравнение конкурсной заявки  
потенциального поставщика на соответствие конкурсной документации заказчика по конкурсу на закуп товаров для проведения  
научных исследований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования  
по Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»**

№ п/п	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемого товара заказчиком	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемого товара от <b>ТОО «Білім-жабдықтау»</b>	Вывод
1.	<p>Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. нотариально засвидетельствованные копии лицензий и/или патентов, свидетельств, сертификатов, дипломов, других документов, подтверждающих право потенциального поставщика на производство, переработку, поставку и реализацию закупаемых товаров, работ, услуг; юридическое лицо должно представлять:</li><li>2. нотариально засвидетельствованную копию устава, утвержденного в установленном законодательством порядке. Нерезиденты Республики Казахстан должны представлять нотариально засвидетельствованную, с переводом на государственный и (или) русский языки, легализованную выписку из торгового реестра;</li><li>3. нотариально засвидетельствованную копию свидетельства о государственной регистрации</li></ol>	<p>Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Имеется</li><li>2. Нотариально заверенная копия Устава ТОО «Білім-жабдықтау», от 21.09.2017г.</li><li>3. Нотариально заверенная копия справки о государственной перерегистрации юридического лица</li></ol>	<p>1. Соответствует</p> <p>2. Соответствует</p> <p>3. Соответствует.</p>

	<p>(перерегистрации) юридического лица. В случае если юридическое лицо осуществляет деятельность на основании Типового устава, утвержденного в установленном законодательством порядке, то нотариально засвидетельствованную копию заявления о государственной регистрации;</p> <p>4. нотариально засвидетельствованную выписку из учредительных документов (в случае если устав не содержит сведения об учредителях или составе учредителей), содержащую сведения об учредителе или составе учредителей, либо нотариально засвидетельствованную выписку из реестра держателей акций, выданную не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;</p> <p>5. нотариально засвидетельствованную копию решения (протокола) учредителя(ей), об избрании исполнительного органа, и приказ о назначении его директором;</p> <p>6. оригинал справки банка или филиала банка с подписью и печатью, в котором обслуживается потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по всем видам обязательств потенциального поставщика, длящейся более трех месяцев предшествующих дате выдачи справки, перед банком или филиалом банка согласно Типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня и ипотечных компаниях, утвержденному постановлением Правления Национального Банка Республики Казахстан, (в случае, если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков второго уровня или филиалов, а так же иностранного банка, данная справка</p>	<p>от 21.09.2017г.</p> <p>4. Нотариально заверенная копия приказа №06/лс «О вступлении в должность директора».</p> <p>5. Нотариально заверенная копия Решения №01 единственного участника ТОО «Білім Жабдықтау».</p> <p>6. Справка об отсутствии задолженности №2601/14-1528 от 29.05.2019г.</p>	<p>4. Соответствует</p> <p>5. Соответствует</p> <p>6. Соответствует</p>
--	---	--	---

	<p>представляется от каждого из таких банков). Справка должна быть выдана по состоянию на дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе;</p> <p>7. оригинал справки установленной формы соответствующего налогового органа об отсутствии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям более чем за три месяца (за исключением случаев, когда срок уплаты отсрочен в соответствии с законодательством Республики Казахстан), либо о наличии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям менее одного тенге, выданной по состоянию на дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе;</p> <p>8. документы, подтверждающие наличие у потенциального поставщика материальных, финансовых и трудовых ресурсов:</p> <p>9. сведения о квалификации для участия в процессе закупок.</p> <p>10. обеспечение заявки на участие в конкурсе в размере, установленном Законом, в виде: банковской гарантии на бумажном носителе Заказчику. (При представлении банковской гарантии на бумажном носителе, оригинал банковской гарантии на бумажном носителе представляется организатору, до окончательного срока представления заявок на участие в конкурсе), копии платежного документа, подтверждающего гарантийный денежный взнос,</p>	<p>7. Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию «28» февраля 2019 г.</p> <p>8. Имеется</p> <p>9. Имеется</p> <p>10. Банковская гарантия №1601/05-1521 от 028.05.2019г.</p>	<p>7. Соответствует</p> <p>8. Соответствует</p> <p>9. Соответствует</p> <p>10. Соответствует</p>
--	--	--	--



	<p>размещаемого на банковском счете организатора либо на счете, предусмотренном бюджетным законодательством Республики Казахстан для организаторов закупок;</p> <p>11. Ценовое предложение потенциального поставщика согласно п.п. 1, пункта 14, Положения.</p>	<p>11. Имеется</p>	<p>11. Соответствует</p>
--	---	--------------------	--------------------------

Конкурсная заявка не прошита и не пронумерованна.

**Председатель**



**О.Д. Гавриленко**

**Заместитель председателя**



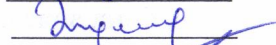
**Д.Е. Окасов**

**Члены комиссии:**

Н. Всяких



Д. Черкашина



Н. Куленова



Б. Азаматов



С. Плотников



С. Миргородский



Ж. Оналбаева



**Секретарь комиссии**



**Е. Құсманов**

**Сравнение конкурсной заявки  
потенциального поставщика на соответствие конкурсной документации заказчика по конкурсу на закуп товара для проведения  
научных исследований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования  
по Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»**

№ п/п	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемого товара заказчиком	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемого товара от <b>ТОО «КазахЗерноТрэйд»</b>	Вывод
1.	<p>Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям:</p> <p>1. нотариально засвидетельствованные копии лицензий и/или патентов, свидетельств, сертификатов, дипломов, других документов, подтверждающих право потенциального поставщика на производство, переработку, поставку и реализацию закупаемых товаров, работ, услуг;</p> <p>2. нотариально засвидетельствованную копию устава, утвержденного в установленном законодательством порядке. Нерезиденты Республики Казахстан должны представлять нотариально засвидетельствованную, с переводом на государственный и (или) русский языки, легализованную выписку из торгового реестра;</p> <p>3. нотариально засвидетельствованную копию свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица. В случае</p>	<p>Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям:</p> <p>1. имеется</p> <p>2. Нотариально заверенная копия Устава ТОО «КазахЗерноТрэйд» 26.06.2010 г.</p> <p>3. Справка о государственной регистрации юридического лица от 26.04.2010г., Свидетельство о государственной регистрации юридического лица от</p>	<p>1.Соответствует</p> <p>2. Соответствует</p> <p>3. Соответствует.</p>

	<p>если юридическое лицо осуществляет деятельность на основании Типового устава, утвержденного в установленном законодательством порядке, то нотариально засвидетельствованную копию заявления о государственной регистрации;</p> <p>4. нотариально засвидетельствованную выписку из учредительных документов (в случае если устав не содержит сведения об учредителях или составе учредителей), содержащую сведения об учредителе или составе учредителей, либо нотариально засвидетельствованную выписку из реестра держателей акций, выданную не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;</p> <p>5. нотариально засвидетельствованную копию решения (протокола) учредителя(ей), об избрании исполнительного органа, и приказ о назначении его директором;</p> <p>6. оригинал справки банка или филиала банка с подписью и печатью, в котором обслуживается потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по всем видам обязательств потенциального поставщика, длящейся более трех месяцев предшествующих дате выдачи справки, перед банком или филиалом банка согласно Типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня и ипотечных компаниях, утвержденному постановлением Правления Национального Банка Республики Казахстан, (в случае, если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков второго уровня или филиалов, а так же иностранного банка, данная справка представляется от каждого из таких банков). Справка должна быть выдана по состоянию на</p>	<p>11.03.2012г.</p> <p>4. Имеется</p> <p>5. Решение об избрании директора ТОО «КазахЗерноТрэйд» от 26.04.2015г.</p> <p>6. Справка об отсутствии задолженности №850-1-1-1-949 от 30.05.2019г.</p>	<p>4. Соответствует</p> <p>5. Соответствует</p> <p>6. Соответствует</p>
--	--	--	---



	<p>дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе;</p> <p>7. оригинал справки установленной формы соответствующего налогового органа об отсутствии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям более чем за три месяца (за исключением случаев, когда срок уплаты отсрочен в соответствии с законодательством Республики Казахстан), либо о наличии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям менее одного тенге, выданной по состоянию на дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе;</p> <p>8. документы, подтверждающие наличие у потенциального поставщика материальных, финансовых и трудовых ресурсов:</p> <p>9. сведения о квалификации для участия в процессе закупок.</p> <p>10. обеспечение заявки на участие в конкурсе в размере, установленном Законом, в виде: банковской гарантии на бумажном носителе Заказчику. (При представлении банковской гарантии на бумажном носителе, оригинал банковской гарантии на бумажном носителе представляется организатору, до окончательного срока представления заявок на участие в конкурсе), копии платежного документа, подтверждающего гарантийный денежный взнос, размещаемого на банковском счете организатора либо на счете, предусмотренном бюджетным</p>	<p>7. Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию «30» мая 2019 г.</p> <p>8. Гарантийное письмо от ТОО «КазахЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г.</p> <p>9. Имеется</p> <p>10. Платежное поручение №370 от 30.05.2019 г.</p>	<p>7. Соответствует</p> <p>8. Соответствует</p> <p>9. Соответствует</p> <p>10.Соответствует</p>
--	--	---	---

<p>законодательством Республики Казахстан для организаторов закупок;  11. Ценовое предложение потенциального поставщика согласно п.п. 1, пункта 14, Положения.</p>	<p>11. Не требуется</p>	<p>11. Соответствует</p>
--	-------------------------	--------------------------

Конкурсная заявка прошита и пронумерованна.

**Председатель**



**О.Д. Гавриленко**

**Заместитель председателя**




**Д.Е. Окасов**

**Члены комиссии:**

Н. Всяких



Д. Черкашина



Н. Куленова



Б. Азаматов



С. Плотников



С. Миргородский



Ж. Оналбаева



**Секретарь комиссии**



**Е. Құсманов**

**Сравнение конкурсной заявки  
потенциального поставщика на соответствие конкурсной документации заказчика по конкурсу на закуп товара для проведения  
научных исследований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования  
по Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»**

№ п/п	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемого товара заказчиком	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемого товара от <b>ТОО «КазИнтерСервис-регион»</b>	Вывод
1.	<p>Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям:</p> <p>1. нотариально засвидетельствованные копии лицензий и/или патентов, свидетельств, сертификатов, дипломов, других документов, подтверждающих право потенциального поставщика на производство, переработку, поставку и реализацию закупаемых товаров, работ, услуг;</p> <p>юридическое лицо должно представлять:</p> <p>2. нотариально засвидетельствованную копию устава, утвержденного в установленном законодательством порядке. Нерезиденты Республики Казахстан должны представлять нотариально засвидетельствованную, с переводом на государственный и (или) русский языки, легализованную выписку из торгового реестра;</p> <p>3. нотариально засвидетельствованную копию свидетельства о государственной регистрации</p>	<p>Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям:</p> <p>1. Имеется</p> <p>2. Нотариально заверенная копия Устава ТОО «КазИнтерСервис-регион», от 10.07.2014г.</p> <p>3.Справка о государственной регистрации</p>	<p>1.Соответствует</p> <p>2. Соответствует</p> <p>3. Соответствует.</p>

	<p>(перерегистрации) юридического лица. В случае если юридическое лицо осуществляет деятельность на основании Типового устава, утвержденного в установленном законодательством порядке, то нотариально засвидетельствованную копию заявления о государственной регистрации;</p> <p>4. нотариально засвидетельствованную выписку из учредительных документов (в случае если устав не содержит сведения об учредителях или составе учредителей), содержащую сведения об учредителе или составе учредителей, либо нотариально засвидетельствованную выписку из реестра держателей акций, выданную не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;</p> <p>5. нотариально засвидетельствованную копию решения (протокола) учредителя(ей), об избрании исполнительного органа, и приказ о назначении его директором;</p> <p>6. оригинал справки банка или филиала банка с подписью и печатью, в котором обслуживается потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по всем видам обязательств потенциального поставщика, длящейся более трех месяцев предшествующих дате выдачи справки, перед банком или филиалом банка согласно Типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня и ипотечных компаниях, утвержденному постановлением Правления Национального Банка Республики Казахстан, (в случае, если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков второго уровня или филиалов, а так же иностранного банка, данная справка представляется от каждого из таких банков). Справка должна быть выдана по состоянию на</p>	<p>юридического лица от 11.07.2014 г.</p> <p>4. Выписка из Решения единственного участника ТОО «КазИнтерСервис-регион» от 10.07.2014 г.</p> <p>5. Приказ «О вступления в должность директора» от 10.07.2014г.</p> <p>6. Справка об отсутствии задолженности №2601/14-1529 от 29.05.2019г.</p>	<p>4. Соответствует</p> <p>5. Соответствует</p> <p>6. Соответствует</p>
--	--	---	---

	<p>дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе;</p> <p>7. оригинал справки установленной формы соответствующего налогового органа об отсутствии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям более чем за три месяца (за исключением случаев, когда срок уплаты отсрочен в соответствии с законодательством Республики Казахстан), либо о наличии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям менее одного тенге, выданной по состоянию на дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе;</p> <p>8. документы, подтверждающие наличие у потенциального поставщика материальных, финансовых и трудовых ресурсов:</p> <p>9. сведения о квалификации для участия в процессе закупок.</p> <p>10. обеспечение заявки на участие в конкурсе в размере, установленном Законом, в виде: банковской гарантии на бумажном носителе Заказчику. (При представлении банковской гарантии на бумажном носителе, оригинал банковской гарантии на бумажном носителе представляется организатору, до окончательного срока представления заявок на участие в конкурсе), копии платежного документа, подтверждающего гарантийный денежный взнос, размещаемого на банковском счете организатора либо на счете, предусмотренном бюджетным</p>	<p>7. Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию «28» мая 2019 г.</p> <p>8. Имеется</p> <p>9. Имеется</p> <p>10. Банковская гарантия №2601/05-1520 от 28.05.2019г.</p>	<p>7. Соответствует</p> <p>8. Соответствует</p> <p>9. Соответствует</p> <p>10.Соответствует</p>
--	--	---	---

<p>законодательством Республики Казахстан для организаторов закупок;  11. Ценовое предложение потенциального поставщика согласно п.п. 1, пункта 14, Положения.</p>	<p>11. Не требуется</p>	<p>11. Соответствует</p>
--	-------------------------	--------------------------

Конкурсная заявка прошита и пронумерованна.

**Председатель**



**О.Д. Гавриленко**

**Заместитель председателя**



**Д.Е. Окасов**

**Члены комиссии:**

Н. Всяких



Д. Черкашина



Н. Куленова



Б. Азаматов



С. Плотников



С. Миргородский



Ж. Оналбаева



**Секретарь комиссии**



**Е. Құсманов**



**Сравнительная таблица технических спецификаций  
по конкурсу на закуп товаров, работ и услуг  
Лоту №1 «2-х шпindelный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»**

№	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемой услуги заказчиком	Техническая спецификация ТОО «Білім жабдықтау»	Вывод
<b>Общие требования</b>			
1	Поставляемое оборудование должно быть заводского производства. Поставка прототипов не допускается.	Не указаны марка поставляемого оборудования и производитель.	не соответствует
	Поставщик должен гарантировать, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	нет сведений	не соответствует
	Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых лицензий, и разрешений при осуществлении поставки оборудования.	нет сведений	не соответствует
	Поставляемое оборудование должно иметь количественные и качественные показатели, как это указано в требованиях к техническим характеристикам настоящего технического задания.	нет сведений	не соответствует
	Поставляемое Оборудование должно быть новым (не бывшим в эксплуатации) и должно быть изготовлено не ранее 2019 года. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование должно быть обеспечено комплектом документации на русском и/или на казахском языке и на английском языках, включающим инструкции по эксплуатации и другую документацию, поставляемую фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства (не допускается поставка указанной документации в виде ксерокопий), а также копии необходимых сертификатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование не должно иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, либо проявляющихся в результате действия или упущения Производителя, при использовании поставленного оборудования	нет сведений	не соответствует

в условиях, обычных для страны конечного назначения, в соответствии с требованиями к эксплуатации, указанными Производителем.		
Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в предложение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования.	нет сведений	не соответствует
В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока.	нет сведений	не соответствует
К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки.	нет сведений	не соответствует
Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости).	нет сведений	не соответствует
Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев.	нет сведений	не соответствует
Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ.	нет сведений	не соответствует
Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами.	нет сведений	не соответствует
Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	нет сведений	не соответствует

При проведении ПНР Поставщик обязан изготовить не менее 5-ти деталей по чертежам Заказчика на предприятии Заказчика.	нет сведений	не соответствует
--	--------------	------------------

### Технические характеристики

№	Наименование	Ед. изм.	Величина параметров по технической спецификации ВКГТУ	Величина параметров ТОО «Білім жабдықтау»	Вывод
1.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	От 20 до 26	26	соответствует
2.	Отверстие главного шпинделя	мм	От 28 до 33	33	соответствует
3.	Дискретность программируемых перемещений, не более	мм	0,001	0,001	соответствует
4.	Максимальная длина обработки за один ход	мм	От 220 до 365	365	соответствует
5.	Максимальное количество осей, не менее	шт	7	7	соответствует
6.	Лампа индикации статусного состояния станка, не менее	шт	1	1	соответствует
<b>Главный шпиндель</b>					
	Главный шпиндель с системой внутреннего охлаждения. Передача вращения к передней бабке осуществляется с помощью зубчатых ремней.	шт	1	1	соответствует
7.	Мощность электрошпинделя	KW	от 2 до 8	7,7	соответствует
8.	Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 до 10000	8 000	соответствует
<b>Передняя бабка</b>					
9.	Величина хода Z1	мм	от 60 до 380	380	соответствует
10.	Скорость перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
<b>Главные инструментальные магазины (передний и задний)</b>					
11.	Главный инструментальный магазин, не менее	шт	2	2	соответствует
12.	Количество позиций для резцедержателей, не менее	шт	5 × 2	5 × 2	соответствует
13.	Величина горизонтального хода X1, X2, не менее	мм	45	2x45	соответствует

14.	Скорость горизонтальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
15.	Величина вертикального хода Y1, Y2	мм	от 180 до 325	260	соответствует
16.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
17.	Количество инструментов для наружной обработки для каждого суппорта	шт	от 4 и более	2x5	соответствует
18.	Хвостовик инструмента	мм	16 x 16	16 x 16	соответствует
Магазин для осевой обработки					
19.	Осевой инструментальный магазин для внутренней обработки торцов деталей (центрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла.	шт	1 магазин 2x4	1 магазин 2x4	соответствует
20.	Количество инструментов для расточки в главном шпинделе, не менее	шт	4	4	соответствует
21.	Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее	шт	4	4	соответствует
22.	Величина вертикального хода Y2	мм	от 85 до 260	260	соответствует
23.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
24.	Цанги	тип	ER-20	ER-20	соответствует
Противошпиндель					
25.	Продольный рабочий ход Z2	мм	от 170 до 300	300	соответствует
26.	Скорость подачи, не менее	м/мин	30	30	соответствует
27.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	от Ø 20 до Ø26	Ø26	соответствует
28.	Отверстие противошпинделя,	мм	от 23 до Ø 33	Ø 33	соответствует
29.	Частота вращения противошпинделя	об/мин	от 8 000 до 10000	8 000	соответствует
30.	Мощность электрошпинделя	KW	от 1,5 до 3,7	3,7	соответствует
31.	Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее	мм	150	150	соответствует
32.	Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не менее	мм	170	175	соответствует
Пневмоконтроль					
33.	Необходимое давление, не менее	бар	6	6	соответствует

Смазочно - охлаждающая жидкость					
34.	Емкость резервуара, не менее	л.	160	300	соответствует
35.	Расход СОЖ, не более	л / мин	90	50	соответствует
36.	Давление, не менее	бар	7	9	соответствует
Электрооборудование					
37.	Напряжение, не менее	В	200 (+/-10%)	3x400 V-50	соответствует
38.	Потребляемая мощность, не менее	КВА	12	32	соответствует
39.	Средний уровень шума, не более	дБ (А)	75	75	соответствует
40.	Длина×Ширина×Высота, не менее	м	1,9 x 1.2 x 1.69	4 x 1.46 x 1.69	соответствует
	Вес станка, не более	кг	4500	4350	соответствует
Устройство для автоматической загрузки прутка					
38	- Длина прутка: максимальная , не менее	мм	3200	3200	соответствует
39	- Диаметр прутка:	мм	От 3 до 36	От 3 до 36	соответствует
40	- Наклонный накопитель, не менее	мм	180	180	соответствует
41	- Время загрузки, не более	сек	17 сек./ пруток 3 м	17 сек./ пруток 3 м	соответствует
42	- Габариты (L x l x h), не более	мм	4 770x 450x 1500	4 770x 450x 1500	соответствует
43	- Гидравлическая направляющая D36 (для прутка Ø 23 мм -32 мм)	шт	1	1	соответствует
44	- Направляющее устройство для подачи прутка D36	шт	1	1	соответствует
45	- Роликовое центрирующее устройство (для круглого прутка)	шт	1	1	соответствует
46	- Центрирующее устройство для шестигранного прутка (без оснастки)	шт	1	1	соответствует
47	- Устройство синхронизации	шт	1	1	соответствует
48	- Пандус для прутков (230 мм)	шт	1	1	соответствует
49	- Масляный резервуар	шт	1	1	соответствует
50	- Устройство для удаления остатков прутка	шт	1	1	соответствует
51	Интерфейс загрузчика прутка включает:				соответствует
52	- Сигнал об окончании прутка	шт	1	1	соответствует
53	- Цикл загрузки прутка	шт	1	1	соответствует
54	- Авто цикл подрезки торца прутка	шт	1	1	соответствует
Комплект инструментальной оснастки					
55	Резцедержатели для наружной обработки Размер хвостовика инструмента 16 x 16 мм, не менее	шт	5	Нет сведений	Не соответствует

56	Резцедержатели со смещением 4 мм Размер хвостовика инструмента 16 x 16 мм, не менее	шт	5	Нет сведений	Не соответствует
57	Зажимное устройство для цанги F42 (171E) (для главного шпинделя), не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
58	Зажимное устройство для цанги F38 (164E) (для главного шпинделя), не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
59	Пиноль для направляющих вращающихся втулок типоразмеров C34; C28; C22, не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
60	ЧПУ FANUC 31 i B, не хуже	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
Опции					
61	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на правый главный инструментальный магазин	шт	1	1	соответствует
62	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на левый главный инструментальный магазин	шт	1	1	соответствует
63	Удлиненный блок (длина не менее 154 мм) для приводного инструмента (для сверления, фрезерования, нарезания резьбы) (оснастка-цанги ESX-20) $n_{max} = 12000$ об/мин $C=10$ Н/м, не менее	шт	3	3	соответствует
64	Набор цанг ESX 20, не менее	комплект	1	1	соответствует
65	Радиальный приводной блок для дисковой фрезы (наружный, не менее $\varnothing 50$ ; внутренний, не менее $\varnothing 13$ ), не менее	шт	1	1	соответствует
66	Приводные инструменты на приспособлении для обработки торцов деталей для обработки деталей на главном и субшпинделе, не менее	шт	6	1	Не соответствует
67	Управление главным шпинделем по оси C, не менее	шт	1	1	соответствует
68	Система зажима для обжатия цанг с конусом F38 (164E)	шт	1	1	соответствует
69	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 5$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
70	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 6$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
71	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 7$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
72	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 8$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
73	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 10$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
74	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 20$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
75	Управление субшпинделем по оси C, не менее	шт	1	1	соответствует
76	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 2.5$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует



77	Круглая цанга F38 (164E) Ø 3.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
78	Круглая цанга F38 (164E) Ø 5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
79	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
80	Круглая цанга F38 (164E) Ø 13 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
81	Круглая цанга F38 (164E) Ø 17 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
82	G88 – цикл жёсткого нарезание резьбы метчиком на главном и противопинделе без использования цанг с компенсаторами (опция Fanuc), не менее	шт	1	1	соответствует
83	Пневматический комплект, необходимый для пневматической направляющей втулки, не менее	шт	1	1	соответствует
84	Кондиционирование воздуха шкафа электроавтоматики, не менее	шт	1	1	соответствует
85	Стружкоуборочный конвейер - все металлы, не менее	шт	1	1	соответствует
86	Датчик наличия СОЖ в баке (отключает станок в случае отсутствия СОЖ), не менее	шт	1	1	соответствует
87	Пневматическая направляющая, вращающаяся пиноль (пневматический люнет) позволяет работать с прутком по h11, может быть легко заменена на пиноль с механическим (ручным) зажимом, не менее	шт	1	1	соответствует
88	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
89	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
90	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 7 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
91	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 8 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
92	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 10 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
93	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 20 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
94	Автоматическое устройство для подачи прутка длиной, не менее 3,2 м	шт	1	1	соответствует
95	Направляющий канал D 7 для прутков Ø от 5 до 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует

96	Направляющий канал D 10 для прутков Ø от 7 до 9 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
97	Направляющий канал D 12 для прутков Ø от 10 до 11 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
98	Направляющий канал D 22 для прутков Ø от 20 до 21 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
99	Борфидеры для прутков Ø от 13 до 23 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D25 - 1 толкатель прутка D25	шт	1	1	соответствует
100	Трубка-вставка в шпindel, отверстие Ø 27, не менее	шт	1	1	соответствует
101	Круглая цанга SHT D25 для прутков Ø 20 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
102	Борфидер для прутков Ø от 3 до 13 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D15 - 1 толкатель прутка D15	шт	1	1	соответствует
103	Трубка-вставка в шпindel, отверстие Ø 16, не менее	шт	1	1	соответствует
104	Трубка-вставка в шпindel, отверстие Ø 16, не менее	шт	1	1	соответствует
105	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 10 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
106	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 8 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
107	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 7 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
108	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
Список инструментов для изготовления деталей					
109	Державка. Правосторонняя державка квадратного сечения 16x16 с винтовым креплением для 80° ромбических пластин с задним углом 7° и углом в плане 95°, не менее	шт	2	Нет сведений	Не соответствует
110	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для полустойковой и чистовой обработки	шт	10	Нет сведений	Не соответствует

	из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине $r=0.4$ мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее				
111	Пластина. Односторонние $80^\circ$ ромбические пластины для полустачковой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине $r=0.2$ мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	шт	10	Нет сведений	Не соответствует
112	Сверло $\varnothing 2,5$ . Спиральное сверло правое диаметром 2.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 14 мм. Общая длина - 43 мм. Ощий угол - $135^\circ$ . Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
113	Сверло $\varnothing 3,5$ . Спиральное сверло правое диаметром 3.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 20 мм. Общая длина - 52 мм. Ощий угол - $135^\circ$ . Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
114	Сверло $\varnothing 5$ . Спиральное сверло правое диаметром 5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 26 мм. Общая длина - 62 мм. Ощий угол - $135^\circ$ . Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
115	Сверло $\varnothing 1,8$ . Спиральное сверло правое диаметром 1,8 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 11 мм. Общая длина - 36 мм. Общий угол - $135^\circ$ . Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
116	Центровка $\varnothing 8$ . Центровочное сверло правое для станков с ПУ с цилиндрическим хвостовиком. Диаметр - 8 мм. Длина режущей - 21 мм. Общая	шт	1	Нет сведений	Не соответствует

	длина - 79 мм. Ощип угол - 90°. Материал - быстрорежущая сталь HSS., не менее				
117	Фреза. 4-зубая концевая фреза экономичной серии с перекрывающим зубом, угол подъема спирали 30°, средняя длина. Сплав IC900. Диаметр 12мм, длина режущей - 22мм, не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
118	Державка. Правосторонняя державка для наружной резьбы квадратного сечения 16x16., не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
119	Пластина. Резьбовая пластина с неполным профилем 60° для наружной резьбы из сплава IC908., не менее	шт	10	Нет сведений	Не соответствует
120	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 7мм, диаметром 2мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 3 мм., не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
121	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 10мм, диаметром 3мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 6 мм, не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
122	Прошивка для шестигранника 2.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 2,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 4 мм, Общая длина - 25 мм., не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
123	Прошивка для шестигранника 3.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 3,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 6 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
124	Прошивка для шестигранника 5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 5 мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 8.5 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
125	Прошивка для TORX TX8. Ротационная прошивка для Torx TX8 с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 2 мм, Общая длина - 18 мм, не менее	шт	3	Нет сведений	Не соответствует
126	Державка для ротационных прошивок с посадочным диаметром 12 мм. Диаметр хвостовика - 16 мм. Диаметр - 44 мм, длина хвостовика - 50 мм, общая длина - 96мм, не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует

127	Осевой резцедержатель для инструмента с диаметром 16 мм для крепления державки 293023. Метод крепления - зажим четырьмя болтами по фланцу. Посадочный диаметр - 25 мм., не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
128	Блок для вихревого нарезания резьбы, не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
129	Головка для вихревой обработки, специальная, не менее	шт	2	Нет сведений	Не соответствует
130	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
131	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
132	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
133	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
134	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует

Председатель

О.Д. Гавриленко

Заместитель председателя

Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д. Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов

С. Плотников

С. Миргородский

Ж. Оналбаева

Секретарь комиссии

Е. Күсманов

**Сравнительная таблица технических спецификаций  
по конкурсу на закуп товаров, работ и услуг  
Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»**

№	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемой услуги заказчиком	Техническая спецификация ТОО «КазахЗерноТрэйд»	Вывод
<b>Общие требования</b>			
1	Поставляемое оборудование должно быть заводского производства. Поставка прототипов не допускается.	Не указаны марка поставляемого оборудования и производитель.	не соответствует
	Поставщик должен гарантировать, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	нет сведений	не соответствует
	Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых лицензий, и разрешений при осуществлении поставки оборудования.	нет сведений	не соответствует
	Поставляемое оборудование должно иметь количественные и качественные показатели, как это указано в требованиях к техническим характеристикам настоящего технического задания.	Техническая характеристика приложена	соответствует
	Поставляемое Оборудование должно быть новым (не бывшим в эксплуатации) и должно быть изготовлено не ранее 2019 года. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование должно быть обеспечено комплектом документации на русском и/или на казахском языке и на английском языках, включающим инструкции по эксплуатации и другую документацию, поставляемую фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства (не допускается поставка указанной документации в виде ксерокопий), а также копии необходимых сертификатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование не должно иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, либо проявляющихся в результате действия или	нет сведений	не соответствует



упущения Производителя, при использовании поставленного оборудования в условиях, обычных для страны конечного назначения, в соответствии с требованиями к эксплуатации, указанными Производителем.		
Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в предложении Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования.	нет сведений	не соответствует
В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока.	нет сведений	не соответствует
К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки.	Гарантийное письмо от ТОО «КазахЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г.	соответствует
Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости).	Гарантийное письмо от ТОО «КазахЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г.	соответствует
Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев.	нет сведений	Не соответствует
Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ.	нет сведений	не соответствует
Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами.	нет сведений	не соответствует
Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	нет сведений	не соответствует
При проведении ПНР Поставщик обязан изготовить не менее 5-ти деталей по	нет сведений	не

чертежам Заказчика на предприятии Заказчика.		соответствует
--	--	---------------

### Технические характеристики

№	Наименование	Ед. изм.	Величина параметров по технической спецификации ВКГУ	Величина параметров ТОО «КазахЗерноТрейд»	Вывод
1.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	От 20 до 26	От 20 до 26	соответствует
2.	Отверстие главного шпинделя	мм	От 28 до 33	От 28 до 33	соответствует
3.	Дискретность программируемых перемещений, не более	мм	0,001	0,0001	соответствует
4.	Максимальная длина обработки за один ход	мм	От 220 до 365	От 220 до 365	соответствует
5.	Максимальное количество осей, не менее	шт	7	7	соответствует
6.	Лампа индикации статусного состояния станка, не менее	шт	1	1	соответствует
Главный шпиндель					
	Главный шпиндель с системой внутреннего охлаждения. Передача вращения к передней бабке осуществляется с помощью зубчатых ремней.	шт	1	1	соответствует
7.	Мощность электрошпинделя	КВ	от 2 до 8	от 2 до 8	соответствует
8.	Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 до 10000	8 000 до 10000	соответствует
Передняя бабка					
9.	Величина хода Z1	мм	от 60 до 380	от 60 до 380	соответствует
10.	Скорость перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
Главные инструментальные магазины (передний и задний)					
11.	Главный инструментальный магазин, не менее	шт	2	2	соответствует
12.	Количество позиций для резцедержателей, не менее	шт	5 × 2	5 × 2	соответствует

13.	Величина горизонтального хода X1, X2, не менее	мм	45	45	соответствует
14.	Скорость горизонтальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
15.	Величина вертикального хода Y1, Y2	мм	от 180 до 325	от 180 до 325	соответствует
16.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
17.	Количество инструментов для наружной обработки для каждого суппорта	шт	от 4 и более	от 4 и более	соответствует
18.	Хвостовик инструмента	мм	16 x 16	16 x 16	соответствует
Магазин для осевой обработки					
19.	Осевой инструментальный магазин для внутренней обработки торцов деталей (центрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла.	шт	1 магазин 2x4	1 магазин 2x4	соответствует
20.	Количество инструментов для расточки в главном шпинделе, не менее	шт	4	4	соответствует
21.	Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее	шт	4	4	соответствует
22.	Величина вертикального хода Y2	мм	от 85 до 260	от 85 до 260	соответствует
23.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
24.	Цанги	тип	ER-20	ER-20	соответствует
Противошпиндель					
25.	Продольный рабочий ход Z2	мм	от 170 до 300	от 170 до 300	соответствует
26.	Скорость подачи, не менее	м/мин	30	30	соответствует
27.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	от Ø 20 до Ø26	от Ø 20 до Ø26	соответствует
28.	Отверстие противошпинделя,	мм	от 23 до Ø 33	от 23 до Ø 33	соответствует
29.	Частота вращения противошпинделя	об/мин	от 8 000 до 10000	от 8 000 до 10000	соответствует
30.	Мощность электрошпинделя	KW	от 1,5 до 3,7	от 1,5 до 3,7	соответствует
31.	Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее	мм	150	150	соответствует
32.	Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не менее	мм	170	170	соответствует
Пневмоконтроль					

33.	Необходимое давление, не менее	бар	6	6	соответствует
Смазочно - охлаждающая жидкость					
34.	Емкость резервуара, не менее	л.	160	160	соответствует
35.	Расход СОЖ, не более	л / мин	90	90	соответствует
36.	Давление, не менее	бар	7	7	соответствует
Электрооборудование					
37.	Напряжение, не менее	В	200 (+/-10%)	200 (+/-10%)	соответствует
38.	Потребляемая мощность, не менее	КВА	12	12	соответствует
39.	Средний уровень шума, не более	дБ (А)	75	75	соответствует
40.	Длина×Ширина×Высота, не менее	м	1,9 x 1.2 x 1.69	1,9 x 1.2 x 1.69	соответствует
	Вес станка, не более	кг	4500	4500	соответствует
Устройство для автоматической загрузки прутка					
38	- Длина прутка: максимальная , не менее	мм	3200	3200	соответствует
39	- Диаметр прутка:	мм	От 3 до 36	От 3 до 36	соответствует
40	- Наклонный накопитель, не менее	мм	180	180	соответствует
41	- Время загрузки, не более	сек	17 сек./ пруток 3 m	17 сек./ пруток 3 m	соответствует
42	- Габариты (L x l x h), не более	мм	4 770x 450x 1500	4 770x 450x 1500	соответствует
43	- Гидравлическая направляющая D36 (для прутка Ø 23 мм -32 мм)	шт	1	1	соответствует
44	- Направляющее устройство для подачи прутка D36	шт	1	1	соответствует
45	- Роликовое центрирующее устройство (для круглого прутка)	шт	1	1	соответствует
46	- Центрирующее устройство для шестигранного прутка (без оснастки)	шт	1	1	соответствует
47	- Устройство синхронизации	шт	1	1	соответствует
48	- Пандус для прутков (230 мм)	шт	1	1	соответствует
49	- Масляный резервуар	шт	1	1	соответствует
50	- Устройство для удаления остатков прутка	шт	1	1	соответствует
51	Интерфейс загрузчика прутка включает:				соответствует
52	- Сигнал об окончании прутка	шт	1	1	соответствует
53	- Цикл загрузки прутка	шт	1	1	соответствует
54	- Авто цикл подрезки торца прутка	шт	1	1	соответствует
Комплект инструментальной оснастки					
55	Резцедержатели для наружной обработки	шт	5	5	соответствует

	Размер хвостовика инструмента 16 x 16 мм, не менее				
56	Резцедержатели со смещением 4 мм Размер хвостовика инструмента 16 x 16 мм, не менее	шт	5	5	соответствует
57	Зажимное устройство для цанги F42 (171E) (для главного шпинделя), не менее	шт	1	1	соответствует
58	Зажимное устройство для цанги F38 (164E) (для главного шпинделя), не менее	шт	1	1	соответствует
59	Пиноль для направляющих вращающихся втулок типоразмеров C34; C28; C22, не менее	шт	1	1	соответствует
60	ЧПУ FANUC 31 i B, не хуже	шт	1	1	соответствует
Опции					
61	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на правый главный инструментальный магазин	шт	1	1	соответствует
62	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на левый главный инструментальный магазин	шт	1	1	соответствует
63	Удлиненный блок (длина не менее 154 мм) для приводного инструмента (для сверления, фрезерования, нарезания резьбы) (оснастка-цанги ESX-20) $n_{max} = 12000$ об/мин $C=10$ Н/м, не менее	шт	3	3	соответствует
64	Набор цанг ESX 20, не менее	комплект	1	1	соответствует
65	Радиальный приводной блок для дисковой фрезы (наружный, не менее $\varnothing 50$ ; внутренний, не менее $\varnothing 13$ ), не менее	шт	1	1	соответствует
66	Приводные инструменты на приспособлении для обработки торцов деталей для обработки деталей на главном и субшпинделе, не менее	шт	6	6	соответствует
67	Управление главным шпинделем по оси C, не менее	шт	1		соответствует
68	Система зажима для обжатия цанг с конусом F38 (164E)	шт	1		соответствует
69	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 5$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
70	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 6$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
71	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 7$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
72	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 8$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
73	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 10$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
74	Круглая цанга F38 (164E) $\varnothing 20$ мм, не менее	шт	1	1	соответствует
75	Управление субшпинделем по оси C, не менее	шт	1	1	соответствует

76	Круглая цанга F38 (164E) Ø 2.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
77	Круглая цанга F38 (164E) Ø 3.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
78	Круглая цанга F38 (164E) Ø 5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
79	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
80	Круглая цанга F38 (164E) Ø 13 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
81	Круглая цанга F38 (164E) Ø 17 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
82	G88 – цикл жёсткого нарезание резьбы метчиком на главном и противопинделе без использования цанг с компенсаторами (опция Fanuc), не менее	шт	1	1	соответствует
83	Пневматический комплект, необходимый для пневматической направляющей втулки, не менее	шт	1	1	соответствует
84	Кондиционирование воздуха шкафа электроавтоматики, не менее	шт	1	1	соответствует
85	Стружкоуборочный конвейер - все металлы, не менее	шт	1	1	соответствует
86	Датчик наличия СОЖ в баке (отключает станок в случае отсутствия СОЖ), не менее	шт	1	1	соответствует
87	Пневматическая направляющая, вращающаяся пиноль (пневматический люнет) позволяет работать с прутком по h11, может быть легко заменена на пиноль с механическим (ручным) зажимом, не менее	шт	1	1	соответствует
88	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
89	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
90	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 7 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
91	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 8 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
92	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 10 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
93	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 20 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
94	Автоматическое устройство для подачи прутка длиной, не менее 3,2 м	шт	1	1	соответствует
95	Направляющий канал D 7 для прутков Ø от 5 до 6	шт	1	1	соответствует

	мм, не менее				
96	Направляющий канал D 10 для прутков Ø от 7 до 9 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
97	Направляющий канал D 12 для прутков Ø от 10 до 11 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
98	Направляющий канал D 22 для прутков Ø от 20 до 21 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
99	Борфидеры для прутков Ø от 13 до 23 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D25 - 1 толкатель прутка D25	шт	1	1	соответствует
100	Трубка-вставка в шпindelь, отверстие Ø 27, не менее	шт	1	1	соответствует
101	Круглая цанга SHT D25 для прутков Ø 20 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
102	Борфидер для прутков Ø от 3 до 13 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D15 - 1 толкатель прутка D15	шт	1	1	соответствует
103	Трубка-вставка в шпindelь, отверстие Ø 16, не менее	шт	1	1	соответствует
104	Трубка-вставка в шпindelь, отверстие Ø 16, не менее	шт	1	1	соответствует
105	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 10 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
106	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 8 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
107	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 7 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
108	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
Список инструментов для изготовления деталей					
109	Державка. Правосторонняя державка квадратного сечения 16x16 с винтовым креплением для 80° ромбических пластин с задним углом 7° и углом в плане 95°, не менее	шт	2	2	соответствует
110	Пластина. Односторонние 80° ромбические	шт	10	10	соответствует

	пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.4мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее				
111	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.2мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	шт	10	10	соответствует
112	Сверло Ø 2,5. Спиральное сверло правое диаметром 2.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 14 мм. Общая длина - 43 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	3	соответствует
113	Сверло Ø 3,5. Спиральное сверло правое диаметром 3.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 20 мм. Общая длина - 52 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	3	соответствует
114	Сверло Ø 5. Спиральное сверло правое диаметром 5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 26 мм. Общая длина - 62 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	3	соответствует
115	Сверло Ø 1,8. Спиральное сверло правое диаметром 1,8 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 11 мм. Общая длина - 36 мм. Общий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	3	соответствует
116	Центровка Ø8. Центровочное сверло правое для станков с ПУ с цилиндрическим хвостовиком.	шт	1	1	соответствует



	Диаметр - 8 мм. Длина режущей - 21 мм. Общая длина - 79 мм. Ощий угол - 90°. Материал - быстрорежущая сталь HSS., не менее				
117	Фреза. 4-зубая концевая фреза экономичной серии с перекрывающим зубом, угол подъёма спирали 30°, средняя длина. Сплав IC900. Диаметр 12мм, длина режущей - 22мм, не менее	шт	3	3	соответствует
118	Державка. Правосторонняя державка для наружной резьбы квадратного сечения 16x16., не менее	шт	1	1	соответствует
119	Пластина. Резьбовая пластина с неполным профилем 60° для наружной резьбы из сплава IC908., не менее	шт	10	10	соответствует
120	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 7мм, диметром 2мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 3 мм., не менее	шт	3	3	соответствует
121	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 10мм, диметром 3мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 6 мм, не менее	шт	3	3	соответствует
122	Прошивка для шестигранника 2.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 2,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 4 мм, Общая длина - 25 мм., не менее	шт	3	3	соответствует
123	Прошивка для шестигранника 3.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 3,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 6 мм, Общая длина - 25 мм , не менее	шт	3	3	соответствует
124	Прошивка для шестигранника 5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 5 мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 8.5 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	шт	3	3	соответствует
125	Прошивка для TORX TX8. Ротационная прошивка для Torx TX8 с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 2 мм, Общая длина - 18 мм, не менее	шт	3	3	соответствует
126	Державка для ротационных прошивок с посадочным диаметром 12 мм. Диаметр хвостовика - 16 мм.	шт	1	1	соответствует

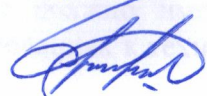
127	Осевой резцедержатель для инструмента с диаметром 16 мм для крепления державки 293023. Метод крепления - зажим четырьмя болтами по фланцу. Посадочный диаметр - 25 мм., не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
128	Блок для вихревого нарезания резьбы, не менее	шт	1	Нет сведений	Не соответствует
129	Головка для вихревой обработки, специальная, не менее	шт	2	Нет сведений	Не соответствует
130	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
131	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
132	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
133	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует
134	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	Нет сведений	Не соответствует

Председатель



О.Д. Гавриленко

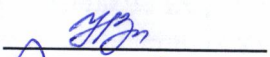
Заместитель председателя



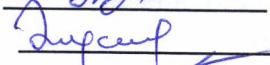
Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких



Д. Черкашина



Н. Куленова




Б. Азаматов



С. Плотников



С. Миргородский



Ж. Оналбаева



Секретарь комиссии



Е. Кусманов

**Сравнительная таблица технических спецификаций  
по конкурсу на закуп товаров, работ и услуг  
Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»**

№	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемой услуги заказчиком	Техническая спецификация ТОО «КазИнтерСервис-регион»	Вывод
<b>Общие требования</b>			
1	Поставляемое оборудование должно быть заводского производства. Поставка прототипов не допускается.	Поставляемое оборудование заводского производства. Марка: MANURHIN K`MX EVO 726, производство: Франция.	соответствует
	Поставщик должен гарантировать, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	ТОО «КазИнтерСервис-регион» гарантирует, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	соответствует
	Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых лицензий, и разрешений при осуществлении поставки оборудования.	Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых лицензий, и разрешений при осуществлении поставки оборудования.	соответствует
	Поставляемое оборудование должно иметь количественные и качественные показатели, как это указано в требованиях к техническим характеристикам настоящего технического задания.	Поставляемое оборудование имеет количественные и качественные показатели, как это указано в требованиях к техническим	соответствует

		характеристикам настоящего технического задания.	
	Поставляемое Оборудование должно быть новым (не бывшим в эксплуатации) и должно быть изготовлено не ранее 2019 года. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.	Год изготовления 2019 год.	соответствует
	Оборудование должно быть обеспечено комплектом документации на русском и/или на казахском языке и на английском языках, включающим инструкции по эксплуатации и другую документацию, поставляемую фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства (не допускается поставка указанной документации в виде ксерокопий), а также копии необходимых сертификатов.	Оборудование обеспечено комплектом документации на русском и на английском языках, поставляемую фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства а также копии необходимых сертификатов.	соответствует
	Оборудование не должно иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, либо проявляющихся в результате действия или упущения Производителя, при использовании поставленного оборудования в условиях, обычных для страны конечного назначения, в соответствии с требованиями к эксплуатации, указанными Производителем.	ТОО «КазИнтерСервис-регион» гарантирует, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	соответствует
	Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в предложение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования.	Оборудование, предлагаемое к поставке, будет работоспособным и будут включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования.	соответствует
	В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока;	В стоимость входят следующие сопутствующие работы и услуги: монтаж и пуско-наладка оборудования, которые осуществляются сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика, проведение инструментального контроля	соответствует

<p>- представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке;</p> <p>- бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока.</p>	<p>поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока, представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском, бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока.</p>	
<p>К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки.</p>	<p>При поставке обеспечат сервис-инженера сертифицированным Производителем.</p>	соответствует
<p>Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости).</p>	<p>ТОО «КазИнтерСервис-регион» обеспечит за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости).</p>	соответствует
<p>Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев.</p>	<p>Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев.</p>	соответствует
<p>Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ.</p>	<p>ТОО «КазИнтерСервис-регион» обеспечит проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ.</p>	соответствует
<p>Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами.</p>	<p>Обеспечит работой по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами.</p>	соответствует
<p>Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х</p>	<p>ТОО «КазИнтерСервис-регион»</p>	соответствует

	шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	произведет поставку программного обеспечения 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	
	При проведении ПНР Поставщик обязан изготовить не менее 5-ти деталей по чертежам Заказчика на предприятии Заказчика.	При проведении ПНР обязуются изготовить не менее 5-ти деталей по чертежам Заказчика на предприятии Заказчика.	соответствует

### Технические характеристики

№	Наименование	Ед. изм.	Величина параметров по технической спецификации ВКГУ	Величина параметров ТОО «КазИнтерСервис»	Вывод
1.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	От 20 до 26	26	соответствует
2.	Отверстие главного шпинделя	мм	От 28 до 33	33	соответствует
3.	Дискретность программируемых перемещений, не более	мм	0,001	0,001	соответствует
4.	Максимальная длина обработки за один ход	мм	От 220 до 365	365	соответствует
5.	Максимальное количество осей, не менее	шт	7	7	соответствует
6.	Лампа индикации статусного состояния станка, не менее	шт	1	1	соответствует
<b>Главный шпиндель</b>					
	Главный шпиндель с системой внутреннего охлаждения. Передача вращения к передней бабке осуществляется с помощью зубчатых ремней.	шт	1	1	соответствует
7.	Мощность электрошпинделя	KW	от 2 до 8	7,7	соответствует
8.	Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 до 10000	8 000	соответствует

Передняя бабка					
9.	Величина хода Z1	мм	от 60 до 380	380	соответствует
10.	Скорость перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
Главные инструментальные магазины (передний и задний)					
11.	Главный инструментальный магазин, не менее	шт	2	2	соответствует
12.	Количество позиций для резцедержателей, не менее	шт	5 × 2	5 × 2	соответствует
13.	Величина горизонтального хода X1, X2, не менее	мм	45	2x45	соответствует
14.	Скорость горизонтальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
15.	Величина вертикального хода Y1, Y2	мм	от 180 до 325	2x180	соответствует
16.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
17.	Количество инструментов для наружной обработки для каждого суппорта	шт	от 4 и более	2x5	соответствует
18.	Хвостовик инструмента	мм	16 x 16	16 x 16	соответствует
Магазин для осевой обработки					
19.	Осевой инструментальный магазин для внутренней обработки торцов деталей (центрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или протившпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и протившпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла.	шт	1 магазин 2x4	1 магазин 2x4	соответствует
20.	Количество инструментов для расточки в главном шпинделе, не менее	шт	4	4	соответствует
21.	Количество инструментов для расточки в протившпинделе, не менее	шт	4	4	соответствует
22.	Величина вертикального хода Y2	мм	от 85 до 260	260	соответствует
23.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
24.	Цанги	тип	ER-20	ER-20	соответствует
Протившпиндель					
25.	Продольный рабочий ход Z2	мм	от 170 до 300	300	соответствует
26.	Скорость подачи, не менее	м/мин	30	30	соответствует
27.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	мм	от Ø 20 до Ø26	Ø26	соответствует
28.	Отверстие протившпинделя,	мм	от 23 до Ø 33	Ø 33	соответствует
29.	Частота вращения протившпинделя	об/мин	от 8 000 до	8 000	соответствует

			10000		
30.	Мощность электрошпинделя	KW	от 1,5 до 3,7	3,7	соответствует
31.	Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее	мм	150	150	соответствует
32.	Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не менее	мм	170	175	соответствует
Пневмоконтроль					
33.	Необходимое давление, не менее	бар	6	6	соответствует
Смазочно - охлаждающая жидкость					
34.	Емкость резервуара, не менее	л.	160	300	соответствует
35.	Расход СОЖ, не более	л / мин	90	50	соответствует
36.	Давление, не менее	бар	7	9	соответствует
Электрооборудование					
37.	Напряжение, не менее	В	200 (+/-10%)	3x400V50	соответствует
38.	Потребляемая мощность, не менее	КВА	12	32	соответствует
39.	Средний уровень шума, не более	дБ (А)	75	75	соответствует
40.	Длина×Ширина×Высота, не менее	м	1,9 x 1.2 x 1.69	4 x 1.46 x 1.69	соответствует
	Вес станка, не более	кг	4500	4500	соответствует
Устройство для автоматической загрузки прутка					
38	- Длина прутка: максимальная , не менее	мм	3200	3200	соответствует
39	- Диаметр прутка:	мм	От 3 до 36	От 3 до 36	соответствует
40	- Наклонный накопитель, не менее	мм	180	180	соответствует
41	- Время загрузки, не более	сек	17 сек./ пруток 3 м	17 сек./ пруток 3 м	соответствует
42	- Габариты (L x l x h), не более	мм	4 770x 450x 1500	4 770x 450x 1500	соответствует
43	- Гидравлическая направляющая D36 (для прутка Ø 23 мм -32 мм)	шт	1	1	соответствует
44	- Направляющее устройство для подачи прутка D36	шт	1	1	соответствует
45	- Роликовое центрирующее устройство (для круглого прутка)	шт	1	1	соответствует
46	- Центрирующее устройство для шестигранного прутка (без оснастки)	шт	1	1	соответствует
47	- Устройство синхронизации	шт	1	1	соответствует
48	- Пандус для прутков (230 мм)	шт	1	1	соответствует
49	- Масляный резервуар	шт	1	1	соответствует



50	- Устройство для удаления остатков прутка	шт	1	1	соответствует
51	Интерфейс загрузчика прутка включает:				соответствует
52	- Сигнал об окончании прутка	шт	1	1	соответствует
53	- Цикл загрузки прутка	шт	1	1	соответствует
54	- Авто цикл подрезки торца прутка	шт	1	1	соответствует
Комплект инструментальной оснастки					
55	Резцедержатели для наружной обработки Размер хвостовика инструмента 16 x 16 мм, не менее	шт	5	5	соответствует
56	Резцедержатели со смещением 4 мм Размер хвостовика инструмента 16 x 16 мм, не менее	шт	5	5	соответствует
57	Зажимное устройство для цанги F42 (171E) (для главного шпинделя), не менее	шт	1	1	соответствует
58	Зажимное устройство для цанги F38 (164E) (для главного шпинделя), не менее	шт	1	1	соответствует
59	Пиноль для направляющих вращающихся втулок типоразмеров C34; C28; C22, не менее	шт	1	1	соответствует
60	ЧПУ FANUC 31 i B, не хуже	шт	1	1	соответствует
Опции					
61	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на правый главный инструментальный магазин	шт	1	1	соответствует
62	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на левый главный инструментальный магазин	шт	1	1	соответствует
63	Удлиненный блок (длина не менее 154 мм) для приводного инструмента (для сверления, фрезерования, нарезания резьбы) (оснастка-цанги ESX-20) $n_{max} = 12000$ об/мин $C = 10$ Н/м, не менее	шт	3	3	соответствует
64	Набор цанг ESX 20, не менее	комплект	1	1	соответствует
65	Радиальный приводной блок для дисковой фрезы (наружный, не менее $\varnothing 50$ ; внутренний, не менее $\varnothing 13$ ), не менее	шт	1	1	соответствует
66	Приводные инструменты на приспособлении для обработки торцов деталей для обработки деталей на главном и субшпинделе, не менее	шт	6	6	соответствует
67	Управление главным шпинделем по оси C, не менее	шт	1	1	соответствует
68	Система зажима для обжатия цанг с конусом F38 (164E)	шт	1	1	соответствует

69	Круглая цанга F38 (164E) Ø 5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
70	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
71	Круглая цанга F38 (164E) Ø 7 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
72	Круглая цанга F38 (164E) Ø 8 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
73	Круглая цанга F38 (164E) Ø 10 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
74	Круглая цанга F38 (164E) Ø 20 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
75	Управление субшпинделем по оси C, не менее	шт	1	1	соответствует
76	Круглая цанга F38 (164E) Ø 2.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
77	Круглая цанга F38 (164E) Ø 3.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
78	Круглая цанга F38 (164E) Ø 5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
79	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6.5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
80	Круглая цанга F38 (164E) Ø 13 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
81	Круглая цанга F38 (164E) Ø 17 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
82	G88 – цикл жёсткого нарезание резьбы метчиком на главном и протившпинделе без использования цанг с компенсаторами (опция Fanuc), не менее	шт	1	1	соответствует
83	Пневматический комплект, необходимый для пневматической направляющей втулки, не менее	шт	1	1	соответствует
84	Кондиционирование воздуха шкафа электроавтоматики, не менее	шт	1	1	соответствует
85	Стружкоуборочный конвейер - все металлы, не менее	шт	1	1	соответствует
86	Датчик наличия СОЖ в баке (отключает станок в случае отсутствия СОЖ), не менее	шт	1	1	соответствует
87	Пневматическая направляющая, вращающаяся пиноль (пневматический люнет) позволяет работать с прутком по h11, может быть легко заменена на пиноль с механическим (ручным) зажимом, не менее	шт	1	1	соответствует
88	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 5 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
89	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
90	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 7 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
91	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 8 мм, не менее	шт	1	1	соответствует

92	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 10 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
93	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 20 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
94	Автоматическое устройство для подачи прутка длиной, не менее 3,2 м	шт	1	1	соответствует
95	Направляющий канал D 7 для прутков Ø от 5 до 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
96	Направляющий канал D 10 для прутков Ø от 7 до 9 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
97	Направляющий канал D 12 для прутков Ø от 10 до 11 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
98	Направляющий канал D 22 для прутков Ø от 20 до 21 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
99	Борфидеры для прутков Ø от 13 до 23 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D25 - 1 толкатель прутка D25	шт	1	1	соответствует
100	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 27, не менее	шт	1	1	соответствует
101	Круглая цанга SHT D25 для прутков Ø 20 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
102	Борфидер для прутков Ø от 3 до 13 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D15 - 1 толкатель прутка D15	шт	1	1	соответствует
103	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не менее	шт	1	1	соответствует
104	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не менее	шт	1	1	соответствует
105	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 10 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
106	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 8 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
107	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 7 мм, не менее	шт	1	1	соответствует
108	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 6 мм, не менее	шт	1	1	соответствует

	менее				
Список инструментов для изготовления деталей					
109	Державка. Правосторонняя державка квадратного сечения 16x16 с винтовым креплением для 80° ромбических пластин с задним углом 7° и углом в плане 95°, не менее	шт	2	2	соответствует
110	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.4мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	шт	10	10	соответствует
111	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.2мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	шт	10	10	соответствует
112	Сверло Ø 2,5. Спиральное сверло правое диаметром 2.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 14 мм. Общая длина - 43 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	3	соответствует
113	Сверло Ø 3,5. Спиральное сверло правое диаметром 3.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 20 мм. Общая длина - 52 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	3	соответствует
114	Сверло Ø 5. Спиральное сверло правое диаметром 5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 26 мм. Общая длина - 62 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь M42., не менее	шт	3	3	соответствует

115	Сверло Ø 1,8. Спиральное сверло правое диаметром 1,8 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 11 мм. Общая длина - 36 мм. Общий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	шт	3	3	соответствует
116	Центровка Ø8. Центровочное сверло правое для станков с ПУ с цилиндрическим хвостовиком. Диаметр - 8 мм. Длина режущей - 21 мм. Общая длина - 79 мм. Ощий угол - 90°. Материал - быстрорежущая сталь HSS., не менее	шт	1	1	соответствует
117	Фреза. 4-зубая концевая фреза экономичной серии с перекрывающим зубом, угол подъёма спирали 30°, средняя длина. Сплав IC900. Диаметр 12мм, длина режущей - 22мм, не менее	шт	3	3	соответствует
118	Державка. Правосторонняя державка для наружной резьбы квадратного сечения 16x16., не менее	шт	1	1	соответствует
119	Пластина. Резьбовая пластина с неполным профилем 60° для наружной резьбы из сплава IC908., не менее	шт	10	10	соответствует
120	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 7мм, диаметром 2мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 3 мм., не менее	шт	3	3	соответствует
121	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 10мм, диаметром 3мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 6 мм, не менее	шт	3	3	соответствует
122	Прошивка для шестигранника 2.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 2,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 4 мм, Общая длина - 25 мм., не менее	шт	3	3	соответствует
123	Прошивка для шестигранника 3.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 3,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 6 мм, Общая длина - 25 мм , не менее	шт	3	3	соответствует
124	Прошивка для шестигранника 5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 5 мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 8.5 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	шт	3	3	соответствует

125	Прошивка для TORX TX8. Ротационная прошивка для Torx TX8 с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 2 мм, Общая длина - 18 мм, не менее	шт	3	3	соответствует
126	Державка для ротационных прошивок с посадочным диаметром 12 мм. Диаметр хвостовика - 16 мм. Диаметр - 44 мм, длина хвостовика - 50 мм, общая длина - 96мм, не менее	шт	1	1	соответствует
127	Осевой резцедержатель для инструмента с диаметром 16 мм для крепления державки 293023. Метод крепления - зажим четырьмя болтами по фланцу. Посадочный диаметр - 25 мм., не менее	шт	1	1	соответствует
128	Блок для вихревого нарезания резьбы, не менее	шт	1	1	соответствует
129	Головка для вихревой обработки, специальная, не менее	шт	2	2	соответствует
130	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	12	соответствует
131	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	12	соответствует
132	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	12	соответствует
133	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	12	соответствует
134	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	шт	12	12	соответствует

Председатель



О.Д. Гавриленко

Заместитель председателя



Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

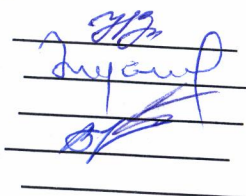
Н. Всяких

Д. Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов

С. Плотников



С. Миргородский  
Ж. Оналбаева



Секретарь комиссии



Е. Құсманов