

Приложение № 1
к приказу генерального директора
ОАО «ПО «Кристалл»
от «12» июля 2013 года № 237/5

КОНКУРСНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ПО ПРОВЕДЕНИЮ ОТКРЫТОГО КОНКУРСА
НА ПРАВО ЗАКЛЮЧЕНИЯ ДОГОВОРА
ПОСТАВКИ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ
АЛМАЗООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ
ОАО «ПО «КРИСТАЛЛ»

г. Смоленск
2013 год

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая конкурсная документация разработана Открытым акционерным обществом «Производственное объединение «Кристалл» – заказчиком и организатором открытого конкурса на право заключения договора поставки запасных частей для алмазобрабатывающего оборудования в соответствии с требованиями Гражданского кодекса Российской Федерации, Федерального закона от 18 июля 2011 года № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц», Положением о закупках товаров, работ, услуг для нужд ОАО «ПО «Кристалл», утвержденным решением Совета директоров ОАО «ПО «Кристалл» от 15 декабря 2011 г. (в редакции Изменений №1, утвержденных решением Совета директоров ОАО «ПО «Кристалл» от 20 апреля 2012 г.).

1.2. Настоящая конкурсная документация размещается на официальном сайте www.zakupki.gov.ru, на сайте ОАО «ПО «Кристалл» www.kristallsmolensk.ru, а также представляется любому заинтересованному лицу на основании запроса, поданного в письменной форме по адресу: 214031, г. Смоленск, ул. Шкадова, д. 2, либо запроса, направленного по адресу электронной почты: zakupki@kristallsmolensk.com, в течение двух рабочих дней со дня его получения.

1.2.1. Конкурсная документация высылается по почтовому адресу лица, подавшего запрос, либо выдается на руки его уполномоченному представителю в месте нахождения заказчика (г. Смоленск, ул. Шкадова, д. 2), в рабочие дни с 9.00 до 17.00 часов, либо предоставляется в форме электронного документа.

1.2.2. Плата за предоставление конкурсной документации не взимается.

1.3. Разъяснение положений конкурсной документации осуществляется заказчиком на основании запроса, поданного в письменной форме по адресу: 214031, г. Смоленск, ул. Шкадова, д. 2, либо запроса, направленного по адресу электронной почты: zakupki@kristallsmolensk.com, в течение пяти рабочих дней со дня его получения, но не позднее, чем за шесть рабочих дней до окончания подачи заявок на участие в конкурсе. Разъяснение положений конкурсной документации не должно изменять ее суть.

1.3.1. В течение 3 (трех) дней со дня предоставления разъяснения положений конкурсной документации такое разъяснение размещается заказчиком на официальном сайте www.zakupki.gov.ru, а также на сайте ОАО «ПО «Кристалл» www.kristallsmolensk.ru с указанием предмета запроса, но без указания участника закупки, от которого поступил запрос.

1.4. Заказчик вправе принять решение о внесении изменений в конкурсную документацию. Изменения, вносимые в конкурсную документацию, размещаются заказчиком на официальном сайте www.zakupki.gov.ru, а также на сайте ОАО «ПО «Кристалл» www.kristallsmolensk.ru не позднее, чем в течение 3 (трех) дней со дня

принятия решения о внесении изменений. При этом изменение предмета конкурса не допускается.

1.4.1. В случае, если изменения в конкурсную документацию внесены заказчиком позднее чем за 15 (пятнадцать) дней до даты окончания подачи заявок на участие в открытом конкурсе, срок подачи заявок на участие в таком открытом конкурсе продлевается заказчиком таким образом, чтобы со дня размещения на официальном сайте www.zakupki.gov.ru внесенных в конкурсную документацию изменений до даты окончания подачи заявок на участие в конкурсе срок составлял не менее чем 15 (пятнадцать) дней.

1.5. Не позднее чем за 3 (три) дня до дня вскрытия конвертов с заявками на участие в открытом конкурсе и открытия доступа к поданным в форме электронного документа заявкам на участие в конкурсе заказчик вправе отказаться от проведения открытого конкурса.

1.5.1. Извещение об отказе от проведения конкурса размещается заказчиком на официальном сайте www.zakupki.gov.ru, а также на сайте ОАО «ПО «Кристалл» www.kristallsmolensk.ru в течение 2 (двух) дней со дня принятия решения об отказе от проведения конкурса.

2. ТРЕБОВАНИЯ К СОДЕРЖАНИЮ, ФОРМЕ И СОСТАВУ ЗАЯВКИ НА УЧАСТИЕ В КОНКУРСЕ. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ЗАЯВКИ НА УЧАСТИЕ В КОНКУРСЕ

2.1. Подача заявки на участие в конкурсе осуществляется участником закупки в период со дня, следующего за днем размещения на официальном сайте www.zakupki.gov.ru извещения о проведении открытого конкурса до даты и времени окончания подачи заявок на участие в конкурсе, указанных в пункте 9.3. раздела 9 настоящей конкурсной документации, в письменной форме в запечатанном конверте или в форме электронного документа по адресам, указанным в пункте 9.2 раздела 9 настоящей конкурсной документации.

2.1.1. В случае представления заявки в письменной форме, на конверте должен быть указан обратный адрес и наименование отправителя, а также исполнена надпись «*Заявка для участия в открытом конкурсе на право заключения договора поставки запасных частей для алмазобрабатывающего оборудования*» и указан номер извещения о проведении открытого конкурса, размещенного на официальном сайте www.zakupki.gov.ru.

2.1.2. В случае представления заявки в форме электронного документа, в теме сообщения должно быть указано: «*Заявка для участия в открытом конкурсе на право заключения договора поставки запасных частей для алмазобрабатывающего оборудования*», а также указан номер извещения о проведении открытого конкурса, размещенного на официальном сайте www.zakupki.gov.ru.

1) копии учредительных документов (в актуальной редакции);

2) полученная не ранее чем за шесть месяцев до дня размещения на официальном сайте www.zakupki.gov.ru извещения о проведении конкурса выписка из единого государственного реестра юридических лиц или нотариально заверенная копия такой выписки (для юридических лиц), полученная не ранее чем за шесть месяцев до дня размещения на официальном сайте www.zakupki.gov.ru извещения о проведении конкурса выписка из единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей или нотариально заверенная копия такой выписки (для индивидуальных предпринимателей), копии документов, удостоверяющих личность (для иных физических лиц), надлежащим образом заверенный перевод на русский язык документов о государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством соответствующего государства (для иностранных лиц), полученные не ранее чем за шесть месяцев до дня размещения на официальном сайте www.zakupki.gov.ru извещения о проведении конкурса;

3) документ, подтверждающий полномочия лица на осуществление действий от имени участника закупки - юридического лица (копия решения о назначении или об избрании либо приказа о назначении физического лица на должность, в соответствии с которым такое физическое лицо обладает правом действовать от имени участника закупки без доверенности (далее для целей настоящего пункта - руководитель), заверенная подписью руководителя и печатью участника закупки либо удостоверена нотариально). В случае если от имени участника закупки действует иное лицо, заявка на участие в конкурсе должна содержать также доверенность на осуществление действий от имени участника закупки, заверенную печатью участника закупки и подписанную руководителем участника закупки (для юридических лиц) или уполномоченным этим руководителем лицом, либо нотариально заверенную копию такой доверенности. В случае если указанная доверенность подписана лицом, уполномоченным руководителем участника закупки, заявка на участие в конкурсе должна содержать также документ, подтверждающий полномочия такого лица, заверенный руководителем и печатью участника закупки либо удостоверенный нотариально;

4) решение об одобрении крупной сделки либо копия такого решения (заверенная подписью руководителя и печатью участника закупки) в случае, если требование о необходимости наличия такого решения для совершения крупной сделки установлено законодательством Российской Федерации, учредительными документами юридического лица и если для участника закупки стоимость запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, являющегося предметом договора, является крупной сделкой; в случае если данная сделка не является для участника закупки крупной, участник закупки представляет соответствующую справку, подписанную руководителем участника закупки и удостоверенную печатью участника закупки;

5) решение об одобрении совершения сделки с заинтересованностью либо копия такого решения (заверенная подписью руководителя и печатью участника закупки) в случае, если в заключении договора поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, заинтересованы: член совета директоров участника закупки, член коллегиального исполнительного органа участника закупки, единоличный исполнительный орган участника закупки (в том числе управляющий или управляющая организация), акционер (участник) участника закупки, имеющий совместно со своими аффилированными лицами 20 и более процентов голосующих акций (долей) участника закупки, а также лица, имеющие право давать участнику закупки обязательные для него указания. Заинтересованность указанных лиц определяется в соответствии с положениями статьи 81 Федерального закона № 208-ФЗ от 26.12.1995г. «Об акционерных обществах» или статьи 45 Федерального закона № 14-ФЗ от 08.02.1998г. «Об обществах с ограниченной ответственностью»; в случае, если данная сделка не имеет признаков заинтересованности, участник закупки представляет соответствующую справку, подписанную руководителем участника закупки и удостоверенную печатью участника закупки;

б) документы, перечисленные в разделе 8 настоящей конкурсной документации, представленные в виде декларации участника закупки, оформленной на фирменном бланке участника закупки, подписанной уполномоченным лицом участника закупки и заверенной печатью участника закупки, с приложением выписки из реестра недобросовестных поставщиков, составленной на дату подачи заявки на участие в конкурсе, полученной с сайта www.rnp.fas.gov.ru;

7) письменное подтверждение производителя запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования о предоставлении объема гарантий на запасные части.

2.3.2. Предложение об условиях исполнения договора поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, включающее:

(1). Описание запасных частей, являющиеся предметом закупки включая их технические, функциональные характеристики и количество;

(2). Предложение о порядке и сроках поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, включающее указание на конкретные сроки (в календарных днях) с даты заключения договора, в течение которых участник закупки в случае заключения с ним договора на поставку запасных частей обязуется осуществить их поставку. При этом сроки поставки запасных частей, указываемые в заявке, не должны превышать максимальные сроки поставки запасных частей, установленные пунктом 5.3. раздела 5 настоящей конкурсной документации.

(3). Информацию о предлагаемом сроке предоставления гарантии качества запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, включающую срок предоставления гарантии с учетом объема ее предоставления в соответствии с единицей измерения срока и объемом

предоставления гарантии, установленными разделом 4 настоящей конкурсной документации.

2.3.3. Предложение о цене договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, указанную в рублях Российской Федерации единой суммой и включающую все расходы, связанные с выполнением поставки.

2.4. В случае представления заявки на участие в конкурсе в письменной форме, все листы заявки на участие в конкурсе (включая входящие в состав заявки документы) должны быть прошиты и пронумерованы. Заявка на участие в конкурсе должна содержать описание входящих в ее состав документов, скрепленную печатью участника закупки (для юридических лиц) и подписанную участником закупки или лицом, уполномоченным таким участником закупки.

2.5. В случае подачи заявки в форме электронного документа, текст заявки, а также прилагаемые к ней документы должны быть отсканированы (каждый документ в отдельный файл в формате PDF) и представлены в одном сообщении без использования программ сжатия (архиваторов).

2.6. Участник закупки вправе подать только одну заявку на участие в конкурсе.

2.7. Участник закупки вправе предоставить по своему усмотрению любые дополнительные документы и сведения, не предусмотренные настоящей конкурсной документацией.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ОПИСАНИЮ УЧАСТНИКОМ ЗАКУПКИ ПОСТАВЛЯЕМЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

3.1. Описание запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, являющегося предметом закупки, должно содержать:

- описание запасных частей к каждому виду алмазообрабатывающего оборудования, перечисленного в прилагаемой к проекту договору спецификации (их технических и функциональных характеристик с описанием габаритов каждой запасной части, с приложением фото, эскиза или чертежа каждой запасной части) с обязательным подтверждением, что запасные части являются новыми (не бывшими в употреблении, не подвергавшимися ремонту, восстановлению),

- описание технической документации к запасным частям алмазообрабатывающего оборудования, необходимой для их монтажа, установки, применения, эксплуатации, ремонта и замены.

3.2. Участник закупки вправе приложить к описанию запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования иные сведения, содержащие информацию о запасных частях, для закупки которых проводится конкурс.

4. ТРЕБОВАНИЯ К СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ КАЧЕСТВА НА ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

4.1. Предметом гарантийных обязательств, принимаемых на себя участником конкурса в случае заключения с ним договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, является обеспечение им гарантии качества поставленных запасных частей оборудования требованиям, установленным договором.

4.2. Условиями исполнения гарантийных обязательств являются:

(1) безвозмездное устранение выявленных в период гарантийного срока недостатков (в том числе скрытых дефектов) запасных частей (сбоев в работе, отказа от работы и т.п.), включая замену некачественных запасных частей;

(2) возмещение убытков, возникших у заказчика по причине простоя, связанного с выявленными дефектами товара.

4.3. Срок предоставления гарантии качества запасных частей устанавливается в месяцах и исчисляется от даты начала эксплуатации поставленных запасных частей.

Минимальный срок предоставления гарантии качества запасных частей – 12 месяцев.

5 МЕСТО, УСЛОВИЯ И СРОКИ (ПЕРИОДЫ) ПОСТАВКИ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

5.1. Местом поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования является место нахождения заказчика (РФ, город Смоленск, ул. Шкадова, 2).

5.2. Условия поставки запасных частей определяются договором на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, проект которого прилагается к настоящей конкурсной документации (Приложение № 1).

5.3. Срок (период) поставки запасных частей для оборудования устанавливаются в днях и исчисляется от даты заключения договора.

Максимальный срок (период) поставки запасных частей – 95 (девяносто пять) календарных дней от даты заключения договора.

6. МАКСИМАЛЬНАЯ ЦЕНА ДОГОВОРА. ПОРЯДОК ФОРМИРОВАНИЯ ЦЕНЫ

6.1. Максимальная цена договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования составляет 4 121 976,00 (Четыре миллиона сто двадцать одна тысяча девятьсот семьдесят шесть) рублей.

6.2. Цена договора включает стоимость запасных частей и все расходы поставщика, связанные с их поставкой (расходы на упаковку, маркировку, погрузку, доставку, разгрузку, транспортные расходы и расходы по

страхованию, таможенные пошлины, сборы, платежи), а также все налоги, пошлины, сборы и другие обязательные платежи.

7. ФОРМА, СРОКИ И ПОРЯДОК ОПЛАТЫ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ. ИСТОЧНИК ФИНАНСИРОВАНИЯ ЗАКУПКИ

7.1. Оплата запасных частей осуществляется в безналичной форме, в порядке и в сроки, согласованные сторонами при заключении договора.

7.2. Источником финансирования закупки являются собственные средства заказчика.

8. ТРЕБОВАНИЯ К УЧАСТНИКУ ЗАКУПКИ

8.1. Участник закупки должен соответствовать требованиям, предъявляемым законодательством Российской Федерации к лицам, осуществляющим поставку товара, закупка которых является предметом данного конкурса.

Кроме этого, к участнику закупки устанавливаются следующие требования:

8.1.1. Не проведение ликвидации участника закупки и отсутствие решения арбитражного суда о признании участника закупки банкротом и об открытии в отношении него конкурсного производства на день подачи заявки на участие в конкурсе.

8.1.2. Не приостановление деятельности участника закупки в порядке, предусмотренном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях, на день подачи заявки на участие в конкурсе.

8.1.3. Отсутствие у участника закупки на день подачи заявки на участие в конкурсе задолженности по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня или государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов участника закупки по данным бухгалтерской отчетности за последний завершенный отчетный период. Участник закупки считается соответствующим установленному требованию в случае, если он обжалует наличие указанной задолженности в соответствии с законодательством Российской Федерации и решение по такой жалобе на день рассмотрения заявки на участие в конкурсе не принято.

8.1.4. Отсутствие сведений об участнике закупки в реестре недобросовестных поставщиков, предусмотренном Федеральным законом от 21.07.2005г. № 94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд», а также Федеральным законом от 18.7.2011г. № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» на день подачи заявки на участие в конкурсе.

9. ПОРЯДОК, МЕСТО, ДАТЫ НАЧАЛА И ОКОНЧАНИЯ СРОКА ПОДАЧИ ЗАЯВОК НА УЧАСТИЕ В КОНКУРСЕ

9.1. Подача заявки на участие в конкурсе производится участником закупки в порядке, определенном разделом 2 настоящей конкурсной документации.

9.2. Место подачи заявок на участие в конкурсе:

- для почтовых отправлений: 214031, г. Смоленск, ул. Шкадова, д. 2;
- для электронных отправлений: zakupki@kristallsmolensk.com.

9.3. Дата начала срока подачи заявок на участие в конкурсе – день, следующий за днем размещения на официальном сайте www.zakupki.gov.ru извещения о проведении открытого конкурса.

Дата и время окончания подачи заявок на участие в конкурсе – 05 августа 2013 года 12 час. 00 мин. по московскому времени.

9.4. Каждый конверт с заявкой на участие в конкурсе, а также каждая заявка, поданная в форме электронного документа, поступившая в срок, указанный в извещении о проведении открытого конкурса, регистрируется заказчиком. По требованию участника закупки, подавшего заявку на участие в конкурсе в письменной форме, заказчик выдает расписку в получении конверта с такой заявкой с указанием даты и времени его получения.

10. ПОРЯДОК И СРОК ОТЗЫВА ЗАЯВОК НА УЧАСТИЕ В КОНКУРСЕ. ПОРЯДОК ВНЕСЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЙ В ЗАЯВКИ

10.1. Участник закупки, подавший заявку на участие в конкурсе, вправе изменить или отозвать заявку на участие в конкурсе в любое время до момента вскрытия конкурсной комиссией конвертов с заявками на участие в конкурсе и открытия доступа к поданным в форме электронного документа заявкам на участие в конкурсе.

10.2. Извещение об отзыве заявки (внесении изменений в заявку) должно быть направлено участником закупки по одному из адресов, указанных в пункте 9.2 раздела 9 настоящей конкурсной документации, одним из способов, установленных пунктом 2.1 раздела 2 конкурсной документации.

11. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ И СОПОСТАВЛЕНИЯ ЗАЯВОК НА УЧАСТИЕ В КОНКУРСЕ

11.1. В целях выявления лучших условий исполнения договора на поставку запасных частей для алмазобрабатывающего оборудования, предложенных в заявках на участие в конкурсе, оценка и сопоставление заявок осуществляется в соответствии со следующими критериями:

(1). **Цена договора на поставку запасных частей для алмазобрабатывающего оборудования.**

Данный критерий включает оценку предложения участника конкурса по цене договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования относительно максимальной цены договора, установленной пунктом 6.1. раздела 6 настоящей конкурсной документации.

(2) Функциональные характеристики запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования.

Данный критерий включает оценку предложения участника конкурса по представленному им описанию запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования относительно технических требований к запасным частям, указанных в Приложении № 2 к настоящей конкурсной документации, включая оценку сведений о производителе запасных частей.

(3). Срок (период) поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования.

Данный критерий включает оценку предложения участника конкурса по сроку (периоду) поставки запасных частей, исчисляемого от даты заключения договора. Единицей измерения срока поставки запасных частей является календарный день.

Максимальный срок поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования определяется в соответствии с пунктом 5.3. раздела 5 настоящей конкурсной документации.

(4). Срок предоставления гарантий качества запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования.

Данный критерий включает оценку срока предоставления гарантий качества поставленных запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования в соответствии с единицей измерения срока и объемом предоставления гарантий, установленным разделом 4 настоящей конкурсной документации.

12. МЕСТО, ДАТА И ПОРЯДОК РАССМОТРЕНИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЙ УЧАСТНИКОВ КОНКУРСА И ПОДВЕДЕНИЯ ИТОГОВ КОНКУРСА

12.1. На заседании конкурсной комиссии 05 августа 2013 года в 14 час. 00 мин. по московскому времени по адресу: г. Смоленск, ул. Шкадова, д. 2 осуществляется вскрытие конвертов с заявками на участие в конкурсе и открытие доступа к поданным в электронной форме заявкам на участие в конкурсе.

12.2. Заявки, поступившие после окончания срока подачи заявок на участие в конкурсе, установленного пунктом 9.3. раздела 9 настоящей конкурсной документации, не вскрываются (при условии возможности определения адреса и наименования отправителя без вскрытия) и в тот же день возвращаются направившим их участникам закупки.

12.3. В случае, если по окончании срока подачи заявок на участие в конкурсе подана только одна заявка на участие в конкурсе или не подана ни одной заявки на участие в конкурсе, конкурс признается несостоявшимся.

12.4. В случае, если по окончании срока подачи заявок на участие в конкурсе подана только одна заявка на участие в конкурсе, такая заявка вскрывается (открывается доступ к заявке) и указанная заявка рассматривается в порядке, установленном настоящей конкурсной документацией. В случае, если указанная заявка соответствует требованиям и условиям, предусмотренным конкурсной документацией, заказчик вправе в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня рассмотрения заявки на участие в конкурсе предложить участнику конкурса, подавшему единственную заявку на участие в конкурсе, заключить договор, составленный путем включения условий исполнения договора, предложенных таким участником в заявке на участие в конкурсе, в проект договора, прилагаемый к конкурсной документации (Приложение № 1).

При этом договор заключается с участником закупки, подавшим указанную заявку, на условиях и по цене договора, которые предусмотрены заявкой на участие в конкурсе и конкурсной документацией, но цена такого договора не может превышать максимальную цену договора, указанную в извещении о проведении открытого конкурса. Участник закупки, подавший указанную заявку, не вправе отказаться от заключения договора. В случае, если в течение 3 (трех) рабочих дней после получения участником закупки подписанного заказчиком договора, участник закупки не передаст заказчику подписанный экземпляр договора, такой участник закупки признается уклонившимся от заключения договора.

12.5. В случае установления конкурсной комиссией факта подачи одним участником закупки двух и более заявок на участие в конкурсе при условии, что поданные ранее заявки таким участником не отозваны, все заявки на участие в конкурсе такого участника закупки не рассматриваются и возвращаются такому участнику.

12.6. При вскрытии конвертов с заявками на участие в конкурсе и открытии доступа к поданным в виде электронного отправления заявкам на участие в конкурсе конкурсной комиссией устанавливается:

- наименование и почтовый адрес каждого участника закупки,
- наличие сведений и документов, предусмотренных конкурсной документацией,
- условия исполнения договора, указанные в заявке и являющиеся критериями оценки и сопоставления заявок на участие в конкурсе.

Указанные сведения заносятся в протокол рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса.

12.7. Конкурсная комиссия осуществляет аудиозапись вскрытия конвертов с заявками на участие в конкурсе и открытия доступа к поданным в виде электронного отправления заявкам на участие в конкурсе.

12.8. Конкурсная комиссия рассматривает заявки на участие в конкурсе на соответствие требованиям, установленным разделами 2 - 4 настоящей конкурсной документации, и соответствие участников закупки требованиям, установленным разделом 8 настоящей конкурсной документации.

12.9. На основании результатов рассмотрения заявок на участие в конкурсе конкурсной комиссией принимается решение о допуске к участию в конкурсе участника закупки и о признании участника закупки, подавшего заявку на участие в конкурсе, участником конкурса или об отказе в допуске такого участника закупки к участию в конкурсе.

12.10. При рассмотрении заявок на участие в конкурсе участник закупки не допускается конкурсной комиссией к участию в конкурсе в случае:

1) непредставления определенных разделами 2 - 4 настоящей конкурсной документации документов, либо наличия в таких документах недостоверных сведений об участнике закупки или о поставке запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, закупка которых осуществляется;

2) несоответствия требованиям, установленным разделом 8 настоящей конкурсной документации;

3) несоответствия заявки на участие в конкурсе требованиям настоящей конкурсной документации.

Отказ в допуске к участию в конкурсе по иным основаниям не допускается.

12.11. Конкурсная комиссия вправе запросить у соответствующих органов и организаций сведения о проведении ликвидации участника закупки, проведении в отношении него процедуры банкротства, о приостановлении деятельности участника в порядке, предусмотренном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях, о наличии задолженностей участника по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня и в государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, об обжаловании наличия таких задолженностей и о результатах рассмотрения жалоб.

В случае установления недостоверности сведений, содержащихся в документах, представленных участником закупки в соответствии с разделом 8 конкурсной документации, установления факта проведения ликвидации участника закупки или проведения в отношении него процедуры банкротства либо факта приостановления его деятельности в порядке, предусмотренном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях, конкурсная комиссия обязана отстранить такого участника от участия в конкурсе на любом этапе его проведения.

Решение конкурсной комиссии об отстранении участника закупки от участия в конкурсе либо об отказе в допуске к участию в конкурсе может быть обжаловано таким участником в установленном порядке.

12.12. Сведения об участниках закупки, подавших заявки на участие в конкурсе, решение о допуске участника закупки к участию в конкурсе и о признании его участником конкурса или об отказе в допуске участника закупки к участию в конкурсе с обоснованием такого решения и с указанием положений конкурсной документации, которым не соответствует заявка на участие в конкурсе этого участника закупки, положений такой заявки, не соответствующих требованиям конкурсной документации, сведения о

решении каждого члена конкурсной комиссии о допуске участника закупки к участию в конкурсе или об отказе в допуске к участию в конкурсе заносятся конкурсной комиссией в протокол рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса.

12.13. В случае, если на основании результатов рассмотрения заявок на участие в конкурсе принято решение об отказе в допуске к участию в конкурсе всех участников закупки, подавших заявки на участие в конкурсе, или о допуске к участию в конкурсе и признании участником конкурса только одного участника закупки, подавшего заявку на участие в конкурсе, конкурс признается несостоявшимся.

В случае, если конкурс признан несостоявшимся и только один участник закупки, подавший заявку на участие в конкурсе, признан участником конкурса, заказчик в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня подписания протокола рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса вправе передать участнику конкурса проект договора, который составляется путем включения условий исполнения договора, предложенных участником в заявке на участие в конкурсе, в проект договора, прилагаемый к конкурсной документации (Приложение № 1). При этом договор заключается на условиях и по цене, которые предусмотрены заявкой на участие в конкурсе и конкурсной документацией. Такой участник не вправе отказаться от заключения договора. В случае, если в течение 3 (трех) рабочих дней после получения участником закупки подписанного заказчиком договора, участник закупки не передаст заказчику подписанный экземпляр договора, такой участник закупки признается уклонившимся от заключения договора.

12.14. В случае признания участниками конкурса двух и более участников закупки конкурсная комиссия осуществляет оценку и сопоставление заявок на участие в конкурсе поданных участниками закупки, признанными участниками конкурса.

12.15. Оценка и сопоставление заявок на участие в конкурсе производится конкурсной комиссией в целях выявления лучших условий исполнения договора на основании критериев оценки, их содержания и значимости, установленных настоящей конкурсной документацией. Сумма значимости критериев оценки заявок, установленных настоящей конкурсной документацией, составляет 100 (сто) процентов.

12.16. Рейтинг каждой заявки на участие в конкурсе представляет собой оценку в баллах, получаемую по результатам оценки по критериям. Дробное значение рейтинга округляется до двух десятичных знаков после запятой по математическим правилам округления.

Значимость критериев оценки, установленных настоящей конкурсной документацией, определяется в процентах. При этом для расчета рейтингов применяется коэффициент значимости, равный значению соответствующего критерия в процентах, деленному на 100.

Значимость критерия оценки «Цена договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» составляет 30 процентов.

Значимость критерия оценки «Функциональные характеристики запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» составляет 35 процентов.

Значимость критерия оценки «Срок (период) поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» составляет 20 процентов.

Значимость критерия оценки «Срок предоставления гарантий качества запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» составляет 15 процентов.

12.17. Для оценки заявки осуществляется расчет итогового рейтинга по каждой заявке. Итоговый рейтинг заявки рассчитывается путем сложения рейтингов по каждому критерию оценки, установленному настоящей конкурсной документацией, умноженных на их значимость.

12.18. Присуждение каждой заявке порядкового номера по мере уменьшения степени выгоды содержащихся в ней условий исполнения договора производится по результатам расчета итогового рейтинга по каждой заявке.

Заявке, набравшей наибольший итоговый рейтинг, присваивается первый номер.

В случае если по итогам оценки и сопоставления заявок конкурсная комиссия установит наличие одинаковых условий исполнения договора, меньший порядковый номер присваивается заявке на участие в конкурсе, которая поступила ранее других заявок на участие в конкурсе, содержащих такие условия.

Остальные заявки ранжируются по нисходящей (по степени уменьшения итогового балла по сравнению с заявкой, набравшей наивысший балл) с присвоением каждой заявке соответствующего порядкового номера.

12.19. Оценка заявок по каждому критерию производится конкурсной комиссией в следующем порядке:

12.19.1. Рейтинг, присуждаемый заявке по критерию «**Цена договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования**», определяется по формуле:

$$R = \frac{A^{\max} - A}{A^{\max}} \times 100,$$

где:

R – рейтинг, присуждаемый оцениваемой заявке по данному критерию;

A^{\max} – максимальная цена договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования, установленная пунктом 6.1. раздела 6 настоящей конкурсной документации;

A – предложение оцениваемого участника конкурса по цене договора.

Для расчета итогового рейтинга по заявке в соответствии с пунктом 12.17. раздела 12 настоящей конкурсной документации рейтинг, присуждаемый данной оцениваемой заявке по критерию «Цена договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» умножается на соответствующую указанному критерию значимость.

При оценке заявок по критерию «Цена договора на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» лучшим условием исполнения договора по указанному критерию признается предложение участника конкурса с наименьшей ценой договора.

Договор на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования заключается на условиях по данному критерию, указанных в заявке.

12.19.2. Для оценки заявки по критерию **«Функциональные характеристики запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования»** каждой заявке выставляется значение от 0 до 100 баллов. Указанное значение складывается из суммы максимальных значений всех ниже перечисленных показателей данного критерия, которые составляют 100 баллов.

По данному критерию оценки вводятся следующие показатели и максимальное значение (в баллах) для каждого из показателей:

(1) соответствие функциональных и технических характеристик запасных частей Техническим требованиям к запасным частям для алмазообрабатывающего оборудования (Приложение № 2 к конкурсной документации) – от 0 до 70;

(2) сведения о производителе запасных частей – от 0 до 30.

Рейтинг, присуждаемый каждой заявке по данному критерию, определяется по формуле:

$$R = C_{(1)} + C_{(2)},$$

Где:

R – рейтинг, присуждаемый конкурсной комиссией каждой заявке по данному критерию;

$C_{(1)}$, $C_{(2)}$, – среднее арифметическое оценок в баллах всех членов конкурсной комиссии, присуждаемое комиссией оцениваемой заявке по соответствующему показателю оценки (указаны выше).

Для расчета итогового рейтинга по заявке в соответствии с пунктом 12.17. раздела 12 настоящей конкурсной документации рейтинг, присуждаемый данной оцениваемой заявке по критерию «Функциональные характеристики запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» умножается на соответствующую указанному критерию значимость.

При оценке заявок по критерию «Функциональные характеристики запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» наибольшее

количество баллов присваивается заявке с лучшим предложением по качеству запасных частей и квалификации участника конкурса.

12.19.3. Рейтинг, присуждаемый заявке по критерию **«Срок (период) поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования»** определяется по формуле:

$$R = \frac{F^{\max} - F}{F^{\max}} \times 100$$

где:

R – рейтинг, присуждаемый оцениваемой заявке по данному критерию;

F^{\max} – максимальный срок поставки с даты заключения договора поставки (в днях), установленный пунктом 5.3 раздела 5 настоящей конкурсной документации;

F – предложение, содержащееся в оцениваемой заявке по поставке (в днях), с даты заключения договора поставки.

Для получения итогового рейтинга по каждой оцениваемой заявке в соответствии с пунктом 12.17. раздела 12 настоящей конкурсной документации рейтинг, присуждаемый данной оцениваемой заявке по критерию **«Срок (период) поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования»** умножается на соответствующую указанному критерию значимость.

При оценке заявок по критерию **«Срок (период) поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования»** лучшим условием исполнения договора по данному критерию признается предложение в заявке с наименьшим сроком выполнения поставки.

При этом договор на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования заключается на условиях по данному критерию, указанных в заявке.

12.19.4. Рейтинг, присуждаемый заявке по критерию **«Срок предоставления гарантий качества запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования»** определяется по формуле:

$$R = \frac{G - G^{\min}}{G^{\min}} \times 100,$$

где:

R – рейтинг, присуждаемый оцениваемой заявке по данному критерию;

G^{\min} – минимальный срок предоставления гарантии качества запасных частей, установленный в конкурсной документации (в месяцах);

G – предложение, содержащееся в оцениваемой заявке по сроку гарантии качества запасных частей (в месяцах).

Для получения итогового рейтинга по каждой оцениваемой заявке в соответствии с пунктом 12.17. раздела 12 настоящей конкурсной документации рейтинг, присуждаемый данной оцениваемой заявке по критерию «Срок предоставления гарантии качества запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» умножается на соответствующую указанному критерию значимость.

В целях оценки и сопоставления предложений в заявках со сроком предоставления гарантии качества товара, превышающим более чем на половину минимальный срок предоставления гарантии качества товара, установленный в конкурсной документации, таким заявкам присваивается рейтинг по указанному критерию, равный 50.

При оценке заявок по критерию «Срок предоставления гарантии качества запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования» лучшим условием исполнения договора по данному критерию признается предложение в заявке с наибольшим сроком предоставления гарантий качества запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования.

При этом договор на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования заключается на условиях по данному критерию, указанных в заявке.

12.20. Победителем конкурса признается участник конкурса, который предложил лучшие условия исполнения договора и заявке на участие в конкурсе которого, присвоен первый номер.

12.21. Сведения об участниках конкурса, заявки на участие в конкурсе которых были рассмотрены, об условиях исполнения договора, предложенных в таких заявках, о критериях оценки таких заявок, о принятом на основании результатов оценки и сопоставления заявок на участие в конкурсе решении о присвоении заявкам на участие в конкурсе порядковых номеров, а также наименования и почтовые адреса участников конкурса, заявкам на участие в конкурсе которых присвоен первый и второй номера заносятся конкурсной комиссией в протокол рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса.

12.22. Протокол рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса подписывается всеми присутствующими на заседании членами конкурсной комиссии и уполномоченным представителем заказчика (ОАО «ПО «Кристалл») в течение 1 (одного) рабочего дня, следующего за днем окончания проведения конкурса. Протокол рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса в день его подписания передается заказчику.

12.23. Протокол рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса размещается заказчиком на официальном сайте www.zakupki.gov.ru, а также на сайте ОАО «ПО «Кристалл»

www.kristallsmolensk.ru не позднее чем в течение 3 (трех) дней со дня его подписания.

12.24. Заказчик в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня подписания протокола рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса передает победителю конкурса проект договора, который составляется путем включения условий исполнения договора, предложенных победителем конкурса в заявке на участие в конкурсе, в проект договора, прилагаемый к настоящей конкурсной документации (Приложение № 1).

12.25. Любой участник конкурса вправе направить заказчику запрос о разъяснении результатов конкурса. Запрос направляется по одному из адресов, указанных в пункте 9.2. раздела 9 настоящей конкурсной документации. Заказчик в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня поступления такого запроса обязан представить участнику конкурса в письменной форме или в виде электронного отправления соответствующие разъяснения.

12.26. Любой участник конкурса вправе обжаловать результаты конкурса в порядке, предусмотренном законодательством и Положением о закупках товаров, работ, услуг для нужд ОАО «ПО «Кристалл».

13. ЗАКЛЮЧЕНИЕ ДОГОВОРА ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ПРОВЕДЕНИЯ КОНКУРСА

13.1. Договор на поставку запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования заключается заказчиком и победителем конкурса в течение 10 (десяти) рабочих дней с даты размещения протокола рассмотрения предложений участников конкурса и подведения итогов конкурса на официальном сайте www.zakupki.gov.ru.

13.2. В случае, если в течение срока, предусмотренного пунктом 13.1 настоящего раздела конкурсной документации, победитель конкурса не представит заказчику подписанный договор, победитель конкурса признается уклонившимся от заключения договора.

13.3. В случае признания победителя конкурса уклонившимся от заключения договора, заказчик вправе:

- 1) направить предложение о заключении договора участнику конкурса, заявке на участие в конкурсе которого присвоен второй номер, либо
- 2) принять решение о признании конкурса несостоявшимся.

13.4. Договор с участником конкурса заявке на участие в конкурсе которого присвоен второй номер, заключается на условиях, указанных в заявке, поданной данным участником конкурса, и в конкурсной документации. При заключении договора цена такого договора не может превышать максимальную цену договора, указанную в извещении о проведении конкурса. В случае, если договор заключается с физическим лицом (за исключением индивидуальных предпринимателей и иных занимающихся частной практикой лиц), оплата по такому договору уменьшается на размер налоговых платежей.

13.5. В случае, если участник конкурса, заявке на участие в конкурсе которого присвоен второй номер, в течение 7 (семи) рабочих дней с даты получения от заказчика проекта договора не представил заказчику подписанный договор, такой участник признается уклонившимся от заключения договора.

13.6. В случае, если победитель конкурса и участник конкурса, заявке на участие в конкурсе которого присвоен второй номер, признаны уклонившимися от заключения договора, заказчик вправе:

1) обратиться в суд с иском о понуждении победителя конкурса заключить договор, а также о возмещении убытков, причиненных уклонением от заключения договора, либо

2) принять решение о признании конкурса несостоявшимся.

14. ПРИЛОЖЕНИЯ К КОНКУРСНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

14.1. Приложениями, составляющими неотъемлемую часть настоящей конкурсной документации, являются:

- Проект договора поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования (Приложение № 1;

- Технические требования к запасным частям для алмазообрабатывающего оборудования (Приложение № 2).

Приложение № 1
к Конкурсной документации
по проведению открытого конкурса
на право заключения договора поставки
запасных частей для алмазообрабатывающего
оборудования

ПРОЕКТ ДОГОВОРА
поставки запасных частей
для алмазообрабатывающего оборудования

г. Смоленск

_____ 2013 г.

Открытое акционерное общество «Производственное объединение «Кристалл», именуемое в дальнейшем «Покупатель», в лице генерального директора Шкадова Максима Александровича, действующего на основании устава, с одной стороны, и _____, именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице _____, действующего на основании _____, с другой стороны,

далее совместно именуемые «стороны» или «сторона» - по отдельности, заключили настоящий договор поставки запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования (именуемый далее «договор») о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

1.1. Поставщик обязуется поставить, а Покупатель – принять и оплатить в порядке и на условиях, установленных настоящим договором, запасные части к алмазообрабатывающему оборудованию (далее именуемые «товар»), ассортимент, количество и стоимость которых определены сторонами в Спецификации, составляющей неотъемлемую часть договора (Приложение № 1).

1.2. Товар, поставка которого является предметом настоящего договора, является новым, не бывшим в употреблении, не подвергавшимся ремонту, реконструкции, восстановлению, модернизации. Товар поставляется свободным от прав третьих лиц (в т.ч. не имеет ограничений по обороту на территории Российской Федерации), не является предметом залога, удержания, обеспечения исполнения обязательств Поставщика или иных лиц. Производителем товара является _____.

2. ЦЕНА ДОГОВОРА И ПОРЯДОК РАСЧЕТОВ

2.1. Цена договора определяется в размере совокупной цены каждого вида товара, исходя из согласованного к поставке количества, и включает все расходы, связанные с их поставкой (расходы на упаковку, маркировку, погрузку, разгрузку, доставку, транспортные расходы и расходы по

страхованию, таможенные пошлины, сборы, платежи), а также все налоги, пошлины, сборы и другие обязательные платежи.

Цена договора составляет _____ (_____) рублей, в т.ч. НДС 18% _____ руб.

Цена товара (по каждой позиции) согласована сторонами и указана в Спецификации, составляющей Приложение №1 к настоящему договору, и являющейся его неотъемлемой частью.

Цена договора является окончательной и не подлежит изменению в период срока действия договора.

2.2. Оплата цены договора производится в безналичной форме (в форме банковского перевода) на счет Поставщика, указанный в разделе 11 договора.

2.3. Покупатель производит оплату цены договора в следующем порядке:

(1) 10% цены договора, в том числе НДС 18%, - в течение 5 (пяти) банковских дней от даты заключения настоящего договора и получения счета от Поставщика на предоплату;

(2) 90% цены договора, в том числе НДС 18%, - в течение 5 (пяти) банковских дней после получения от Поставщика уведомления о готовности товара к отгрузке в соответствии с пунктом 3.1.1. договора.

2.4. Покупатель считается исполнившим обязательства по оплате в дату списания суммы соответствующего платежа с его банковского счета. Банковская комиссия и другие банковские расходы (в случае их возникновения) оплачиваются Покупателем.

3. СРОКИ И УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

3.1. Поставка товара осуществляется Поставщиком одной партией в течение _____ (_____) календарных дней от даты заключения договора на условиях доставки товара в место нахождения Покупателя (г Смоленск ул. Шкадова, д. 2).

3.1.1. Поставщик обязан известить Покупателя о готовности товара к отгрузке посредством направления письменного уведомления с указанием наименования (ассортимента), количества, стоимости товара, вида транспорта, наименования и контактных данных перевозчика, планируемой даты поставки.

3.2. Датой поставки товара (датой исполнения Поставщиком обязательств по поставке) является дата подписания Покупателем товарной накладной в соответствии с пунктом 3.6. договора.

3.3. Право собственности на товар, а также риск утраты (гибели) и случайного повреждения товара переходит к Покупателю в дату поставки согласно пункту 3.2. настоящего договора.

3.4. Одновременно с передачей товара Поставщик обязан передать Покупателю техническую документацию на товар, сертификат (декларацию) соответствия товара, выданную производителем товара, договор на гарантийное обслуживание товара, заключенный с производителем товара, счет-фактуру.

3.5. Поставщик обязан поставить товар в таре (упаковке), обеспечивающей его сохранность при транспортировке, погрузке (разгрузке) и хранении в соответствии с требованиями, установленными производителем товара.

Тара (упаковка) должна быть промаркирована Поставщиком с указанием сведений о номере договора, наименовании грузополучателя, порядковом номере тары (упаковки), весе нетто, весе брутто, кода товара (по каталогу), а также следующих дополнительных сведений (при необходимости): «осторожно», «верх», «не кантовать».

3.6. Приемка товара осуществляется Покупателем при его получении посредством сверки фактического количества тарных мест с данными, указанными в товарной накладной.

3.6.1. В случае соответствия количества тарных мест данным, указанным в товарной накладной, уполномоченный представитель Покупателя обязан подписать товарную накладную.

3.6.2. В случае несоответствия количества тарных мест данным, указанным в товарной накладной, Покупатель вправе:

(а) отказаться от приемки всей партии товара и назначить Поставщику другой срок для поставки товара, либо

(б) отказаться от приемки всей партии товара и потребовать от Поставщика возврата уплаченной цены договора, либо

(в) принять фактическое количество тарных мест, сделав соответствующие отметки в товарной накладной. Поставщик обязан в течение 15 (пятнадцати) банковских дней, если иной срок не будет установлен Покупателем, произвести допоставку товара.

3.6.2.1. В случае, если в течение срока, установленного в соответствии с подпунктами (а), (в) пункта 3.6.2. Поставщик не осуществит допоставку товара, либо, если Покупатель откажется от приемки товара и потребует возврата цены договора в соответствии с подпунктом (б) пункта 3.6.2., Поставщик обязан в срок, установленный Покупателем, вернуть Покупателю денежные средства, уплаченные за не поставленный товар, а также уплатить проценты за пользование указанными денежными средствами, исчисленные по двойной ставке рефинансирования, установленной Банком России на дату возврата, за весь период фактического пользования указанными денежными средствами.

3.7. Приемка товара по ассортименту, количеству и качеству осуществляется Покупателем в течение 10 (десяти) банковских дней после его приемки в соответствии с пунктом 3.7. посредством просчета каждой единицы товара, проверки соответствия поставленного товара требованиям Спецификации и технической документации, а также визуального осмотра каждой единицы товара на предмет выявления внешних дефектов.

3.8.1. В случае подтверждения соответствия количества, ассортимента и качества поставленного товара условиям договора, Покупатель составляет акт приемки товара по количеству и качеству в 2-х экземплярах, один экземпляр которого направляет Поставщику.

3.8.2. В случае выявления несоответствия количества, ассортимента и качества поставленного товара, Покупатель составляет дефектный акт в 2-х экземплярах, в котором фиксирует выявленные недостатки. Покупатель обязан направить Поставщику 1 экз. дефектного акта в течение 1 (одного) рабочего дня после его составления.

Поставщик обязан в срок, согласованный с Покупателем, произвести допоставку, замену несоответствующего товара, после чего Покупатель производит повторную приемку данного товара по количеству, ассортименту и качеству.

3.8.2.1. В случае, если в течение установленного срока Поставщик не осуществит допоставку (замену) товара, Покупатель производит возврат Поставщику товара, не соответствующего условиям договора (за счет Поставщика). При этом Поставщик обязан произвести возврат Покупателю денежных средств, уплаченных за возвращенный товар, а также уплатить проценты за пользование указанными денежными средствами, исчисленные по двойной ставке рефинансирования, установленной Банком России на дату возврата, за весь период фактического пользования указанными денежными средствами.

4. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН

4.1. Покупатель обязуется:

(1) своевременно и в полном объеме осуществлять платежи, предусмотренные договором;

(2) в порядке и в сроки, установленные договором, осуществлять приемку товара.

4.2. Покупатель вправе:

(1) запрашивать у Поставщика в любое время информацию о ходе выполнения обязательств по договору;

(2) давать Поставщику рекомендации и устанавливать требования, касающиеся порядка поставки (доставки) товара с учетом требований правил, норм и инструкций, действующих на территории Покупателя.

4.3. Поставщик обязуется:

(1) обеспечить поставку в адрес Покупателя качественного товара в сроки, установленные договором.

(2) предоставлять Покупателю информацию о ходе выполнения обязательств по настоящему договору в срок, не превышающий 3 (трех) рабочих дней от даты получения запроса Покупателя;

(3) уведомить Покупателя о готовности товара к отгрузке;

(4) в сроки, установленные договором, осуществлять исправление недостатков, вызванных ненадлежащим исполнением договорных обязательств (производить допоставку, замену товара, осуществлять гарантийное обслуживание).

4.3. Поставщик вправе:

(1) требовать от Покупателя выполнения обязательств по оплате в случаях, предусмотренных договором;

(2) при условии несвоевременного выполнения Покупателем обязательств по оплате в соответствии с разделом 2 договора, в одностороннем порядке изменить срок поставки пропорционально периоду задержки оплаты; в этом случае Поставщик обязан направить Покупателю письменное уведомление, с указанием нового срока поставки и причин, повлиявших на изменение срока.

5. КАЧЕСТВО ПОСТАВЛЯЕМОГО ТОВАРА. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

5.1. Качество поставляемого товара должно соответствовать требованиям технической документации на товар и подтверждаться соответствующим сертификатом (декларацией) соответствия.

5.2. На товар устанавливается гарантийный срок - _____ (_____) календарных месяцев, исчисляемый с даты установки товара на соответствующее оборудование (даты ввода товара в эксплуатацию).

Объем гарантийных обязательств определяется в соответствии с условиями договора на гарантийное обслуживание, заключенного с производителем товара, а также в соответствии с условиями настоящего договора.

5.3. В случае обнаружения недостатков товара в период гарантийного срока, Покупатель обязан незамедлительно известить об этом Поставщика посредством направления письменного уведомления.

Поставщик обязан в срок, не превышающий 30 (тридцать) календарных дней (если иной срок не согласован сторонами) с даты получения уведомления, обеспечить замену или ремонт дефектного товара.

Покупателю в период действия гарантийного срока предоставляется бесплатное консультационное обслуживание со стороны производителя товара, предоставляемое посредством телефонной, электронной, факсимильной связи.

Все расходы, связанные с выездом специалистов Поставщика, получением, доставкой, заменой товара, выполнением ремонтных работ в полном объеме несет Поставщик.

5.4. Гарантийный срок, установленный пунктом 5.2. договора, продлевается на период замены (ремонта) дефектного товара, который исчисляется от даты направления Покупателем уведомления в соответствии с пунктом 5.3. договора до даты подписания сторонами акта об устранении дефектов.

5.5. В случае отказа либо уклонения Поставщика от выполнения гарантийных обязательств, предусмотренных настоящим договором (в т.ч. в случае несоблюдения сроков), Покупатель вправе, при условии предварительного письменного уведомления Поставщика, осуществить ремонт дефектного товара самостоятельно либо с привлечением третьих лиц. В этом случае Поставщик обязан компенсировать Покупателю все расходы, связанные с выполнением данных работ и продлить гарантийный срок в соответствии с пунктом 5.4. договора.

5.6. Поставщик освобождается от обязанности по выполнению гарантийного ремонта в случае нарушения Покупателем условий эксплуатации товара, установленных технической документацией производителя.

6. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

6.1. В случае неисполнения или ненадлежащего исполнения обязательств по настоящему договору ответственность сторон определяется в соответствии с настоящим договором и действующим законодательством РФ.

6.2. В случае нарушения срока поставки товара, установленного пунктом 3.1. договора, Поставщик на основании письменного требования (претензии) Покупателя уплачивает неустойку в размере 0,3% от цены договора за каждый день просрочки.

6.3. В случае нарушения срока поставки товара, установленного пунктом 3.1. договора, более чем на 20 (двадцать) календарных дней, Покупатель вправе заявить об отказе от договора, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление, и потребовать от Поставщика возврата уплаченных денежных средств и уплаты процентов за пользование указанными денежными средствами, исчисленных по двойной ставке рефинансирования, установленной Банком России на дату возврата, за весь период фактического пользования указанными денежными средствами.

Поставщик обязан в течение 10 (десяти) банковских дней от даты получения уведомления Покупателя произвести перечисление денежных средств на счет Покупателя простым банковским переводом.

6.4. Уплата штрафных санкций не освобождает стороны от выполнения договорных обязательств.

7. ФОРС-МАЖОР

7.1. При наступлении обстоятельств невозможности полного или частичного исполнения любой из сторон обязательств по настоящему договору, перечисленных в пункте 7.2. договора, не зависящих от воли сторон и наступивших после заключения настоящего договора (далее именуемых «форс-мажор»), срок исполнения обязательств продляется соразмерно времени, в течение которого будут действовать такие обстоятельства.

7.2. К форс-мажорным обстоятельствам в целях исполнения и толкования настоящего договора, стороны согласились отнести: стихийные бедствия, пожар, война или военные действия любого характера, террористический акт, блокада, массовая забастовка, запрещения импорта и/или экспорта, запрещение (ограничение) совершения валютных операций, издание государственными органами актов, запрещающих и/или ограничивающих деятельность сторон.

7.3. Сторона, для которой создалась невозможность исполнения обязательств по настоящему договору в результате наступления форс-

мажора, обязана в разумный срок письменно уведомить другую сторону, предоставив в качестве подтверждения возникновения форс-мажора заключение (справку) Торгово-промышленной палаты из места своего нахождения.

7.4. В том случае, если период действия форс-мажорных обстоятельств превысит 30 (тридцать) календарных дней, любая из сторон вправе отказаться от дальнейшего исполнения обязательств по настоящему договору, письменно уведомив об этом другую сторону. При этом, ни одна из сторон не будет иметь права на предъявление требований о возмещении убытков, связанных с отказом от исполнения обязательств по договору.

7.5. В случае, если сторона, для которой создалась невозможность исполнения обязательств по настоящему договору в результате наступления форс-мажора, не выполнила требования, содержащегося в пункте 7.3. договора, она обязана возместить другой стороне убытки, связанные с неисполнением (ненадлежащим или несвоевременным) исполнением обязательств по договору. Возмещение убытков осуществляется только на основании письменного требования потерпевшей стороны.

8. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА. ПОРЯДОК ЕГО ИЗМЕНЕНИЯ, РАСТОРЖЕНИЯ.

8.1. Настоящий договор вступает в силу в дату его подписания уполномоченными представителями сторон и действует до выполнения сторонами установленных договором обязательств, но не ранее окончания срока действия гарантии, установленного пунктом 5.2. договора.

8.2. Условия настоящего договора могут быть изменены и/или дополнены по соглашению сторон. Соглашение об изменении/дополнении условий договора считается достигнутым при условии оформления его в письменной форме и подписания уполномоченными представителями сторон.

8.3. В случае изменения реквизитов одной из сторон, указанных в разделе 11 договора, такая сторона обязуется в течение 3 (трех) рабочих дней после вступления в силу соответствующих изменений направить другой стороне письменное уведомление с указанием новых реквизитов. Такое уведомление должно быть подписано руководителем (уполномоченным лицом) стороны.

8.4. Договор может быть расторгнут досрочно:

- (а) по инициативе одной из сторон;
- (б) по соглашению сторон.

8.5. В случае одностороннего расторжения договора сторона-инициатор обязана направить другой стороне уведомление о расторжении договора с указанием причин расторжения. Договор будет считаться расторгнутым в дату, указанную в таком уведомлении.

8.6. В случае расторжения договора по инициативе Покупателя, Покупатель обязуется возместить Поставщику фактически понесенные Поставщиком расходы, связанные с исполнением договора, при условии их

документального подтверждения, в течение 10 (десяти) банковских дней от даты получения соответствующего письменного требования Поставщика.

8.7. В случае расторжения договора по инициативе Поставщика, Поставщик производит возврат Покупателю полученных от него денежных средств, а также уплату процентов за пользование денежными средствами в размере двойной ставки рефинансирования, установленной Банком России на дату возврата денежных средств, исчисленных за период от даты списания денежных средств со счета Покупателя до даты списания денежных средств со счета Поставщика. Возврат денежных средств и уплата процентов производятся Поставщиком в течение 10 (десяти) банковских дней от даты получения соответствующего письменного требования Покупателя.

9. КОРРЕСПОНДЕНЦИЯ СТОРОН

9.1. Любые письменные уведомления (сообщения, претензии и т.п.), направляемые сторонами друг другу в связи с исполнением, изменением, расторжением настоящего договора, будут считаться направленными надлежащим образом при условии их направления одним из следующих способов:

- заказным почтовым отправлением, экспресс-почтой по почтовому адресу стороны-получателя, указанному в разделе 11 договора,
- посредством вручения лично уполномоченному представителю стороны-получателя,
- по каналам факсимильной связи на номер стороны-получателя, указанный в разделе 11 договора.

9.2. Уведомление будет считаться полученным стороной-получателем:

- по истечении 14 (четырнадцати) банковских дней после отправления заказным почтовым отправлением;
- по истечении 5 (пяти) банковских дней после отправления экспресс-почтой;
- в дату вручения уполномоченному представителю;
- в дату отправления по каналам факсимильной связи, подтвержденную отчетом об отправке факсимильного аппарата стороны-отправителя.

9.3. Документы (в том числе договор, приложения, дополнительные соглашения к нему), направленные по каналам факсимильной связи, являются действительными (имеющими юридическую силу) в течение 20 (двадцати) банковских дней после их направления. В указанный срок стороны обязаны обеспечить направление друг другу подлинных экземпляров соответствующих документов. Невыполнение данного условия является основанием для стороны, не получившей по вине другой стороны, подлинников документов, приостановить выполнение обязательств по договору, а также обратиться в суд с соответствующим требованием.

10. ПРОЧИЕ УСЛОВИЯ

10.1. Во всем, что не предусмотрено настоящим договором, стороны будут руководствоваться требованиями действующего законодательства РФ.

10.2. В случае возникновения разногласий, споров при исполнении, изменении, расторжении договора стороны обязаны принять меры к урегулированию таких споров и разногласий в досудебном порядке посредством направления мотивированной претензии.

Срок рассмотрения претензии: 10 (десять) рабочих дней от получения, определяемой в соответствии с пунктом 9.2. договора.

10.3. В случае, если возникшее разногласие (спор) не урегулирован в досудебном порядке, спор рассматривается соответствующим арбитражным судом Российской Федерации (по правилам подсудности и территориальности, установленным АПК РФ) либо (в случае, если Поставщик является нерезидентом) Международным коммерческим арбитражным судом при Торгово-Промышленной Палате Российской Федерации в соответствии с регламентом указанного суда.

При рассмотрении споров будет применяться материальное право Российской Федерации.

10.4. Настоящий договор заключен в двух экземплярах, по одному экземпляру для каждой стороны, причем оба экземпляра имеют одинаковую юридическую силу.

10.5. На момент заключения настоящего договора приложениями к договору являются:

- Спецификация на запасные части для алмазообрабатывающего оборудования (Приложение № 1).

11. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА, ПЛАТЕЖНЫЕ РЕКВИЗИТЫ, ПОДПИСИ СТОРОН

11.1. Покупатель:

ОАО «ПО «Кристалл»

Юридический и фактический адрес:

214031, г. Смоленск, ул. Шкадова, 2

ИНН 6731044928, КПП 673101001

ОГРН 1036758337021

Р/счет 40702810159020102519 в Смоленском
отделении № 8609 ОАО «Сбербанк России»

Кор. счет 30101810000000000632

БИК 046614632

11.2. Поставщик:

_____/ _____ / _____

СПЕЦИФИКАЦИЯ
на запасные части для алмазообрабатывающего оборудования

№ п/п	Наименование	Ед. измерения	Количество	Цена 1 шт. без НДС (руб.)	НДС (руб.)	Цена 1 шт. с НДС (руб.)	Стоимость с НДС, (руб.)
Запчасти к автоматической машине для предварительной огранки алмазов "Super Blocker", производства «Dialit Ltd.» (Израиль)							
1	Control panel PCB cards Контрольная панель РСВ	шт.	8				
2	Touch Panel (layer only) Сенсорная панель (только слой)	шт.	15				
3	Display LCD ЖК-дисплей	шт.	2				
4	Double Contact Двойной контакт	шт.	20				
5	Lift motor without encoder Двигатель подъема без энкодера	шт.	10				
6	Faset motor Двигатель поворота граней (301)	шт.	13				

7	Faset motor Двигатель поворота граней (201)	шт.	7				
8	Faset teeth wheel Зубчатое колесо грани (301)	шт.	13				
9	Faset teeth wheel Зубчатое колесо грани (201)	шт.	7				
10	Smoothing gear Редуктор двигателя осцилляции	шт.	20				
11	Grain motor Двигатель поиска мягкого направления	шт.	10				
12	Diamond shaft bottom Шпиндель для низа	шт.	20				
13	Faset housing snail Червяк к шпинделю для низа	шт.	20				
14	Lift shaft M6 Винт подъема M6	шт.	2				
15	Linear track Подвижная часть линейного трека	шт.	2				
16	Permanent linear track Неподвижная часть линейного трека	шт.	2				
17	Arm service board Сервисная плата стрелы	шт.	2				

18	Arm braid unit Соединительный кабель стрелы	шт.	4				
19	Base service PCB card Плата соединений	шт.	2				
20	Grain snail shaft unit Зубчатое колесо поиска мягкого направления	шт.	20				
21	Grain snail Червяк поиска мягкого направления	шт.	10				
22	Grain braid Жгут из цветных соединительных проводов к двигателю поворота граней	шт.	20				
23	Grain shaft stretch nut Гайка вала поиска мягкого направления	шт.	10				
24	Set of pressure bearing Набор запрессовываемых подшипников, включая кольца	шт.	20				
25	SB Power Driver Источник питания 480W	шт.	2				
Всего			261				
Запчасти к автоматической машине для предварительной обработки площадки бриллианта "Super Table", производства «Dialit Ltd.» (Израиль)							
1	Control panel PCB card Контрольная панель PCB	шт.	5				

2	Touch Panel (layer only) Сенсорная панель (только слой)	шт.	10				
3	Display LCD ЖК-дисплей	шт.	2				
4	Lift motor include encoder Двигатель подъема с энкодером	шт.	10				
5	Smoothing gear Редуктор двигателя осцилляции	шт.	15				
6	Grain motor Двигатель поиска мягкого направления	шт.	10				
7	Arm service PCB card Сервисная плата стрелы	шт.	2				
8	Arm braid unit Соединительный кабель стрелы	шт.	2				
9	Base service PCB card Плата соединений	шт.	2				
10	Tracks detect PCB-card Плата обнаружения треков	шт.	5				
11	Top plate with smoothing ex-center unit Верхняя пластина с эксцентриком в сборе	шт.	50				
12	Set of pressure bearing Запрессовываемые подшипники, включая кольца	шт.	20				

13	RS-232 cable Кабель питания	шт.	20				
14	Power Driver for ST Источник питания	шт.	2				
Всего			155				

**Запчасти к устройству автоматического управления распиловочным оборудованием
"Super Sawyer", производства «Dialit Ltd.» (Израиль)**

1	Model M-Sawing controller with 4 feeders Контроллер с четырьмя устройствами подъема, опускания стрелы	шт.	3				
2	Super Sawyer communication cable Коммуникационный шлейф	шт.	12				
3	RS -232 cable Кабель питания	шт.	3				
4	Touch Panel (layer only) Сенсорная панель (только пленочный слой)	шт.	16				
5	Power Driver for Super Sawyer Блок питания для Super Sawyer	шт.	2				
Всего			36				

**Запчасти к системе настройки для автоматической предварительной огранки алмазов
"Pro Angle", производства «Dialit Ltd.» (Израиль)**

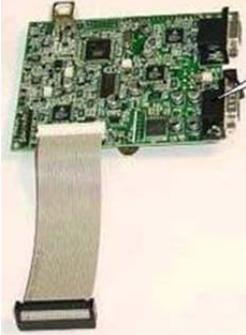
1	Pro Angel complete head Головка в комплекте к Pro Angle	шт.	4				
Запчасти к системе настройки для автоматической предварительной обработки площадки заготовки бриллианта "Pro Table", производства «Dialit Ltd.» (Израиль)							
1	Pro Table complete head Головка в комплекте к ProTable	шт.	4				
			460				

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
к запасным частям для алмазообрабатывающего оборудования

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ НАЗНАЧЕНИЯ.

1.1. Запасные части входят в состав алмазообрабатывающего оборудования, используемого при обработке драгоценных камней.

2. ОПИСАНИЕ ПРЕДМЕТА ЗАКУПКИ.

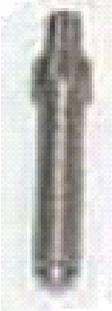
№ п.п	Наименование оборудования, для которого предназначена запасная часть	Наименование запасной части	Функциональные характеристики запасных частей для алмазообрабатывающего оборудования	Изображение запасной части
1	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Control panel PCB cards Контрольная панель PCB	Контрольная панель представляет собой электронную плату с разъемом USB и 26-проводный шлейф с разъемом для подключения. Содержат процессор, микросхемы, контроллеры двигателей различного назначения, пассивные и активные радиоэлементы, два разъема RS 232, выключатель питания. Напряжение питания, В: +12,+5, Материал: композитный металл, Габаритные размеры, мм: 85x122x38,	

			<p>Масса, кг: 0,250</p> <p>Условия эксплуатации, °С: от +5° до +40</p>	
2	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Touch Panel (layer only) Сенсорная панель (только слой)</p>	<p>Сенсорная панель управления представляет собой клавиатуру пленочного типа, закрепленную на основании и имеющую шлейф из 7 (семи) плоских проводов.</p> <p>Сенсорная панель имеет 12 (двенадцать) кнопок управления, которыми оператор осуществляет управление алмазообрабатывающим оборудованием.</p> <p>Габаритные размеры, мм: 118 x 88</p> <p>Масса, кг: 0,015</p>	
3	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Display LCD ЖК-дисплей</p>	<p>Дисплей на ЖК-кристаллах.</p> <p>Служит для ввода и вывода информации при осуществлении управления алмазообрабатывающим оборудованием.</p> <p>Габаритные размеры, мм: 100 x 50,</p> <p>Масса - 0, 2 кг.</p>	
4	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Double Contact Двойной контакт</p>	<p>Представляет собой разъем в термоусадочном кембрике. Двойной контакт имеет два сигнальных провода, изготовленных из металлических проводников сечением 0,1 мм в полихлорвиниловой изоляции, и проволочные контакты, выполненные из закаленного металла.</p> <p>Сигнальные провода присоединены к стреле.</p>	

5	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Lift motor without encoder Двигатель подъема без энкодера</p>	<p>Двигатель шаговый постоянного тока бесколлекторный предназначен для осуществления перемещения стрелы Super Blocker. Номинальное напряжение питания электродвигателя, В: 12, Номинальный ток питания в фазе электродвигателя, А: 0,450, Максимально допустимый ток в фазе электродвигателя ограничен температурой 100° С, Сопротивление фазных обмоток: 11 Ом, Мощность, Вт: 7,25, Ток: постоянный, Температурный диапазон эксплуатации, °С: от - 20 до +70, Масса, кг: 0,3</p>	
6	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Faset motor (301), (201) Двигатель поворота граней (301), (201)</p>	<p>Двигатель поворота граней представляет собой маломощный шаговый бесколлекторный электродвигатель с шестерней. Номинальное напряжение питания электродвигателя, В: 9-12, Мощность, Вт: 5, Ток: постоянный, Температурный диапазон эксплуатации, °С: от- 20 до +70, Габаритные размеры двигателя, мм: 30 x 25, Масса электродвигателя, кг: 0,250, Двигатель поворота граней (301) и двигатель поворота граней (201) разнятся количеством зубьев шестерни, закрепленной на ведущем валу.</p>	
7	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства</p>	<p>Faset teeth wheel (301), (201) Зубчатое колесо грани (301), (201)</p>	<p>Зубчатое колесо представляет собой запасную часть круглой формы с отверстием (резьба М3) и зубцами. Зубчатое колесо предназначено для передачи крутящего момента от двигателя поворота грани к червяку шпинделя для низа. Материал изготовления: латунь.</p>	

	«Dialit Ltd» (Израиль)		Зубчатое колесо (301) отличается от зубчатого колеса (201) количеством зубцов.	
8	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Smoothing gear Редуктор двигателя осцилляции	<p>Редуктор осцилляции представляет собой заключенную в корпус крепежными винтами систему связанных между собой четырех шестеренок и одного ведущего вала. Ведущий вал имеет общее передаточное отношение 1:165.</p> <p>Редуктор осцилляции предназначен для обеспечения плавного движения узлов алмазообрабатывающего оборудования.</p> <p>Соотношение шестеренок (кол-во зубьев/кол-во зубьев): 2/1 – 25:10, 4/3 – 30:9, 6/5 – 30:10, 8/7 – 25:15, 10/9 – 40:10</p> <p>Диаметр шестеренок: 1 – 6 мм, 2 – 13 мм, 3 – 6 мм, 4 – 15 мм, 5 – 6 мм, 6 – 15 мм, 7 – 8 мм, 9 – 6 мм, 10 – 20 мм.</p> <p>Материал изготовления шестеренок: пластмасса, сталь, Материал изготовления корпуса: пресованный металлический порошок, Масса, кг: 0, 250, Длина крепежных винтов, мм: 20, Диаметр резьбы крепежных винтов, мм: 3, Количество крепежных винтов: 3 шт., Материал изготовления винтов: сталь,</p>	
9	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Grain motor Двигатель поиска мягкого направления	<p>Двигатель поиска мягкого направления представляет собой шаговый бесколлекторный двигатель постоянного тока. Двигатель поиска мягкого направления предназначен для осуществления поворота вправо-влево механического узла поиска мягкого направления Super Table.</p> <p>Номинальное напряжение питания электродвигателя, В: 12, Номинальный ток питания в фазе электродвигателя, А: 0,02, Максимально допустимый ток в фазе электродвигателя, А:</p>	

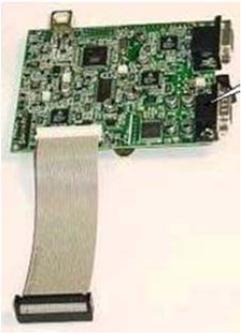
			<p>0,1, Габаритные размеры, мм: 40 x 20, Масса электродвигателя, кг: 0,2, Сопротивление фазных обмоток, Ом: 12,3, Максимальная потребляемая мощность, Вт: до 5, Средний ресурс электродвигателя, лет: 2-5, Условия эксплуатации, °С: от +5 до +40.</p>	
10	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Diamond shaft bottom Шпиндель для низа</p>	<p>Шпиндель для низа представляет собой металлическую деталь. Шпиндель для низа эксплуатируется в паре с червяком для осуществления поворота на операции фацетирования алмазного сырья. Материал изготовления: композитный металл, Передаточное число: 1/40, Длина, мм: 44, Количество зубьев: 40, Масса, кг: 0,035.</p>	
11	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Faset housing snail Червяк к шпинделю для низа</p>	<p>Червяк к шпинделю для низа представляет собой металлическую деталь, которая эксплуатируется в паре со шпинделем для низа. Червяк к шпинделю для низа имеет на конце резьбу (для закрепления шестерни передачи крутящего момента) и резьбу червячной передачи для осуществления поворота на 360° шпинделя для низа. Запасная часть предназначена для осуществления поворота с грани на грань обрабатываемого алмазного сырья. Длина, мм: 29, Число заходов червяка: 1, Количество зубьев червячного колеса: 6, Угол подъема витков червяка, град: 3,66,</p>	

			Передаточное число: 1/40, Вес, кг: 0,01.	
12	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Lift shaft M6 Винт подъема М6	Винт подъема М6 представляет собой металлическую деталь, которая имеет на своей поверхности резьбу М6. Винт подъема М6 предназначен для обеспечения поступательного движения подвижной части линейного трека в редукторе подъема. Масса- 40 гр., Длина, мм.: 60.	
13	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Linear track Подвижная часть линейного трека	Подвижная часть линейного трека представляет собой металлическую деталь со встроенным винтом подъема и отверстиями с резьбой для крепления линейных подшипников. Запасная часть предназначена для передвижения стрелы алмазообрабатывающего оборудования.	
14	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Permanent linear track Неподвижная часть линейного трека	Неподвижная часть линейного трека представляет собой металлическую деталь к подвижной части линейного трека, имеющую отверстия с резьбой для крепления линейных подшипников и стрелы. Запасная часть эксплуатируется как основание для передвижения стрелы алмазообрабатывающего оборудования.	

15	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Arm service board Сервисная плата стрелы</p>	<p>Сервисная плата стрелы представляет собой печатную плату с проводниками, имеющую 15-ти контактный разъем для подключения кабеля стрелы, 4-х контактный разъем для подключения двигателя поиска мягкого направления. Сервисная плата стрелы имеет датчик Холла, определяющего положение стрелы. Сервисная плата стрелы предназначена для передачи команд управления стрелой, питания к двигателю поиска мягкого направления. Габаритные размеры, мм: 50 x 32.</p>	
16	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Arm braid unit Соединительный кабель стрелы</p>	<p>Соединительный кабель стрелы представляет собой кабель в черной ПВХ изоляции. Соединительный кабель имеет 2 (два) 9-пиновых разъемов для подключения к плате стрелы и к контрольной панели РСВ, и 2 (два) крепежных винта. Габаритные размеры, мм: 150.</p>	
17	<p>Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Base service PCB card Плата соединений</p>	<p>Плата соединений представляет собой плату с проводниками, на которой имеются 5 (пять) разъемов для подключения шлейфов различных устройств оборудования и 26-контактный основной шлейф для подключения контрольной панели РСВ. Габаритные размеры, мм: 50 x 35.</p>	

18	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Grain snail shaft unit Зубчатое колесо поиска мягкого направления	Зубчатое колесо поиска мягкого направления представляет собой металлический вал с шестерней (диаметром 20 мм, количество зубьев 52). Зубчатое колесо предназначен для осуществления поворота стрелы при выполнении операции поиска мягкого направления. Длина, мм:35.	
19	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Grain snail Червяк поиска мягкого направления	Червяк поиска мягкого направления устанавливается на вал и предназначен для осуществления зацепления с вращательным механизмом стрелы, передавая на него крутящий момент от двигателя поиска мягкого направления. Материал: латунь, Длина, мм: 30, Диаметр отверстия, мм: 7, Количество ходов: 10.	
20	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Grain braid Жгут из цветных соединительных проводов к двигателю поворота граней	Жгут из цветных соединительных проводов к двигателю поворота граней представляет собой шесть проводников (каждый длиной 150 мм, диаметром 0,15 мм.) в разноцветной изоляции, заключенных в термоусадочный кембрик. Жгут из цветных соединительных проводов может включать в себя двойной контакт. Жгут из цветных соединительных проводов предназначен для поддержания кольцевого контакта и подачи питающего напряжения к двигателю фацетирования.	
21	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker»,	Grain shaft stretch nut Гайка вала поиска мягкого направления	Гайка вала поиска мягкого направления представляет собой деталь с резьбой, гранями, отверстием (диаметр отверстия 10 мм). Материал: латунь.	

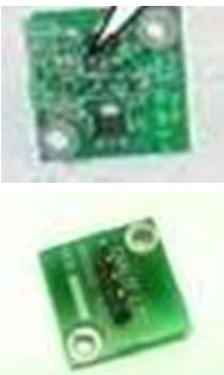
	производства «Dialit Ltd» (Израиль)			
22	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Set of pressure bearing Набор запрессовываемых подшипников, включая кольца	Набор запрессовываемых подшипников представляет собой набор металлических подшипников качения, уложенных по окружности, и закрытых металлическими кольцами.	
23	Автоматическая машина для предварительной огранки алмазов «Super Blocker», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	SB Power Driver Источник питания	Источник питания представляет собой обычный компьютерный блок питания с вентиляторами охлаждения. Защищен специальным корпусом. На передней панели защитного корпуса находятся разъемы типа RS-232 (6 шт.) для подключения алмазообрабатывающего оборудования, два разъема типа RS-232, служащих для подключения кабелей кольцевого контакта, 2 (два) интерфейса USB, светодиоды индикации исправности питающих напряжений (двух цветов: красный (+12 В) и зеленый (+5 В), количество - 14 шт.). На правой боковой поверхности защитного корпуса источник питания имеют разъем для подключения сетевого кабеля от сети 220В, тумблер включения-выключения питания, переключатель уровня питающего напряжения 230/115В. Источник питания предназначен для подачи питающего напряжения к алмазообрабатывающему оборудованию. Входное напряжение, В: 115/230,	

			<p>Входной ток, А: 4/7, Выходные напряжения, В: + 3,3, +5, -5, +12,-12, Максимальные выходные токи, А: 32, 35, 0,3, 17, 0,8, Частота, Гц: 50-60, Мощность, Вт: 480, Количество встроенных вентиляторов, шт.: 1-2, Материал изготовления защитного кожуха: сталь, Габаритные размеры, мм.: 164 x 150 x 120, Масса, кг: 1,5, Длина сетевого кабеля, м: 1,5.</p>	
24	<p>Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Control panel PCB card Контрольная панель PCB</p>	<p>Контрольная панель PCB представляет собой электронную плату с 26-проводным шлейфом и разъемом USB для подключения к сервисной плате соединений. Контрольная панель PCB содержат процессор, микросхемы, контроллеры двигателей различного назначения, пассивные и активные радиоэлементы, два разъема RS 232 (для подключения кабелей питания и стрелы) и выключатель питания. Напряжение питания, В: +12,+5, Материал изготовления: композитный металл, печатная плата, композитные диэлектрики и провода, Габаритные размеры, мм: 85 x 122 x 38, Масса, кг: 0,250, Температурный режим эксплуатации, °С: от +5° до +40.</p>	
25	<p>Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта</p>	<p>Touch Panel (layer only) Сенсорная панель (только слой)</p>	<p>Сенсорная панель представляет собой клавиатуру пленочного типа, закрепленную на основании и имеющую шлейф из 7 (семи) плоских проводников, семиконтактный разъем. Сенсорная панель имеет 12 (двенадцать) кнопок управления, посредством нажатия кот</p>	

	«Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)		орых оператор осуществляет управление алмазообрабатывающим оборудованием. Материал изготовления: пленка, Габаритные размеры, мм: 118 x 88, Масса, кг: 0,015.	
26	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Display LCD ЖК-дисплей	ЖК-дисплей представляет собой электронную печатную плату с проводниками и установленным на ней индикатором на ЖК-кристаллах. ЖК-дисплей предназначен для ввода, вывода информации. Масса - 0, 2 кг, Габаритные размеры, мм: 100 x 50.	
27	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Lift motor include encoder Двигатель подъема с энкодером	Двигатель подъема с энкодером представляет собой электродвигатель шаговый постоянного тока бесколлекторный. Двигатель подъема с энкодером предназначен для осуществления перемещения вверх-вниз стрелы алмазообрабатывающего оборудования. Номинальное напряжение питания электродвигателя, В: 12, Номинальный ток питания в фазе электродвигателя, А: 0,450, Максимально допустимый ток в фазе электродвигателя: ограничен температурой 100° С, Сопротивление фазных обмоток, Ом: 11, Мощность, Вт: 7,25, Ток: постоянный, Габаритные и установочные размеры: 42 / Ø 36, Температурный диапазон эксплуатации, °С: от- 20 до +70,	

			Масса, кг: 0,35.	
28	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Smoothing gear Редуктор двигателя осцилляции	<p>Редуктор двигателя осцилляции представляет собой заключенную в корпус с крепежными винтами систему связанных между собой четырех шестеренок и одного ведущего вала, имеющих общее передаточное отношение 1:165.</p> <p>Редуктор двигателя осцилляции предназначен для обеспечения плавного поступательного движения оборудования.</p> <p>Отношение числа оборотов ведомого вала осцилляции к валу ведущего двигателя: 1:165</p> <p>Соотношение шестеренок (кол-во зубьев/ кол-во зубьев): 2/1 – 25:10, 4/3 – 30:9, 6/5 – 30:10, 8/7 – 25:15, 10/9 – 40:10.</p> <p>Диаметр шестеренок: 1 – 6 мм, 2 – 13 мм, 3 – 6 мм, 4 – 15 мм, 5 – 6 мм, 6 – 15 мм, 7 – 8 мм, 9 – 6 мм, 10 – 20 мм.</p> <p>Материал изготовления шестеренок: пластмасса, сталь</p> <p>Материал изготовления корпуса: прессованный металлический порошок,</p> <p>Масса, кг: 0, 250,</p> <p>Длина крепежных винтов, мм: 20,</p> <p>Диаметр резьбы крепежных винтов, мм: 3,</p> <p>Количество крепежных винтов, шт.: 3,</p> <p>Материал изготовления винтов: сталь,</p>	
29	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table»,	Grain motor Двигатель поиска мягкого направления	<p>Двигатель поиска мягкого направления представляет собой шаговый бесколлекторный двигатель постоянного тока.</p> <p>Двигатель поиска мягкого направления предназначен для осуществления поворота вправо-влево механического узла поиска мягкого направления оборудования.</p> <p>Основные технические характеристики:</p> <p>Номинальное напряжение питания электродвигателя, В: +12,</p>	

	производства «Dialit Ltd» (Израиль)		Номинальный ток питания в фазе электродвигателя, А: 0,02, Максимально допустимый ток в фазе электродвигателя, А: 0,1, Габаритные и установочные размеры, мм: 40 x 20, Масса электродвигателя, кг: 0,2, Сопротивление фазных обмоток, Ом: 12,3, Максимальная потребляемая мощность, Вт: до 5, Средний ресурс электродвигателя, лет: 2-5, Условия эксплуатации, °С: от +5 до +40.	
30	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Arm service PCB card Сервисная плата стрелы	Сервисная плата стрелы представляет собой печатную плату с проводниками, 15-ти контактном разъемом для подключения кабеля стрелы, 4-х контактном разъемом для подключения двигателя поиска мягкого направления, датчиком Холла. Габаритные размеры, мм: 32 x 50.	
33	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Arm braid unit Соединительный кабель стрелы	Соединительный кабель стрелы представляет собой кабель в черной ПВХ изоляции с двумя 9-пиновыми разъемами для подключения к плате стрелы и PCB карте. Длина, мм: 150.	

34	<p>Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Base service PCB card Плата соединений</p>	<p>Плата соединений представляет собой плату с печатными проводниками, на которой имеются пять разъемов для подключения шлейфов различных устройств и 26-контактный основной шлейф для подключения РСВ-карты. Габаритные размеры, мм: 50 x 35.</p>	
35	<p>Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Tracks detect PCB-card Плата обнаружения треков</p>	<p>Плата обнаружения треков представляет собой печатную плату с одним разъемом 4-pin, предназначенным для соединения с платой РСВ-card. На обратной стороне платы имеются два датчика Холла. Плата обнаружения треков поставляется с двумя резьбовыми (М3) крепежными винтами. Масса: 20 гр, Габаритные размеры, мм: 18x18.</p>	
36	<p>Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Top plate with smoothing ex-center unit Верхняя пластина с эксцентриком в сборе</p>	<p>Верхняя плата с эксцентриком представляет собой металлическую пластину прямоугольной формы, на которой имеются отверстия с резьбой (для крепления редуктора, стрелы, электронных плат) и три продольных параллельных паза под направляющие ролики. С двух торцевых сторон плиты находятся по два отверстия с резьбой, предназначенных для винтов крепления корпуса оборудования к верхней плате. Материал изготовления: сталь, Габаритные размеры, мм: 11,6 x 150 x 180, Масса, кг: 2,5.</p>	

37	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Set of pressure bearing Запрессовываемые подшипники, включая кольца	Набор запрессовываемых подшипников представляет собой набор металлических подшипников качения, уложенных по окружности, и закрытых металлическими кольцами.	
38	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	RS-232 cable Кабель питания	Кабель питания представляет собой провод с двумя 9-pin разъемами типа RS-232, находящийся в изоляции черного цвета. На разъемах присутствуют два резьбовых крепежных винта. Кабель питания предназначен для подачи питания к оборудованию напряжений от источника питания. Длина, мм: 1800, Напряжение, В: +12,+5.	 
39	Автоматическая машина для предварительной обработки площадки бриллианта «Super Table», производства «Dialit Ltd» (Израиль)	Power Driver for ST Источник питания	Источник питания представляет собой блок питания с вентиляторами охлаждения, находящийся внутри защитного корпуса. На передней панели защитного корпуса находятся разъемы типа RS-232 (6 шт.), два разъема типа RS-232, интерфейсы USB (2 шт.), светодиоды индикации исправности питающих напряжений (двух цветов: красный (+12 В) и зеленый (+5 В), количество - 14 шт.) На правой боковой поверхности защитного корпуса источник	

			<p>а питания имеются разъем для подключения сетевого кабеля , с помощью которого источник питания запитывается от сети 220В, тумблер включения-выключения питания, переключатель уровня питающего напряжения 230/115В. Источник питания служит для подачи напряжения к оборудованию.</p> <p>Входное напряжение, В: 115/230, Входной ток, А: 4/7, Выходные напряжения, В: + 3,3, +5, -5, +12,-12, Максимальные выходные токи, А: 32, 35, 0,3, 17, 0,8, Частота, Гц: 50-60, Мощность, Вт: 480, Количество встроенных вентиляторов, шт: 1-2, Материал изготовления защитного кожуха: сталь, Габаритные размеры, мм: 164 x 150 x 120, Масса, кг: 1,5, Длина сетевого кабеля, м: 1,5.</p>	
40	<p>Устройство автоматического управления распиловочным оборудованием Super Sawyer, производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Model M-Sawing controller with 4 feeders Контроллер с четырьмя устройствами подъема, опускания стрелы</p>	<p>Контроллер с четырьмя устройствами подъема, опускания стрелы представляет собой электронный блок с передней панелью управления (16 кнопок), ЖК-экран, четыре разъема, служащих для подключения четырех устройств подъема, опускания стрелы и разъем RS232.</p> <p>В корпусе, на который установлена сенсорная панель управления, находится электронная плата, включающая в себя микросхемы с программным обеспечением, а также пассивные и активные элементы электронной схемы. Контроллер имеет светодиодный индикатор для подачи визуального сигнала.</p>	

			<p>Контроллер предназначен для автоматического распиливания алмазного сырья в соответствии с заданными параметрами.</p> <p>Устройство подъема, опускания стрелы состоит из металлического корпуса, в котором расположен сенсор, заключенный в корпус, шаговый бесколлекторный электродвигатель постоянного тока с червячной передачей и разъем RS-232.</p> <p>Устройство подъема, опускания стрелы предназначено для подъема или опускания распиловочной стрелы и применяется для автоматического распиливания алмазного сырья в соответствии с заданными параметрами.</p> <p>Напряжение питания, В: +12,+5,</p> <p>Материал изготовления электронной платы: композитная печатная плата, диэлектрики и провода,</p> <p>Габаритные размеры, мм: 180 x 102 x 40,</p> <p>Рабочий диапазон температуры, С: от +5 до + 40,</p>	
41	<p>Устройство автоматического управления распиловочным оборудованием Super Sawyer, производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Super Sawyer communication cable Коммуникационный шлейф</p>	<p>Коммуникационный шлейф состоит из девяти проводов, объединенных между собой в шлейф компьютерного типа и двух разъемов RS-232 для подключения коммуникационного шлейфа к контроллеру с четырьмя устройствами подъема и устройству подъема, опускания стрелы.</p> <p>Коммуникационный шлейф предназначен для передачи команд подъема или опускания распиловочной стрелы, а также управляющих команд по определению силы давления распиловочной стрелы на алмазную заготовку и применяется для автоматического распиливания алмазного сырья в соответствии с заданными параметрами.</p> <p>Длина, мм: 700.</p>	

42	<p>Устройство автоматического управления распиловочным оборудованием Super Sawyer, производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>RS -232 cable Кабель питания</p>	<p>Кабель питания представляет собой провод с двумя 9-pin разъемами типа RS-232, находящийся в изоляции черного цвета. На разъемах присутствуют два резьбовых крепежных винта. Кабель питания предназначен для подачи питания к контроллерам с напряжением +12В,+5В. Длина, мм: 1800.</p>	
43	<p>Устройство автоматического управления распиловочным оборудованием Super Sawyer, производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Touch Panel (layer only) Сенсорная панель (только пленочный слой)</p>	<p>Сенсорная панель (только пленочный слой) представляет собой клавиатуру пленочного типа, закрепленную на основании и имеющую шлейф из семи (7 шт.) плоских проводников, и семиконтактный разъем, который предназначен для подключения сенсорной панели к электронной плате управления оборудования. Сенсорная панель имеет 16 кнопок, посредством нажатия которых оператор осуществляет управление оборудованием. Материал основания: композитный, пластмасса, Материал клавиатуры: пленка, Габаритные размеры, мм: 118 x 88 мм, Масса 250 гр.</p>	
44	<p>Устройство автоматического управления распиловочным оборудованием Super Sawyer, производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Power Driver for Super Sawyer Блок питания для Super Sawyer</p>	<p>Источник питания для оборудования представляет собой блок питания с вентиляторами охлаждения, находящийся внутри защитного корпуса. На передней панели защитного корпуса находятся разъемы типа RS-232 (6 шт.), два разъема типа RS-232, интерфейсы USB (2 шт), светодиоды индикации исправности питающих напряжений (двух цветов: красный (+12 В) и зеленый (+5 В), количество - 14 шт.). На</p>	

			<p>правой боковой поверхности защитного корпуса источник а питания находятся разъем для подключения сетевого кабеля, тумблер включения-выключения питания, переключатель уровня питающего напряжения 230/115В. Источник питания служит для подачи напряжения к оборудованию.</p>	
45	<p>Система настройки для автоматической предварительной огранки алмазов Pro Angle, производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Pro Angel complete head Головка в комплекте к Pro Angle</p>	<p>Головка к Pro Angle представляет собой металлический съемный механический узел данных установок. Головка предназначена для зажима оправки с алмазным сырьем посредством вращения зажимного рычага и установке угла разметки оператором.</p>	
46	<p>Система настройки для автоматической предварительной обработки площадки заготовки бриллианта Pro Table, производства «Dialit Ltd» (Израиль)</p>	<p>Pro Table complete head Головка в комплекте к Pro Table</p>	<p>Головка к Pro Table представляет собой металлический съемный механический узел данных установок. Головка предназначена для зажима оправки с алмазным сырьем в установку посредством вращения зажимного рычага и установке угла разметки оператором. Головка в комплекте к Pro Angle отличается от головки в комплекте к Pro Table особенностями внутреннего устройства.</p>	