



Российская Федерация  
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«СтанкоМашКомплект»

394016, г. Воронеж,  
Московский проспект 48-а, офис 5  
Р/с 40702810302000000386  
Банк «ФК Открытие» (ПАО) г. Москва  
К/с 30101810300000000985  
БИК 044525985  
ИНН 3662164253/КПП 366201001 ОГРН 1113668017330

тел/факс +7 (473) 278-00-79

Исх. № 637 от 26.10.2017  
На № 16222 от 19.10.2017

В Управление Федеральной  
антимонопольной  
службы по Свердловской  
области  
620014, г. Екатеринбург, ул.  
Московская, 11  
E-mail: to66@fas.gov.ru

Настоящим сообщаем, что 16.10.2017 г. посредством сети интернет на электронный адрес: [to66@fas.gov.ru](mailto:to66@fas.gov.ru), была направлена Жалоба на действия/бездействия государственного заказчика, положения аукционной документации (Сведения о заказчике, действия которого обжалуются: АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»). Данному обращению был присвоен **входящий номер 01/18650**.

Управление Федеральной антимонопольной службы по Свердловской области рассмотрев поступившую жалобу приняло решение о ее возвращении (№ 16222 от 19.10.2017).

Просим Вас повторно рассмотреть вышеуказанную жалобу с сохранением входящего регистрационного номера (01/18650) в виду того, что нами были устранены недочеты, явившиеся основаниями для её возвращения.

**Приложение:** Жалоба ООО «СМК» на действия/бездействия государственного заказчика, положения аукционной документации (1 экз., на 61 стр.).

Генеральный директор  
ООО «СтанкоМашКомплект»



Тихоненко В.Г.

Исп.: Гайибова Ю.Х.  
8 473 278-00-79

**Управление Федеральной антимонопольной  
службы по Свердловской области**

**Заявитель:** ООО «СтанкоМашКомплект»  
394006, г. Воронеж, ул. Моисеева, д.5;  
Юридический 394016, г.Воронеж,  
ул. Московский проспект, 48-а, офис 5.

**ЖАЛОБА**

на действия/бездействия государственного заказчика,  
положения аукционной документации

**1. Сведения о заказчике, действия которого обжалуются:**

АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»  
**Адрес:** 622007, Российская Федерация, г. Нижний Тагил, Восточное шоссе, 28.  
**Телефон:** +7-495-7370080-291  
**e-mail:** Potapovsn@uvzmsk.ru  
Фамилии, имена, отчества членов единой комиссии, действия которых обжалуются:  
Председатель комиссии: Бодяев Юрий Алексеевич  
Член комиссии: Чужавский Александр Валерьевич  
Член комиссии: Гавриков Сергей Николаевич  
Член комиссии: Васильев Алексей Петрович  
Секретарь комиссии: Потапов Станислав Николаевич

**Ответственное должностное лицо** Потапов Станислав Николаевич 7-495-7370080-291

**2. Наименование участника закупок, подавшего жалобу (Заявитель):**

Общество с ограниченной ответственностью «СтанкоМашКомплект»  
**ИНН/КПП:** 3662164253/ 366201001 \_  
**Адрес:** 394006 г.Воронеж, ул. Моисеева, д.5  
**Телефон:** +7 (473) 2780079; +7 (473) 2780230; +7 980 243 58 99  
**e-mail:** ooostankomash@gmail.com  
**Номер заявки:** 3 (Защищенный номер присвоенный торговой площадкой)  
**Контактное лицо:** Жоголев Виктор Александрович

**3. Сведения о закупке:**

Наименование объекта закупки: Поставка и ввод в эксплуатацию установок для правки дисков  
Адрес официального сайта, на котором размещена информация о закупке: [www.zakupki.gov.ru](http://www.zakupki.gov.ru)

**Идентификационный код закупки:** 171662302953866230100100680682841451

**Номер извещения о проведении аукциона в электронной форме:** 0462100000217000052

**Начальная (максимальная) цена контракта:** 143 391 272.00 руб.

**Источник финансирования заказа:** Федеральный бюджет

**Дата опубликования извещения о проведении аукциона в электронной форме:** 15.09.2017

**4. Обжалуемые действия:**

Ограничение конкуренции в нарушение положений частей 1,2 и 5 статьи 17 Закона №223-ФЗ.

Согласно ст.7 и 8 Федерального закона от 05.04.2013 N 44-ФЗ (ред. от 29.07.2017) "О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд" во время проведения закупки, а также при запросах котировки и предложения конкурентный принцип соблюдается равно, все равны по условиям. Это обязательный аспект проведения сделки, чтобы заказчик выбрал из предложенных вариантов оптимальный для себя вариант закупки.

В случае если, заказчик либо иные лица и компании, каким-либо необоснованным образом ограничивают количество членов госзакупки, то это является нарушением не только Закона N 44-ФЗ, но и нарушением требований закона №223-ФЗ.

Посягательство на свободу конкуренции и ограничение монополистической деятельности, нарушение баланса рыночной экономики является ограничением конкуренции.

В соответствии с положениями пункта 1 части 1 статьи 33 Закона от 5 апреля 2013 г. № 44-ФЗ в описание объекта закупки не должны включаться требования или указания в отношении к товарам, информации, работам, услугам при условии, что такие требования влекут за собой ограничение количества участников закупки.

В некоторых случаях, документация о закупке может содержать указание на дополнительные сведения, являющиеся предметом интеллектуальной собственности, но только в отношении товаров, поставка которых не является предметом контракта. То есть если данные товары являются сопутствующими и их предполагается использовать при выполнении работ (оказании услуг) по контракту.

**Обоснование отказа в допуске участника размещения заказа к участию в аукционе:**

1. Комиссия решила: заявка участника закупки с порядковым номером №3 не соответствует требованиям документации об открытом аукционе в электронной форме.

Решили: Отказать в допуске к участию в аукционе **Основание:**

Пункт 1 части 4 ст. 67 ФЗ от 05.04.2013г. №44 – ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» ( Далее-Федеральный закон от 05.04.2013 № 44-ФЗ) в связи с непредоставлением информации, предусмотренной п. 20 Информационной карты документации об аукционе. В инструкции по заполнению заявки (п.21 Информационной карты документации об аукционе) указано, что в части предоставления сведений, не связанных с показателями товара, (например, требования к комплекту поставки, к гарантии, сервисному гарантийному и послегарантийному обслуживанию) участник закупки конкретно указывает комплектность поставки, срок действия такой гарантии, а также сервисное гарантийное и послегарантийное обслуживание.

№ пункт Части 1 Технического задания	Наименование параметра	Значение, указанное документации	Значение, указанное в заявке №3
п.7	интерфейс и диалог с устройством программируемых циклов на русском языке	наличие	информация отсутствует
	комплект масел и СОЖ для первичной заправки оборудования	наличие	информация отсутствует
	комплект инструментов для обслуживания	наличие	информация отсутствует

**Указанное решение заказчика считаем необоснованным, в соответствии со статьями Федерального закона "О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд" от 05.04.2013 N 44-ФЗ:**

части 6 ст.31;

части 7 ст.69

части 6 ст.69

части 2 ст. 62,

пункт 5 часть 2 Ст.61

пункт 8 часть 2 Ст.61

часть 1 Ст.31

пункт 1 часть 1 Ст.31

часть 2 Ст.31

части 6 ст. 66

части 3 ст. 66



части 5 ст. 66  
пункта 2 части 1 ст. 64  
части 5 ст. 67  
части 4 ст. 67

Вместе с тем, в документации о закупке написано - **"Участник закупки самостоятельно определяет форму заявки и способ ее оформления.**" Частью II Раздела IV документации об электронном аукционе «Техническое задание» установлены значения показателей в соответствии с частью 2 статьи 33 Федерального закона о контрактной системе от 05.04.2013 №44-ФЗ, которые не могут изменяться. **Подтверждение их исполнения, соответствия и т.д. может осуществляться декларативно или в виде общего согласия** о поставке товара, работы, услуги по настоящему аукциону." "Предложение о товарах, предлагаемых к поставке в заявке участника закупки, **может быть** оформлено в соответствии с Техническим заданием Заказчика (Раздел IV документации об электронном аукционе «Техническое задание»)."

**В заявке, поданной ООО "СМК" в части технического задания сделана пометка - "Полностью соответствует документации (100%)."**

Более того, к заявке приложен проект Договора поставки и Раздел IV документации об электронном аукционе «Техническое задание», подписан и скреплен печатью со стороны ООО "СМК".

Рассматривая заявки таким образом, как это было сделано, можно ограничить права любого Участника, безвозмездно передав или, как в данном случае, проинформировав другого участника торгов о полученной от нас информации в отношении объекта закупки.

Сообщаем, что технические характеристики Товара, поставка которого предусмотрена техническим заданием по открытому аукциону в электронной форме, подобраны в строгом соответствии с потребностью государственного заказчика.

Само техническое задание по заявленному типу Товара формировалось на основании поданного нами более года назад предложения в адрес института ТКП-1115-411 от 25 ноября 2015 г. ТКП-1115-410 от 25 ноября 2015 г. УВЗ под руководством Потапова А. В.

Подтверждением того, что как у Заказчика, так и у другого участника торгов отсутствует в полном объеме необходимая для исполнения заказа информация, так же, как и подтверждением того, что у нас пытались незаконно получить данную информацию, являются те факты, что не только непосредственно перед началом рассмотрения заявок (за один день до рассмотрения) у нас потребовали предоставить дополнительную (не предусмотренную условиями аукциона) информацию, которую мы предоставили по первому требованию. В частности, письмом от 4.10.2017 года №626 нами были направлены сведения, запрошенные у нас письмом №21-08/826 от 4.10.2017 года.

Более того, уже **после отказа нам в приеме заявки** на участие в тендере, **от Заказчик пришло по электронной почте письмо, с просьбой о предоставлении дополнительной информации** (копии прилагаются).

В приложении 9 проекта контракта, приложенного к поданной заявке, в разделе 7 указано:

- интерфейс и диалог с устройством программируемых циклов на русском языке;
- комплект масел и СОЖ для первичной заправки оборудования;
- комплект инструментов для обслуживания;

Однако это не помешало отклонить нашу заявку под надуманным предлогом, а затем продолжить выманивание у нас дополнительной информации.

Так же сообщаем, что оборудование без выше перечисленных опций не поставляется.

Обоснованно полагаем, что отклонение поданной нами заявки под предлогом того, что якобы в ней отсутствовала информация, которая не имеет отношения к конкретным техническим характеристикам необходимого к поставке оборудования, в особенности учитывая то, что «де факто» само техническое задание для проведения аукциона разрабатывалось на основании нашего предложения 2015 года.

Антимонопольные требования к торгам установлены в статье 17 Закона о защите конкуренции № 135-ФЗ.

В частности, при проведении торгов запрещаются действия, которые приводят или могут привести к недопущению, ограничению или устранению конкуренции, в том числе:

- 1) координация организаторами торгов или заказчиками деятельности его участников;**

**2) создание участнику торгов или нескольким участникам торгов преимущественных условий участия в торгах, в том числе путем доступа к информации, если иное не установлено федеральным законом;**

Исходя из буквального и смыслового толкования вышеперечисленных нормативных положений, запрещаются любые действия, которые приводят или могут привести к недопущению, ограничению или устранению конкуренции при проведении торгов.

Перечень нарушений, перечисленный в статье 17 Закона № 135-ФЗ, не является исчерпывающим и для квалификации действий по организации и проведению торгов (аукционов) как нарушающих требования антимонопольного законодательства необходимы установление и оценка последствий тех или иных нарушений Закона № 44-ФЗ и Закона № 135-ФЗ с точки зрения их фактического либо возможного влияния на конкурентную среду в конкретном случае.

Обоснованно полагаем, что поданная ООО «СтанкоМашКомплект» заявка соответствовала всем необходимым требованиям Аукционной документации и нормам 44 – ФЗ «Закона о размещении заказов». Все показатели и характеристики прописаны максимально конкретно и отвечает параметрам установленными Заказчиком и всем требованиям ГОСТ. Была отклонена необоснованно и незаконно, в нарушение положений частей 1,2 и 5 статьи 17 Закона №223-ФЗ.

На основании статьей **105; части 7 ст. 106 44-ФЗ «Закона о размещении заказов»** от 05.04.2013 приостановить процедуру размещения государственного заказа по аукциону в электронной форме № 171662302953866230100100680682841451 до рассмотрения настоящей жалобы по существу.

Провести внеплановую проверку в соответствии с подпунктом «б» **пункта 2 части 3 статьи 99 44-ФЗ «Закона о размещении заказов»** от 05.04.2013 по аукциону в электронной форме № 171662302953866230100100680682841451.

Отменить протокол рассмотрения первых частей заявок аукциона в электронной форме № 171662302953866230100100680682841451 от 15.09.2017 г.

Отменить протокол рассмотрения первых частей заявок аукциона в электронной форме № 171662302953866230100100680682841451 от 15.09.2017 г.

Отменить протокол рассмотрения заявки единственного участника электронного аукциона в электронной форме № 171662302953866230100100680682841451 от 15.09.2017 г.

**В связи с вышеизложенным , просим Вас:**

1. Защитить права и законные интересы ООО «СтанкоМашКомплект»;
2. Приостановить проведение закупки до рассмотрения жалобы по существу;
3. Признать жалобу Заявителя обоснованной;
4. Провести проверку правомерности действий заказчика; содержания аукционной документации;
5. Выдать предписание об устранении нарушений при проведении закупки.

**Приложение:**

1. Копия документа, подтверждающего полномочия руководителя Заявителя;
2. Копия (распечатка) извещения о проведении аукциона в электронной форме (№0462100000217000052) с официального сайта госзакупок <http://zakupki.gov.ru>.
3. Копия протокола № 0462100000217000052-1 о рассмотрении первых частей заявок на участие в электронном аукционе № 0462100000217000052.
4. Копия протокола № 0462100000217000052-3 от 09.10.2017г. о подведении итогов электронного аукциона № 0462100000217000052.
5. Копия письма, направленного к нам №21-08/826 от 4.10.2017 года о предоставлении дополнительной информации.
6. Копия ответа № 626 от 4.10.2017 года.
7. Скриншоты страницы с направленным после окончания рассмотрения заявок запроса дополнительной информации с нашим ответом.
8. Первая часть заявки.

Генеральный директор



/Тихоненко В.Г./



РЕШЕНИЕ N 9  
ЕДИНСТВЕННОГО УЧАСТНИКА  
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«СтанкоМашКомплект»

г. Воронеж

«28» октября 2016г.

Я, единственный участник общества с ограниченной ответственностью «СтанкоМашКомплект», гражданин Российской Федерации, **Тихоненко Василий Григорьевич** (Паспорт гражданина РФ серии: 20 00, №: 321987, выдан: Железнодорожным РОВД гор. Воронежа 28.12.2000г., код подразделения: 362-001, зарегистрирован по адресу РФ, 394042, г. Воронеж, ул. Гаршина, дом 21, кв. 141)

**РЕШИЛ:**

1. Снять полномочия Генерального директора ООО «СтанкоМашКомплект» с Логвиненко Вячеслава Анатольевича (Паспорт гражданина РФ серии: 20 05, №: 537110, выдан: Управлением Внутренних дел Коминтерновского района города Воронежа 16.09.2005г., код подразделения: 362-002, зарегистрирован по адресу РФ, 394016, Воронежская обл., г. Воронеж, ул. Беговая, дом 121, корпус а, квартира 6).
2. Назначить на должность генерального директора Общества самого себя – Тихоненко Василия Григорьевича.

Подпись участника:



Тихоненко Василий Григорьевич /

**Извещение о проведении электронного аукциона**

для закупки №0462100000217000052

**Общая информация**

Номер извещения	0462100000217000052
Наименование объекта закупки	Поставка и ввод в эксплуатацию установок для правки дисков
Способ определения поставщика (подрядчика, исполнителя)	Электронный аукцион
Наименование электронной площадки в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»	ЗАО «Сбербанк-АСТ»
Адрес электронной площадки в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»	<a href="http://www.sberbank-ast.ru">http://www.sberbank-ast.ru</a>
Размещение осуществляет	Заказчик, осуществляющий закупки в соответствии с частью 5 статьи 15 Федерального закона № 44-ФЗ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ "УРАЛВАГОНЗАВОД" ИМЕНИ Ф.Э. ДЗЕРЖИНСКОГО"

**Контактная информация**

Организация, осуществляющая размещение	АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ "УРАЛВАГОНЗАВОД" ИМЕНИ Ф.Э. ДЗЕРЖИНСКОГО"
--	--

Почтовый адрес	Российская Федерация, 622007, Свердловская обл, Нижний Тагил г, ш ВОСТОЧНОЕ, 28
Место нахождения	Российская Федерация, 622007, Свердловская обл, Нижний Тагил г, ш ВОСТОЧНОЕ, 28
Ответственное должностное лицо	Потапов Станислав Николаевич
Адрес электронной почты	Potapovsn@uvzmsk.ru
Номер контактного телефона	7-495-7370080-291
Факс	Информация отсутствует
Дополнительная информация	Информация отсутствует
<b>Информация о процедуре закупки</b>	
Дата и время начала подачи заявок	Значение соответствует фактической дате и времени размещения извещения по местному времени организации, осуществляющей размещение
Дата и время окончания подачи заявок	02.10.2017 09:00
Место подачи заявок	Электронная площадка в сети «Интернет»: <a href="http://www.sberbank-ast.ru">www.sberbank-ast.ru</a>
Порядок подачи заявок	Подача заявок осуществляется в соответствии с порядком, определённым Регламентом функционирования электронной торговой площадки <a href="http://www.sberbank-ast.ru">www.sberbank-ast.ru</a> Подача заявок на участие в аукционе осуществляется только лицами, получившими аккредитацию на электронной площадке. Заявка на участие в аукционе состоит из двух частей, которые направляются участником закупки оператору электронной площадки в форме двух электронных документов. Указанные электронные документы подаются одновременно.



Дата окончания срока рассмотрения первых частей заявок участников	05.10.2017
Дата проведения аукциона в электронной форме	09.10.2017
Дополнительная информация	Информация отсутствует

**Условия контракта**

Начальная (максимальная) цена контракта	143391272.00 Российский рубль
Источник финансирования	Федеральные средства
Идентификационный код закупки	171662302953866230100100680682841451
Место доставки товара, выполнения работы или оказания услуги	Российская Федерация, Свердловская обл, Нижний Тагил г, 622007, Свердловская область, г. Нижний Тагил, Восточное шоссе 28.
Сроки поставки товара или завершения работы либо график оказания услуг	Сроки поставки товара, завершения работ, оказания услуг: до 30.09.2018. Срок действия контракта: 30.11.2018.

**Объект закупки**

Российский рубль

Наименование товара, работ, услуг	Код по ОКПД2	Единица измерения	Количество	Цена за ед.изм.	Стоимость
Поставка и ввод в эксплуатацию установок для правки дисков	28.41.31.130	ЕД	2.00	71695636.00	143391272.00

Итого: 143391272.00

**Преимущества и требования к участникам**

Преимущества	Не установлены
Требования к участникам	<p>1 Единые требования к участникам (в соответствии с частью 1 Статьи 31 Федерального закона № 44-ФЗ)</p> <p>- непроведение ликвидации участника закупки - юридического лица и отсутствие решения арбитражного суда о признании участника закупки - юридического лица или индивидуального предпринимателя несостоятельным (банкротом) и об открытии конкурсного производства; - неприостановление деятельности участника закупки в порядке, установленном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях, на дату подачи заявки на участие в закупке; - отсутствие у участника закупки недоимки по налогам, сборам, задолженности по иным обязательным платежам в бюджеты бюджетной системы Российской Федерации (за исключением сумм, на которые предоставлены отсрочка, рассрочка, инвестиционный налоговый кредит в соответствии с законодательством Российской Федерации о налогах и сборах, которые реструктурированы в соответствии с законодательством Российской Федерации, по которым имеется вступившее в законную силу решение суда о признании обязанности заявителя по уплате этих сумм исполненной или которые признаны безнадежными к взысканию в соответствии с законодательством Российской Федерации о налогах и сборах) за прошедший календарный год, размер которых превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов участника закупки, по данным бухгалтерской отчетности за последний отчетный период. Участник закупки считается соответствующим установленному требованию в случае, если им в установленном порядке подано заявление об обжаловании указанных недоимки, задолженности и решение по такому заявлению на дату рассмотрения заявки на участие в определении поставщика (подрядчика, исполнителя) не принято; - отсутствие у участника закупки - физического лица либо у руководителя, членов коллегиального исполнительного органа, лица, исполняющего функции единоличного исполнительного органа, или главного бухгалтера юридического лица - участника закупки судимости за преступления в сфере экономики и (или) преступления, предусмотренные статьями 289, 290, 291, 291.1 Уголовного кодекса Российско</p>

2 Требования к участникам закупок в соответствии с частью 1.1 статьи 31 Федерального закона № 44-ФЗ

- отсутствие в реестре недобросовестных поставщиков (подрядчиков, исполнителей) информации об участнике закупки - юридическом лице, в том числе информации об учредителях, о членах коллегиального исполнительного органа, лице, исполняющем функции единоличного исполнительного органа участника закупки.

Ограничения и запреты

Не установлены

### **Обеспечение заявок**

Требуется обеспечение заявок

Размер обеспечения заявок

7169563.60

Порядок внесения денежных средств в качестве обеспечения заявок

Порядок внесения денежных средств в качестве обеспечения заявки устанавливается электронной площадкой.

Платежные реквизиты для перечисления денежных средств при уклонении участника закупки от заключения контракта

"Номер расчётного счёта" 40502810801280003576  
"Номер лицевого счёта"  
"БИК" 046577952

### **Обеспечение исполнения контракта**

Требуется обеспечение исполнения контракта

Размер обеспечения исполнения контракта

114713017.60

Порядок предоставления обеспечения исполнения контракта, требования к обеспечению, информация о

В течение срока, установленного для заключения контракта, участник закупки, с которым заключается контракт, представляет обеспечение исполнения контракта в виде безотзывной банковской гарантии,



банковском сопровождении контракта	выданной банком или внесения денежных средств на счет заказчика.
Платежные реквизиты для обеспечения исполнения контракта	"Номер расчётного счёта" 40502810801280003576
	"Номер лицевого счёта"
	"БИК" 046577952
<b>Дополнительная информация</b>	Информация отсутствует

В соответствии с частью 1 статьи 37 Федерального закона от 05.04.2013г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» если участником закупки, с которым заключается контракт, предложена цена контракта, которая на двадцать пять и более процентов ниже начальной (максимальной) цены контракта, контракт заключается только после предоставления таким участником обеспечения исполнения контракта в размере, превышающем в полтора раза размер обеспечения исполнения контракта, указанный в документации о проведении аукциона, но не менее чем в размере аванса (если контрактом предусмотрена выплата аванса).

<b>Перечень прикрепленных документов</b>	1 Документация об аукционе_установка для правки дисков
	2 Чертежи

Дата и время подписания печатной формы извещения (соответствует дате направления на контроль по ч.5 ст.99 Закона 44-ФЗ либо дате размещения в ЕИС, в случае отсутствия контроля, по местному времени организации, осуществляющей размещение)	15.09.2017 17:29
--	------------------



Юстина Гайибова <ooostankomash@gmail.com>

---

**Об информации по установке для правки дисков.**

1 письмо

---

**Отдел 21 ОАО УНТК** <mehan@untk.ru>  
Кому: OOostankomash@gmail.com

4 октября 2017 г., 11:22

Здравствуйте!

Просим Вас сообщить в наш адрес информацию по установке для правки дисков согласно нашему запросу.

С уважением, Лагутин В.И.



**Об информации по правке дисков.tif**  
11344К



Акционерное общество  
«УРАЛЬСКИЙ НАУЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС»  
(АО «УНТК»)

Восточное шоссе, д.28А, г. Нижний Тагил, 622007, тел.(3435)33-47-14, факс 33-84-14, 33-63-82,

E-mail: [untk@untk.ru](mailto:untk@untk.ru)

Р/с № 40702810316220100442 в Уральском банке ПАО Сбербанк г. Екатеринбург

Корр./с № 30101810500000000674, БИК 046577674

ОКПО 07520346, ОГРН 1026601368023, ИНН/КПП 6667001522/662301001

04 10 2017 № 21-01/826

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

ООО «СтанкоМашКомплект»

Генеральному директору

В.А. Логвиненко

394016, г. Воронеж, ул. Моисеева, 5

Тел/факс: +7 (473) 278-00-79

Тел.: +7 (473) 278-02-30

Об установке для правки дисков

Уважаемый Виталий Александрович!

Для включения в РД технологических решений по «Участку дисков трения» прошу Вас сообщить в наш адрес вес, габариты и инсталляцию на Установку для правки дисков методом динамической стабилизации, разрабатываемой Вашей организацией по техническому заданию для АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод».

И.о. генерального директора

В.Н. Гаев.

Исполнитель:  
Лагутин В.И.  
Тел. (3435) 33-47-14  
e-mail: [mehan@untk.ru](mailto:mehan@untk.ru)







Юстина Гайбова &lt;ooostankomash@gmail.com&gt;

---

**На 21-01/826 от 04.10.2017г. Ответ на запрос ООО "СМК"**

1 письмо

---

**СтанкоМашКомплекс** <ooostankomash@gmail.com>  
Кому: mehan@untk.ru


4 октября 2017 г., 15:29

Добрый день!  
Просим ознакомиться с письмом во вложении.

--

*С Уважением,  
Приемная генерального директора  
ООО "СтанкоМашКомплект"  
Гайбова Юстина  
Тел/факс  
(473)278-00-79  
(473)278-02-30  
[ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com)*

---

 **исх. № 626 Запрос АО СОАТЭ габариты установки.pdf**  
1854К



Российская Федерация  
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

## «СтанкоМашКомплект»

394016, г. Воронеж,  
Московский проспект 48-а, офис 5  
Р/с 40702810208200030673  
ПАО АКБ «АВАНГАРД»  
БИК 044525201  
К/с 3010181000000000201  
ИНН 3662164253/КПП 366201001 ОГРН 1113668017330

тел/факс +7 (473) 278-00-79  
тел.: +7 (473) 278-02-30

Исх. № 626 от 04.10.2017  
На № 21-01/826 от 04.10.2017

И.о. генерального  
директора  
АО «УНТК»  
Гаеву В.Н.

### Уважаемый Владимир Николаевич!

В ответ на Ваш запрос, сообщаем массово-габаритные характеристики установки для правки дисков методом динамической стабилизации:

- вес - 5,3 тонны;
- габариты: высота 3500мм; длина 2500мм; ширина 2500мм.

### Внешний вид установки:



Информацию по установке вышеуказанного оборудованию сообщим дополнительным письмом.

Зам. ген. директора  
ООО «СтанкоМашКомплект»

Логвиненко В.А.



Юстина Гайбова &lt;ooostankomash@gmail.com&gt;

---

**На 21-01/826 от 04.10.2017г. Ответ на запрос ООО "СМК"**

1 письмо

---

**СтанкоМашКомплекс** <ooostankomash@gmail.com>  
Кому: mehan@untk.ru

5 октября 2017 г., 9:45

Добрый день!  
Просим ознакомиться с письмом во вложении.

---

*С Уважением,  
Приемная генерального директора  
ООО "СтанкоМашКомплект"  
Гайбова Юстина  
Тел/факс  
(473)278-00-79  
(473)278-02-30  
[ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com)*



исх.\_№\_627\_Запрос\_АО\_УНТК\_габариты\_установки.jpg  
231К





Российская Федерация  
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

## «СтанкоМашКомплект»

394016, г. Воронеж  
Московский проспект 48-а, офис 5  
Р/с 40702810208200030673  
ЦАО АКБ «АВАНГАРД»  
БИК 044525201  
К/с 3010181000000000201  
ИНН 3662164253/КПП 366201001 ОГРН 1113668017330

тел/факс +7 (473) 278-00-79

тел.: +7 (473) 278-02-30

Исх. № 627 от 05.10.2017  
На № 21-01/826 от 04.10.2017

И.о. генерального  
директора  
АО «УНТК»  
Гаеву В.Н.

**Уважаемый Владимир Николаевич!**

В дополнение к письму №526 от 04.10.2017г. сообщаем, что для инсталляции установки для правки дисков методом динамической стабилизации необходим:

- столбчатый фундамент анкерные фундаментные болты, М 16, длина 710 мм, шаг 250, глубина нижнего слоя 1200 мм, 800x800 мм, верхний слой 600x600, 400 мм.



Зам. ген. директора  
ООО «СтанкоМашКомплект»

Логвиненко В.А.



Юстина Гайбова &lt;ooostankomash@gmail.com&gt;

---

**Об инсталляции на установку для правки дисков**

1 письмо

**Отдел 21 ОАО УНТК** <mehan@untk.ru>

5 октября 2017 г., 12:31

Кому: СтанкоМашКомплекс &lt;ooostankomash@gmail.com&gt;

Уважаемый Виталий Александрович!

Благодарим за информацию, присланную Вами письмом от 05.10.17 № 627.

Однако для реализации проекта необходимо её дополнить нижеследующим:

Инсталляция - установка, размещение, монтаж.

Укажите, пожалуйста, требования к каждому из выше перечисленных этапов:

Установка: требования к способу транспортирования установки, её расконсервации и пр.


Размещение: необходим установочный чертёж (см. примеры) с указанием размеров (привязок)

точек подвода энергоресурсов, их величин расхода, а также всех закладных для крепления установки.

Монтаж: сообщите последовательность и требования к монтажу установки, пусконаладочным работам до приведения её в рабочее состояние и полноценное функционирование.

С уважением, Лагутин В.И.

---

 **Примеры.rar**  
470К



Юстина Гайбова &lt;ooostankomash@gmail.com&gt;

**Re: Об инсталляции на установку для правки дисков**

1 письмо

**СтанкоМашКомплекс** <ooostankomash@gmail.com>

5 октября 2017 г., 14:07

Кому: Отдел 21 ОАО УНТК &lt;mehan@untk.ru&gt;

В связи с тем, что Заявка ООО "СМК" на участие в аукционе "Поставка и ввод в эксплуатацию установок для правки дисков" (идентификационный номер процедуры 0462100000217000052), время проведения: 09.10.2017 07:00 - отклонена по формальным признакам, запрашиваемую информацию сообщить не предоставляется возможным. Согласно ст.1225; ст.1259 Гражданского кодекса РФ данная документация является результатом интеллектуальной деятельности (интеллектуальной собственности) и конфиденциальна.

5 октября 2017 г., 12:31 пользователь Отдел 21 ОАО УНТК &lt;mehan@untk.ru&gt; написал:

Уважаемый Виталий Александрович!

Благодарим за информацию, присланную Вами письмом от 05.10.17 № 627.

Однако для реализации проекта необходимо её дополнить нижеследующим:

Инсталляция - установка, размещение, монтаж.

Укажите, пожалуйста, требования к каждому из выше перечисленных этапов:

Установка: требования к способу транспортирования установки, её расконсервации и пр.

Размещение: необходим установочный чертёж (см. примеры) с указанием размеров (привязок)

точек подвода энергоресурсов, их величин расхода, а также всех закладных для крепления установки.

Монтаж: сообщите последовательность и требования к монтажу установки, пусконаладочным работам до приведения её в рабочее состояние и полноценное функционирование.

С уважением, Лагутин В.И.

--

С Уважением,  
Приемная генерального директора  
ООО "СтанкоМашКомплект"  
Гайбова Юстина  
Тел/факс  
(473)278-00-79  
(473)278-02-30  
[ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com)



**ПРОТОКОЛ № 0462100000217000052 - 1**  
**рассмотрения первых частей заявок на участие в электронном аукционе**  
**№ 0462100000217000052**

05 октября 2017 г.

- Дата и время окончания срока подачи заявок на участие в аукционе: до 02 октября 2017 г. 09:00.
- Место проведения аукциона: электронная торговая площадка <http://www.sberbank-ast.ru>
- Наименование объекта закупки, объем оказываемых услуг, начальная (максимальная) цена:

Наименование объекта закупки	Объем поставляемых товаров	Начальная (максимальная) цена, руб. с НДС
Поставка и ввод в эксплуатацию установок для правки дисков	2 ед.	143 391 272,00

- Заказчик:

Наименование	Почтовый адрес
АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»	Место нахождения и почтовый адрес: 622007, г. Нижний Тагил, Восточное шоссе 28

- На заседании Единой комиссии (далее – Комиссия) при рассмотрении первых частей заявок на участие в электронном аукционе присутствовали:

Председатель комиссии: Бодяев Юрий Алексеевич

~~Член комиссии: Куприянов Игорь Александрович~~

Член комиссии: Чужавский Александр Валерьевич

Член комиссии: Гавриков Сергей Николаевич

~~Член комиссии: Зарихин Александр Владимирович~~

~~Член комиссии: Ибрашев Руслан Джамильевич~~

Член комиссии: Васильев Алексей Петрович

Секретарь комиссии: Потапов Станислав Николаевич

**Заседание ведет:** секретарь комиссии

- После окончания срока подачи заявок на участие в аукционе до 02 октября 2017 г. от оператора электронной площадки поступило 2 заявки.

- Сведения об участниках закупки, подавших заявки на участие в аукционе:

Порядковый номер заявки	Дата и время регистрации заявки
3	01.10.2017 23:23
4	02.10.2017 06:50

Заявка № 1, зарегистрированная 01.10.2017 09:16, и заявка № 2, зарегистрированная 01.10.2017 21:47, отозваны.

Комиссия рассмотрела первые части заявок на участие в электронном аукционе на соответствие требованиям, установленным в документации об электронном аукционе, и приняла решения:

1. Комиссия решила: заявка участника закупки с порядковым номером №3 не соответствует требованиям документации об открытом аукционе в электронной форме.

Решили: Отказать в допуске к участию в аукционе

Основание:

№0462100000217000052-1 от 05.10.2017

Пункт 1 части 4 статьи 67 Федерального закона от 05.04.2013 № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» (далее - Федеральный закон от 05.04.2013 № 44-ФЗ) в связи с непредоставлением информации, предусмотренной п.20 Информационной карты документации об аукционе. В инструкции по заполнению заявки (п.21 Информационной карты документации об аукционе) указано, что в части предоставления сведений, не связанных с показателями товара, (например, требования к комплекту поставки, к гарантии, сервисному гарантийному и послегарантийному обслуживанию) участник закупки конкретно указывает комплектность поставки, срок действия такой гарантии, а также сервисное гарантийное и послегарантийное обслуживание.

№ пункта Части I Технического задания	Наименование параметра	Значение, указанное в документации	Значение, указанное в заявке № 3
п.7	интерфейс и диалог с устройством программируемых циклов на русском языке	наличие	информация отсутствует
	комплект масел и СОЖ для первичной заправки оборудования	наличие	информация отсутствует
	комплект инструментов для обслуживания	наличие	информация отсутствует

Голосование:

- Ю.А. Бодяев - отказать в допуске к участию в аукционе;
- ~~И.А. Куприянов - отказать в допуске к участию в аукционе;~~
- А.В. Чужавский - отказать в допуске к участию в аукционе;
- С.Н. Гавриков - отказать в допуске к участию в аукционе;
- ~~А.В. Зарихин - отказать в допуске к участию в аукционе;~~
- А.П. Васильев - отказать в допуске к участию в аукционе;
- ~~Р.Д. Ибрашев - отказать в допуске к участию в аукционе;~~
- С.Н. Потапов - отказать в допуске к участию в аукционе.

2. Комиссия решила: заявка участника закупки с порядковым номером №4 соответствует требованиям документации об открытом аукционе в электронной форме.

Решили: Допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона

Основание: Заявка участника закупки с порядковым номером № 4 соответствует всем требованиям установленным документацией об открытом аукционе в электронной форме.

Голосование:

- Ю.А. Бодяев - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона;
- И.А. Куприянов - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона;
- А.В. Чужавский - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона;
- С.Н. Гавриков - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона;
- А.В. Зарихин - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона;
- А.П. Васильев - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона;
- Р.Д. Ибрашев - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона;
- С.Н. Потапов - допустить к участию в аукционе и признать участником аукциона.

3. На основании части 8 статьи 67 Федерального закона № 44-ФЗ от 05.04.2013, в связи с тем, что по результатам рассмотрения первых частей заявок на участие в аукционе Комиссия приняла

№0462100000217000052-1 от 05.10.2017

решение о признании только одного участника закупки, подавшего заявку на участие в аукционе, его участником, аукцион признается несостоявшимся.

Подписи:

Председатель комиссии

Члены комиссии

Секретарь комиссии

 6.10.17	Бодяев Юрий Алексеевич
 05.10.17	Куприянов Игорь Александрович
 05.10.17	Чужавский Александр Валерьевич
 05.10.17	Гавриков Сергей Николаевич
 05.10.17	Зарихин Александр Владимирович
 05.10.17	Васильев Алексей Петрович
 05.10.17	Ибрашев Руслан Джамильевич
 05.10.17	Потапов Станислав Николаевич

**Протокол №0462100000217000052 - 3**  
**подведения итогов электронного аукциона**  
**№0462100000217000052**

«09» октября 2017г.

Заказчик: АО "Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»

Организатором торгов является: АО "Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»

Процедура рассмотрения вторых частей заявок на участие в электронном аукционе №0462100000217000052 проводилась Единой комиссией (далее – Комиссия).

**1. Наименование предмета электронного аукциона:**

Поставка и ввод в эксплуатацию установок для правки дисков

**2. Начальная (максимальная) цена государственного контракта:**

**143 391 272 рублей 00 копеек.**

3. Извещение и аукционная документация о проведении настоящего электронного аукциона размещены «15» сентября 2017 года на электронной торговой площадке СБЕРБАНК-АСТ, по адресу в сети «Интернет»: <http://www.sberbank-ast.ru>

**4. Состав комиссии.**

На заседании Комиссии, при рассмотрении вторых частей заявок на участие в электронном аукционе присутствовали:

Председатель комиссии: Бодяев Юрий Алексеевич

Член комиссии: Куприянов Игорь Александрович

Член комиссии: Чужавский Александр Валерьевич

Член комиссии: Гавриков Сергей Николаевич

Член комиссии: Зарихин Александр Владимирович

Член комиссии: Ибрашев Руслан Джамильевич

Член комиссии: Васильев Алексей Петрович

Секретарь комиссии: Потапов Станислав Николаевич

5. По итогам рассмотрения первых частей заявок, на основании части 8 статьи 67 Федерального закона № 44-ФЗ от 05.04.2013 «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд», аукцион признан несостоявшимся, в связи с тем, что по результатам рассмотрения первых частей заявок на участие в аукционе Комиссия приняла решение о признании только одного участника закупки, подавшего заявку на участие в аукционе, его участником.

На основании пункта 3 части 2 статьи 71 Федерального закона от 05.04.2013 № 44-ФЗ Комиссия рассмотрела вторую часть заявок участника закупки на соответствие ее требованиям, установленным документацией об аукционе, а также содержащиеся в реестре участников закупки, получивших аккредитацию на электронной площадке, сведения об участнике закупки, подавшем такую заявку на участие в электронном аукционе:

Порядковый номер участника	Наименование участника
4	Закрытое акционерное общество "САБА МАШИНИНГ СОЛЮШЕНС" 127055, Москва г, ул.Новослободская, д.14/19, стр.8, пом. II ИНН: 7707828916

№0462100000217000052-3 от 09.10.2017



6. Комиссия приняла следующие решения:

Таблица 1

№ п/п	Порядковый номер заявки	Статус допуска	Основание для решения
1	4	соответствует	соответствует требованиям

Сведения о решении каждого члена Комиссии о соответствии заявок участников закупки:

Фамилия И.О. членов комиссии	Порядковый номер заявки 4	
	Решение	Основание
Бодяев Юрий Алексеевич	Соответствует	В соответствии с основанием, указанным в таблице 1.
Куприянов Игорь Александрович	Соответствует	
Чужавский Александр Валерьевич	Соответствует	
Гавриков Сергей Николаевич	Соответствует	
Зарихин Александр Владимирович	Соответствует	
Ибрашев Руслан Джамильевич	Соответствует	
Васильев Алексей Петрович	Соответствует	
Потапов Станислав Николаевич	Соответствует	
<b>ИТОГО</b>		
Соответствует	8	
Не соответствует	0	

7. В результате рассмотрения вторых частей заявок Закрытое акционерное общество "САБА МАШИНИНГ СОЛЮШЕНС" ИНН: 7707828916 и поданная им заявка признаны соответствующими требованиям Федерального закона от 05.04.2013 № 44-ФЗ и документации об аукционе.

8. В соответствии с пунктом 4 части 2 статьи 71 Федерального закона от 05.04.2013 № 44-ФЗ контракт с Закрытое акционерное общество "САБА МАШИНИНГ СОЛЮШЕНС" ИНН: 7707828916 заключается в соответствии с пунктом 25 части 1 статьи 93 Федерального закона от 05.04.2013 № 44-ФЗ в порядке, установленном статьей 70 Федерального закона от 05.04.2013 № 44-ФЗ.

9. Протокол подведения итогов электронного аукциона размещается на сайте Единой электронной торговой площадки, по адресу в сети «Интернет»: <http://www.sberbank-aot.ru>.

Подписи:

Председатель комиссии

Члены комиссии

  
 Бодяев Юрий Алексеевич  
  
 Куприянов Игорь Александрович  
  
 Чужавский Александр Валерьевич  
  
 09.10.17  
 Гавриков Сергей Николаевич  
  
 Зарихин Александр Владимирович  
  
 Васильев Алексей Петрович  
  
 Ибрашев Руслан Джамильевич  
  
 Потапов Станислав Николаевич

Секретарь комиссии

№0462100000217000052-3 от 09.10.2017



Российская Федерация  
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
**«СтанкоМашКомплект»**

394016, г. Воронеж,  
Московский проспект 48-а., офис 5  
Р/с 40702810208200030673  
ПАО АКБ «АВАНГАРД»  
БИК 044525201  
К/с 3010181000000000201  
ИНН 3662164253/КПП 366201001 ОГРН 1113668017330

тел/факс +7 (473) 278-00-79  
тел.: +7 (473) 278-02-30

---

Исх. № 995 от 01.10.2017

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ**  
**на установку с ЧПУ для правки фрикционных дисков диаметром**  
**150-450 мм (БП 668), 400-520 мм (БП 667) с использованием метода**  
**динамической стабилизации.**

№ п/п	Наименование	Товарный знак (при его наличии) марка, модель	Страна происхождения товара	Назначение, конкретные показатели, соответствующие значениям, установленным документацией об открытом аукционе в электронной форме
1	2	3	4	5
1	Установка с ЧПУ для правки фрикционных дисков диаметром 150-450 мм	БП 668	Россия	Полностью соответствует документации (100%)
2	Установка с ЧПУ для правки фрикционных дисков диаметром 400-520 мм с использованием метода динамической стабилизации	БП 667	Россия	Полностью соответствует документации (100%)



### **Назначение**

Установка с ЧПУ для правки фрикционных дисков диаметром 150-450 мм (БП 668), 400-520 мм (БП 667) с использованием метода динамической стабилизации проектируется и изготавливается по Техническому заданию, утвержденному Покупателем, имеет свой оригинальный номер и предназначен для правки фрикционных дисков наружным диаметром 150-450 мм (БП 668), 400-520 мм (БП 667) с использованием метода динамической стабилизации на различных стадиях технологического процесса.

Предлагаются 2 (две) установки для правки фрикционных дисков диаметром 150-450 мм (БП 668), 400-520 мм (БП 667) поставляется с технологическим оснащением для использования в технологическом процессе изготовления фрикционных дисков 40.069-1НТ, 40.071-1, 40-072 НТ, 40.074-1, 45.046, 45.077 на стадиях:

- после вырезки кольцевой заготовки из листа,
- после предварительного шлифования,
- после окончательного изготовления.

### **Техническое описание установки**

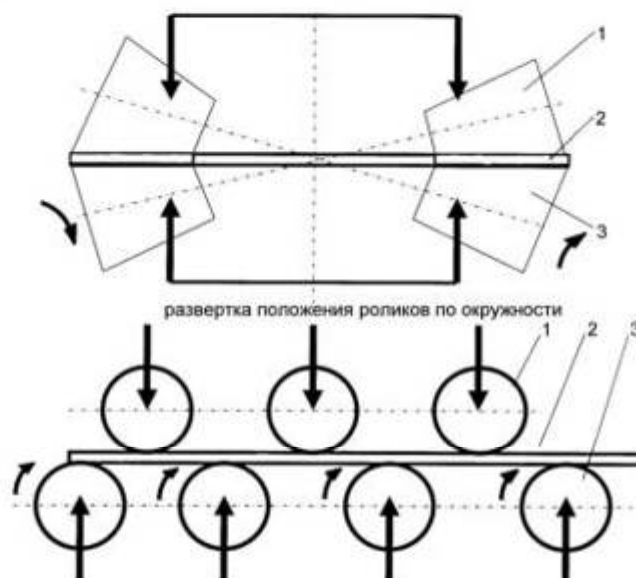
Динамическая стабилизация геометрических параметров деталей является эффективным процессом, обеспечивающим стабилизацию геометрической плоскости деталей. Одновременно происходит стабилизация фазового и структурного состояния материала деталей, что приводит к дальнейшей стабилизации геометрических параметров деталей в течение длительного периода.

Ранее созданные установки для правки фрикционных дисков предназначались для дисков с максимальным наружным диаметром до 500 мм и толщиной диска до 4 мм. При этом на всех установках имелась возможность обработки только одной пары сопряженных дисков. Все установки имели 8 нижних и 8 верхних роликов. На всех установках правке подвергались диски только после окончательного изготовления. Все установки имели гидропривод и механическую копирующую систему управления циклограммами нагружения, переналадка с одной



циклограммы на другую была весьма трудоемкой операцией и в производственных условиях практически не производилась.

Для устранения повышенного отклонения от плоскостности рабочих поверхностей фрикционных дисков разработана принципиально новая схема оборудования с ЧПУ для осуществления динамической стабилизации, которая представлена на рисунке 1. Схема нагружения фрикционных дисков для осуществления динамической стабилизации заключается в том, что фрикционный диск 1 располагается между радиально расположенными верхними 2 и нижними 3 роликами. Верхние ролики перемещаются вниз и нагружают диск, который также приводится во вращение от нижних приводных роликов.



**Рисунок 1. Принципиальная схема динамической стабилизации фрикционных дисков**

Для реализации этой схемы создана установка для динамической стабилизации с ЧПУ, представленная на рисунке 2, в которой реализованы принципиально новые возможности динамической стабилизации фрикционных дисков, что в итоге позволяет:

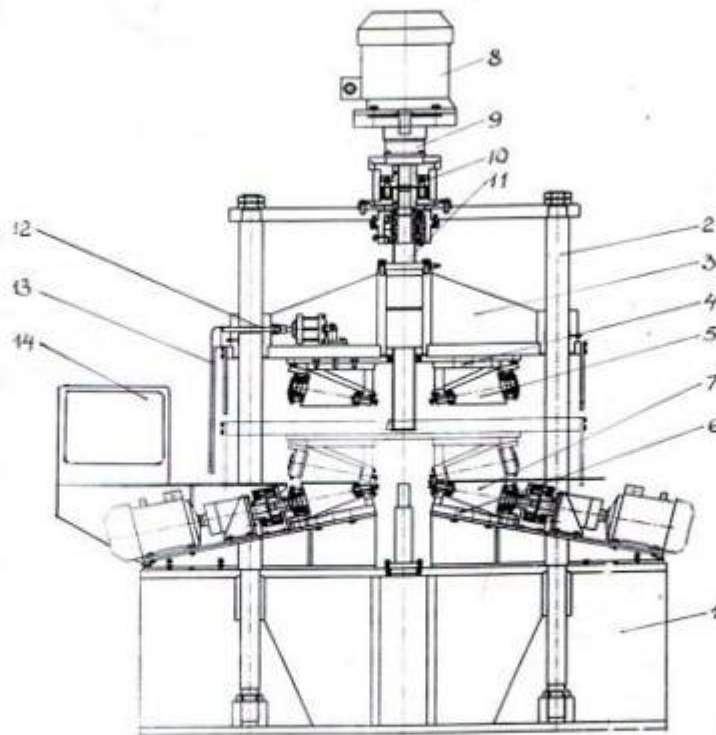
- обеспечить возможность динамической стабилизации фрикционных дисков как после окончательного изготовления, так и на промежуточных стадиях изготовления;

- обеспечить возможность динамической стабилизации на одной установке различных типоразмеров дисков с быстрой переналадкой;

- использовать привод вращения фрикционных дисков от гладких приводных роликов за счет сил трения и не использовать зубчатый венец дисков для привода их вращения, что упрощает конструкцию и обеспечивает возможность динамической стабилизации на одной установке различных типоразмеров дисков;

- использовать современную систему ЧПУ для оперативного изменения циклограмм нагружения при изменении типоразмера диска и отказаться от трудоемкой в переналадке с диска на диск копирной системы управления циклограммой.

Новизна конструкции установки с ЧПУ для динамической стабилизации подтверждена белорусскими патентами ВУ (11) 4014 U 2007.12.30 МПК (2006) В 21В 1/10 и ВУ (11) 5618 U 2009.10.30 МПК (2006) В 21В 1/10



**Рисунок 2. Конструктивная схема установки с ЧПУ для динамической стабилизации фрикционных дисков**

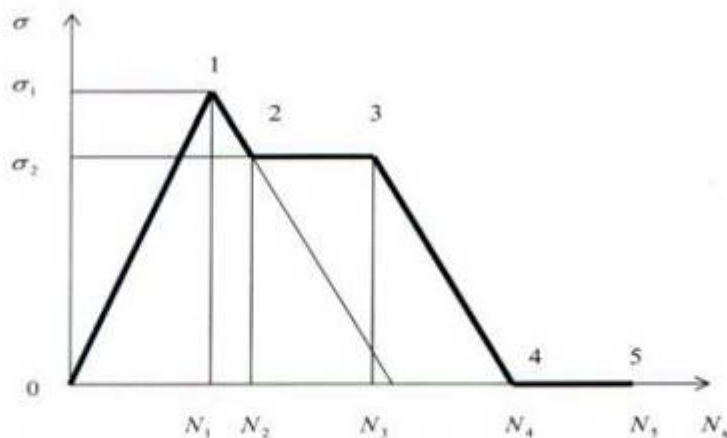
Установка состоит из станины 1, колонн 2, подвижной траверсы 3, верхней обоймы 4 с нажимными коническими роликами 5, нижней обоймы 6 с приводными коническими роликами 7, механизма перемещения подвижной траверсы 3, состоящего из электродвигателя 8, редуктора 9, муфты 10 и шарико-винтовой пары 11, механизма фиксации 12 подвижной траверсы, оптико-электронного растрового преобразователя 13 перемещения подвижной траверсы и командоаппарата 14.

Использование установки с ЧПУ для правки фрикционных дисков с использованием метода динамической стабилизации позволяет использовать новую технологическую концепция изготовления фрикционных дисков, заключающаяся в том, что динамическая стабилизации дисков вводится на промежуточных стадиях технологического процесса, а именно:

- для заготовки диска,
- для диска после предварительного шлифования,
- для окончательно обработанного диска.

Основой процесса динамической стабилизации является нагружение фрикционного диска по циклограмме (рисунок 3), которая рассчитывается для каждого конкретного состояния фрикционного диска исходя из его размеров и свойств материала.





**Рисунок 3. Циклограмма динамической стабилизации фрикционных дисков**

Система ЧПУ для правки фрикционных дисков диаметром с использованием метода динамической стабилизации использует ПЛК серии FX3U, сервоприводов серии MR-J3 и электропривода серии FR-F740. На рисунке 4 представлен вид пульта управления и электрошкафа установки.



**Рисунок 4. Пульт управления и электрошкаф установки для динамической стабилизации.**

**Компоновка установки для правки фрикционных дисков диаметром 150-450мм (БП 668), 400-520 мм (БП 667) с использованием метода динамической стабилизации**

Установка состоит из следующих основных узлов.

1. Рама – сварная конструкция из металлических листовых и трубных профилей, служит основанием установки, на котором крепятся основные узлы и детали установки.

2. Нижний блок приводных роликов – сборный узел, состоящий из:

основания; конического ролика; подшипниковых узлов; муфты; редуктора с передаточным отношением 10; электродвигателя мощностью 5,5кВт и номинальным числом оборотов 3000 мин

3. Верхний блок роликов, состоит из конических роликов на опорных узлах. Оси роликов верхнего блока смещены на  $12^{\circ}$  относительно осей роликов нижнего блока.

4. Траверса подвижная – сварная конструкция из листовых и трубных профилей, установлена на направляющих стойках установки и служит подвижным опорным узлом для верхнего блока роликов.

5. Привод вертикального перемещения подвижной траверсы, состоит из шариковинтового привода (ШВП); подшипникового узла; муфты; редуктора и электродвигателя с тормозом.

6. Устройство контроля линейного перемещения подвижной траверсы состоит из преобразователя линейных перемещений (ПЛП), держателя датчика преобразователя.

7. Механизм блокировки, установлен на подвижной траверсе, состоит из пневмоцилиндра на опорном кронштейне, стопорной планки и бесконтактных торцевых переключателей.

8. Привод вертикального перемещения верхнего блока роликов с траверсой и вращения нижних приводных роликов – электромеханический.

**Цикл работы установки с ЧПУ для правки фрикционных дисков диаметром 150-450 мм (БП 668), 400-520 мм (БП 667) с использованием метода динамической стабилизации**

1. Исходное положение – подвижная траверса с блоком верхних неприводных роликов, находится в верхнем положении, верхний концевой переключатель блокирует крайнее верхнее перемещение траверсы, датчик преобразователя линейных перемещений находится на первой референтной точке. Механизм блокировки стопорит подвижную траверсу на стойке, стопорная планка должна быть задвинута пневмоцилиндром в положение стопорения траверсы, концевой переключатель включен, о том свидетельствует включенная сигнальная лампа "Механизм блокировки включен" на пульте управления установки.

2. Настраивается механизм центрирования на соответствующий типоразмер диска фрикциона.

3. Устанавливается фрикционный диск на нижний блок роликов и центрируется диск по диаметру без зубчатого венца.

4. Начало цикла. При нажатии на кнопку "Механизм блокировки выключен", выдвигается стопорная планка механизма блокировки, отключается концевой переключатель и включается концевой выключатель отключения механизма блокировки, о чем свидетельствует включенная сигнальная лампа "Механизм блокировки выключен", а также включается световая система сигнализации установки.

После нажатия двумя руками на спаренные кнопки "Траверса вниз" подвижная траверса на ускоренном холостом ходе опускается вниз до точки контакта "0" верхнего блока роликов с верхней плоскостью диска, лежащего на нижних роликах.

5. Рабочий цикл правки диска начинается при достижении верхнего блока роликов точки "0" и при этом:

- переключается привод вертикального перемещения верхнего блока роликов с ускоренного на рабочий, а также включается на пульте сигнальная лампа "Рабочий ход";

- включается привод вращения нижних роликов и на пульте включается сигнальная лампа "Привод роликов включен";

- при достижении нижней точки рабочего хода, по циклограмме происходит переключение рабочего хода на движение вверх и при достижении точки "0" отключается привода нижних роликов, сигнальная лампа "Привод роликов включен" выключается и переключается привод перемещения траверсы на ускоренное движение вверх до верхней референтной точки, по достижении которой отключается привод перемещения траверсы, после чего включается механизм блокировки и происходит стопорение подвижной траверсы на стойке, о чем свидетельствует включение сигнальной лампы "Механизм блокировки включен" и отключается световая система сигнализации установки. Рабочий цикл закончен.

6. Правленный диск удаляется и устанавливается другой.

7. Для правки фрикционных дисков имеются два режима управления:

1 - наладочный режим с ручным управлением отдельных операций цикла правки, наладки и контроля этих операций.

11 - автоматический цикл.

8. В целях безопасности для включения привода вертикального перемещения траверсы вниз оператор должен осуществлять нажатием двумя руками на две кнопки, одновременно. Дальнейшее управление перемещения траверсы происходит в зависимости от выбранного режима управления 1 или 11 и рабочего цикла правки.

9. Система автоматического управления (САУ) КПУ осуществляется в автоматическом режиме:

9.1. диагностику аварийных ситуаций;

9.2. запуск и остановку агрегата с соблюдением всех типов защиты и блокировок;

9.3. управление технологическим режимом;

9.4. для обеспечения взаимных блокировок с другими КПУ и САУ каждого КПУ предусмотрено наличие физических интерфейсов типа «сухой» контакт. Интерфейсы согласовываются на этапе базового инжиниринга.

9.5. в составе используемых сигналов предусматривается:

9.5.1. информационные, типа «сухой» контакт;

9.5.1.1. готовность;

9.5.1.2. питание операционных цепей подано;

9.5.1.3. авария;

9.5.1.4. устройство в работе;

9.5.1.5. состояние;

9.5.2. управляющие сигналы для подключения релейных выходов («сухой» контакт);

9.5.2.1. старт операции;

9.5.2.2. стоп операции;

9.5.2.3. запрет;

9.5.2.4. разрешение;

9.6. в программном обеспечении САУ КПУ для обмена с системой уровней 2 и 3 будут предусмотрены следующие категории сигналов:

- 9.6.1. аварийные сигналы;
- 9.6.2. основные технологические параметры агрегата;
- 9.6.3. сигналы состояния оборудования;
- 9.6.4. сигналы дистанционного управления;
- 9.7. САУ КПУ будут иметь возможность физического подключения к сетям Profibus или Ethernet по стандартным протоколам;
- 9.8. Обмен данными с уровнями 2 и 3 будут реализовываться по технологии «OPC сервер».

**Технические характеристики установки с ЧПУ для правки  
фрикционных дисков диаметром 150-450 мм (БП 668), 400-520 мм (БП  
667) с использованием метода динамической стабилизации**

Параметр	Значение	Значение
Наружный диаметр фрикционных дисков, мм	БП 667	БП 668
- минимальный,	400	150
- максимальный	520	450
Производительность установки, дисков/час	15	15
Толщина фрикционных дисков, мм		
- минимальный,	35	35
- максимальный		
Частота вращения фрикционных дисков, * мин <sup>-1</sup>	40...50	40...50
Величина перемещения верхнего блока роликов, мм		
- холостого хода Нх,	300	300
- рабочего хода Нр,	15	15
Максимальное усилие при перемещении верхнего блока роликов, * кН	160	160
Скорость перемещения верхнего блока роликов мм/мин		
- холостого хода,	1000...1200	1000...1200
- рабочего хода	50...60	50...60
Частота вращения нижних приводных роликов регулируемая, мин <sup>-1</sup>	200 - 300	200 - 300
Мощность привода перемещения верхнего блока роликов,* Вт	10	10
Мощность привода каждого приводного ролика, кВт		
при частоте вращения 300 мин <sup>-1</sup>	5,5	5,5
при частоте вращения 200 мин <sup>-1</sup>	4	4
Система сигнализации	световая.	световая.
Форма и расположение органов контроля и управления электрооборудования установки соответствуют общим эргономическим требованиям	по ГОСТ 12.2.049	по ГОСТ 12.2.049
Подключение электрооборудования к сети переменного тока	380 В, с частотой 50Гц	380 В, с частотой 50Гц
Напряжение цепей управления	24 В, постоянного тока	24 В, постоянного тока



## Комплект поставки

Наименование	Характеристика
1. Установка в сборе	С пультом управления и электрошкафом
2. Пакет управляющих программ динамической стабилизации дисков 071-1,074-1, 069-1-НТ, 072-НТ на стадиях: - после вырезки кольцевой заготовки из листа, - после предварительного шлифования, - после окончательного изготовления.	
3.Комплект запасных частей	спецификации, сборочные чертежи, чертежи быстроизнашивающихся деталей, схемы, ведомости спецификаций и покупных изделий, руководство по эксплуатации, программа и методика испытаний, документация на комплектующие.
4. Комплект технической документации на русском языке	

## Условия эксплуатации

Режим работы – двухсменный. Количество обслуживающего персонала – один оператор.

## Гарантийные обязательства

Гарантийные обязательства Исполнителя перед заказчиком действуют в течении 24 месяцев с момента подписания Акта сдачи-приемки выполненных работ в соответствии с календарным планом работ настоящего договора, но не более 30 месяцев с даты отгрузки.

## Срок действия предложения

До заключения контракта.

Генеральный директор  
ООО «СтанкоМашКомплект»



Тихоненко В.Г.



<p>1. Грузоотправитель/экспортер (наименование и адрес)</p> <p>Общество с ограниченной ответственностью «СтанкоМашКомплект», 394016, г. Воронеж, Московский проспект, д. 48а, офис 5</p>	<p>4. № ..... <b>6010001350</b> .....</p> <p style="text-align: right;"><b>6763717</b></p> <p style="text-align: center;"><b>СЕРТИФИКАТ О ПРОИСХОЖДЕНИИ ТОВАРА форма СТ-1</b></p>
<p>2. Грузополучатель/импортер (наименование и адрес)</p> <p>АО «Научно-производственная корпорация «УРАЛВАГОНЗАВОД» имени Ф. Э. Дзержинского, 622007, Свердловская область, г. Нижний Тагил, ул. Восточное шоссе, д. 28</p>	<p>Выдан в ..... <u>Российской Федерации</u> .....</p> <p style="text-align: center;">(наименование страны)</p> <p>Для представления в ..... <u>Российской Федерации</u> .....</p> <p style="text-align: center;">(наименование страны)</p>
<p>3. Средства транспорта и маршрут следования (насколько это известно)</p>	<p>5. Для служебных отметок</p> <p>Для целей осуществления закупок для государственных и муниципальных нужд</p>

6. №	7. Количество мест и вид упаковки	8. Описание товара	9. Критерии происхождения	10. Количество товара	11. Номер и дата счета-фактуры
1	2 места деревянные ящики	Установка с числовым программным управлением для правки фрикционных дисков диаметром 150-450 мм (БП 668) – 1 шт. Установка с числовым программным управлением для правки фрикционных дисков диаметром 400-520 мм (БП 667) – 1 шт. ООО "СтанкоМашКомплект", г. Воронеж	Д8462	2 шт	

<p>12. Удостоверение</p> <p>Настоящим удостоверяется, что декларация заявителя соответствует действительности</p> <p>Торгово-промышленная палата Воронежской области Россия, 394018, г. Воронеж, ул. 9 Января, 36</p> <p> Киселева Л.И.</p> <p style="text-align: center;">06.12.2016</p> <p>..... Подпись                      Дата                      Печать</p>	<p>13. Декларация заявителя</p> <p>Нижеподписавшийся заявляет, что вышеприведенные сведения соответствуют действительности, что все товары полностью произведены или подвергнуты достаточной переработке в</p> <p style="text-align: center;"><b>Российской Федерации</b></p> <p style="text-align: center;">(наименование страны)</p> <p>и что все они отвечают требованиям происхождения, установленным в отношении таких товаров</p> <p style="text-align: center;"> Рожненко К.Н.</p> <p style="text-align: center;">06.12.2016</p> <p>..... Подпись                      Дата                      Печать</p>
---	--



УФСБ России по Воронежской области

(наименование лицензирующего органа)

Серия ГТ

**ЛИЦЕНЗИЯ**

№ **0084183**

Регистрационный номер **2033** от « **26** » **декабря** 20 **16** г.

На (указывается лицензируемый вид деятельности) **проведение работ, связанных с использованием сведений, составляющих государственную тайну**

Степень секретности разрешенных к использованию сведений **секретно**

Виды работ (мероприятий, услуг), выполняемых (осуществляемых, оказываемых) в составе лицензируемого вида деятельности

Предоставлена (указывается полное и (в случае если имеется) сокращенное наименование, организационно-правовая форма и индивидуальный номер налогоплательщика юридического лица)

**Обществу с ограниченной ответственностью «СтанкоМашКомплект»  
(ООО «СМК»), ИНН 3662164253**

Место нахождения **394016, г. Воронеж, Московский пр-т, д. 48 а, офис 5**

Место (места) осуществления лицензируемого вида деятельности

**394018, г. Воронеж, ул. Никитинская, д. 38**

Условия осуществления лицензируемого вида деятельности

**Согласно приложению см. на обороте**

Срок действия лицензии до « **26** » **октября** **2021** г.

**Начальник Управления**

(подпись)

**О.В. Нефёдов**

(инициалы и фамилия)

Отметка о наличии приложений





## ПРИЛОЖЕНИЕ

Обществу с ограниченной ответственностью «СтанкоМашКомплект» (ООО «СМК») указанной лицензией разрешается проведение работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну, при условии:

- соблюдения требований законодательных и иных нормативных актов Российской Федерации по обеспечению защиты сведений, составляющих государственную тайну, в процессе выполнения работ, связанных с использованием указанных сведений;
- получения услуг в области защиты государственной тайны у «Строительного управления № 513» Федерального государственного унитарного предприятия «Главное управление специального строительства по территории Приволжского федерального округа при Федеральном агентстве специального строительства» («СУ № 513» ФГУП «ГУССТ № 5 при Спецстрое России»), ИНН 6453050402, по адресу: 394018, г. Воронеж, ул. Никитинская, д. 38.

Начальник УФСБ России  
по Воронежской области



О.В. Нефёдов





ООО "СтанкоМашКомплект"





Группа компаний «СтанкоМаш» это многопрофильный холдинг, специализирующийся и строящий свою деятельность на рынке услуг по техническому перевооружению производств металлообрабатывающего профиля.

### УСЛУГИ КОМПАНИИ

#### 1. Поставка металлообрабатывающего оборудования.

Компания ООО «СтанкоМашКомплект», входящая в группу компаний «СтанкоМаш» специализируется на поставке металлообрабатывающего оборудования, инструмента, технологической оснастки, запасных частей и принадлежностей к станкам в России и ряде стран СНГ от ведущих мировых производителей.

Оснащая предприятия высокотехнологичным и современным оборудованием, мы так же занимаемся его гарантийным и послегарантийным обслуживанием и, кроме того представляем услуги по обучению персонала для работы на них.

Важнейшим критерием при рассмотрении технического задания на заказываемое оборудование является, во первых, пожелания Заказчика, а во вторых, качество и надежность станков, проверенных многолетней практикой в условиях машиностроительных производств как России, так и зарубежных стран.

**Наши основные партнёры в области поставки оборудования:**

#### ООО ПФК «Воронежский Станкостроительный Завод – Холдинг» (Россия)



Широкий спектр универсального оборудования с применением импортных комплектующих: токарные, фрезерные, сверлильные, шлифовальные и др. станки. Услуги по модернизации и восстановлению оборудования заказчика, разработка и производство новых видов универсального и специального оборудования.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30



## Meplete Industry (Южная Корея)

# MEPLETE

Производитель высокотехнологичного токарного оборудования, включая:

- автоматы продольного точения (SWISS TYPE)
- многоосевые токарные станки с поворотными инструментальными платформами для деталей повышенной сложности
- токарные станки с двумя шпинделями, двумя осями С, двумя 12-16 позиционными револьверными головками и двумя осями Y.



## Namsun (Южная Корея)



Производитель прецизионных, высокопроизводительных 5-ти координатных обрабатывающих центров с диаметром рабочего стола Ø300/530/700/1000/1600 мм. А так же вертикальных фрезерных обрабатывающих центров, универсального оборудования и специальных станков.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30





### FEMCO (Тайвань)

# FEMCO

Вертикальные, горизонтальные и специальные токарные станки, вертикальные и горизонтальные фрезерно-расточные обрабатывающие центры, в т.ч. 5-координатные с токарной функцией.



### QuickTech (Тайвань)

# QUICK-TECH

Многоцелевые горизонтальные токарные автоматы для высокопроизводительной, многоинструментальной обработки деталей любой сложности.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30



MillStar (Тайвань)

**MILLSTAR**  
JIUN-YEN



Широкий спектр фрезерных обрабатывающих центров, горизонтальных, вертикальных, предназначенных для решения разноплановых задач, с направляющими качения, скольжения, а так же большой выбор универсальных фрезерных станков.



CNC-Takang (Тайвань)

**CNC-TAKANG**

Токарное оборудование: компактные токарные станки, станки среднего диапазона, многофункциональные станки, крупногабаритные станки, вертикальные и токарно-карусельные, станки продольного точения и универсальные токарные станки.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30





## PROMPT (Тайвань)



Горизонтальные, вертикальные фрезеры, обрабатывающие центры, токарные станки с ЧПУ, широкий диапазон универсальных токарных и фрезерных станков, электроэрозионные проволочно-вырезные и электродные копировально-прошивные станки, плоскошлифовальные станки.



## SELICA (Тайвань)



Компактные токарные станки с ЧПУ, станки продольного точения, фрезерные обрабатывающие центры.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30



## CHIN YUAN HSING (Тайвань)



**СУНМИ**  
SINCE 1972

Портальные универсальные, вертикально-фрезерные, шлифовальные станки, универсальные горизонтальные фрезерные станки, портальные вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ.



## Profiroll (Германия)



Оборудование для накатки резьб и профилей, автоматы для раскатки колец.



## DMTG Dalian Machine Tool Group (Китай)



Один из ведущих производителей металлорежущего оборудования в Китае. Около 10 лет на российском рынке представляет широкую гамму продукции, отвечающей высочайшим требованиям российского производства и подтверждённое сертификатами соответствия ГОСТ.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30





### OscarMax (Тайвань)

Широкий выбор электродных электроэрозионных станков: универсальных, с контроллерами и многофункциональными ЧПУ, в т.ч. супердрели для отверстий малого диаметра. Компания занимает более 50% азиатского рынка и имеет большой опыт в производстве станков под любые потребности заказчиков.



### Tianqi Laser (Китай)



Большой модельный ряд установок лазерной резки, как листового металла, так и труб, а так же промышленные роботы для лазерной резки и сварки.



### QILI (Китай)



Установки плазменной резки, фрезерные установки раскроя и гравировки листа, оборудование для производства модельной оснастки.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30



## FINTEK INDUSTRY (Тайвань)

**FINTEK**  
FINTEK INDUSTRY



Гидравлические листогибочные прессы, гильотинные ножницы, гидравлические и электромеханические валковые и балочные листогибы, ленточнопильные станки.



## GOLDEN SENCO (Тайвань)

**D&S UNITED**  
Golden Senco LTD.

Станки ротационной вытяжки совместного производства Япония-Тайвань.



## Mecolpress (Италия)

**M**  
**MECOLPRESS**

Широкий ассортимент прессов для горячей штамповки металлов и металлических сплавов.







## Поставка инструмента и специального инструмента для металлообрабатывающих производств.

В области поставки металлорежущего инструмента, можно выделить следующих основных партнеров:

### WolfGruppe (Германия)



Высококачественный, высокопроизводительный твердосплавный режущий инструмент для обработки отверстий: стандартный, комбинированный, специализированный, профильный инструмент, инструмент с алмазным напылением для обработки графита, инструмент на заказ.



### ID Tools (Германия)



Токарный, фрезерный корпусной инструмент, режущие пластины.







Профессиональный производитель разнообразного высококачественного токарного, фрезерного, сверлильного, канавочного инструмента со сменными пластинами, а так же монолитного твердосплавного инструмента и сменных пластин.

PRODUCT  
TYPE

INSERT



TOOL HOLDER



BORING BAR



GROOVING



END MILL



RAPID DRILL



CARBIDE  
END MILL



**FLOTT (Германия)**

**FLOTT** High Quality  
Made in Germany  
since 1954  
Machine Tools



Высококачественные универсальные фрезерные, ленточнопильные, настольные сверлильные, шлифовальные станки и другое оборудование для заготовительного производства и мастерских.

**Gin Chan Machinery (Тайвань)**

**GIN**

Огромный выбор инструментальной оснастки для токарного, фрезерного оборудования, режущий инструмент, тиски, магнитные столы, измерительный инструмент, заточные станки для свёрл, фрез, расточные системы и т. п.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30





### Hold Well Industrial (Тайвань)



**HOLD WELL**

SMALL WELL INDUSTRIAL CO., LTD.

Приводной инструмент для токарных станков различных производителей, оправки для фрезерования под углом, станочные тиски различного применения.



### Profiroll (Германия)

Высококачественный резбонакатной инструмент. Износостойкость резбонакатных роликов в 4-5 раз выше отечественных, что достигается маркой используемого материала и инновационным подходом компании в области производства.



### Inconel 625 (Германия)



Для решения сопутствующих производственных задач предлагаем поставку никелевых сплавов, в том числе проволоки Inconel 625 от Европейских поставщиков.

### СРЗ (Италия)



Профессиональные моечные машины для промышленного производства.



**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж; [www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru); [ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com); тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30



## Гарантийное и послегарантийное обслуживание.

Компания ООО «СтанкоМашКомплект» предлагает своим клиентам гарантийное и послегарантийное обслуживание не только поставляемых нашей организацией станков на протяжении всего срока их эксплуатации, но и обслуживание оборудования других поставщиков, с оказанием всего необходимого спектра услуг, используя при этом как свои трудовые ресурсы, так и привлекаемые (при возникновении такой необходимости) со стороны наших партнеров – производителей данной продукции.

Технические специалисты компании ООО «СтанкоМашКомплект» ежегодно проходят обучение и повышают свою квалификацию на заводах – изготовителях поставляемого оборудования с получением сертификатов об обучении.

Стандартный срок гарантии на станочное оборудование составляет 12 месяцев с момента подписания Акта о вводе в эксплуатацию, а системы с ЧПУ – 2 года.

По согласованию с Заказчиком возможно продление гарантийного срока.





**ООО "СтанкоМашКомплект"**

г. Воронеж, ул. Моисеева, д. 5;  
[www.stankomashkomplekt.ru](http://www.stankomashkomplekt.ru);  
[ooostankomash@gmail.com](mailto:ooostankomash@gmail.com);  
тел.: +7 (473) 278-00-79; 278-02-30





Федеральное агентство специального строительства  
(Спецстрой России)

\*

**«Строительное управление № 513»  
Федерального государственного унитарного предприятия  
«Главное управление специального строительства по территории Приволжского  
федерального округа при Федеральном агентстве специального строительства»  
(«СУ № 513» ФГУП «ГУССТ № 5 при Спецстрое России»)**

Россия  
ул. Никитинская, 38, г. Воронеж, обл., 394018  
Телефон: (473)252-35-74  
Факс(473)252-00-35  
e-mail: VUSST5@mail.ru

р/сч 40502810113400102056  
в Центральном-Черномозном банке СБ РФ г. Воронежа,  
ИНН/КПП 6453050402/366443001  
ОГРН 1026403045261  
БИК 042007681

№ 44/30 - 742 от 11.10 2012 г.

на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Генеральному директору  
ООО «СтанкоМашКомплекс»  
Логвиненко В.А.

### БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО

Руководство «СУ № 513» ФГУП «ГУССТ № 5 при Спецстрое России» выражает глубокую признательность коллективу ООО «СтанкоМашКомплекс» за успешное выполнение программы «Развития оборонно-промышленного комплекса Российской Федерации» в 2009-2011 гг. по приобретению высоко технологичного оборудования для реконструкции и технического перевооружения участков производства двигателя РД-191 на ФГУП «ГКНПЦ им. М.В. Хруничева», г.Воронеж.

На протяжении ряда лет Ваша организация выполняла взятые на себя обязательства своевременно, качественно, не имея претензий от Заказчика. Сотрудничество с Вами показало, что присущая коллективу предприятия высокая квалификация, ответственность, чувство долга являются гарантией решения вопросов любого уровня сложности. Работая с Вами в одной связке, мы всегда уверены в том, что задачи, поставленные перед Вашим коллективом, будут всегда выполнены. Послужной список предприятий, для которых Вы поставляли оборудование, важнейших для Воронежской области и страны в целом, дает основания полагать, что традиции выполнения важнейших задач ООО «СтанкоМашКомплекс» будут не только сохраняться, но и преумножаться.

Начальник «СУ № 513» ФГУП  
«ГУССТ № 5 при Спецстрое России»



А.С. Чернышев



Исх. 18/12 – ПЛ от 08.12.2015 г.

Опыт использования инструмента Wolf  
Gruppe

**Генеральному директору  
ООО «СтанкоМашКомплект»  
В.А.Логвиненко**

**Уважаемый Вячеслав Анатольевич!**

Компанией «Нью Лайн Инжиниринг» в рамках Государственного контракта по отработке гибкой опытно-производственной системы на базе промышленного манипулятора фирмы KUKA производились приемо-сдаточные испытания (ПСИ) в рамках реализации программы создания центра испытаний и сертификации воронежского авиационного кластера.

Программой ПСИ было предусмотрено сверление отверстий малого диаметра (2мм) в опытной детали из композитного материала ВКУ-25. Рекомендованные Вашей компанией сверла фирмы Wolf Gruppe со специальным напылением показали превосходные результаты и могут быть использованы для операции перфорации при серийном изготовлении деталей. В дальнейшем есть необходимость использовать специальные фрезы для фрезерования торцов и вырезов в деталях из композитных материалов. Наша компания надеется на Ваше предложение по этому типу инструмента.


Для наших проектов необходимо будет применение режущих инструментов не только сверл и фрез но и сверл-разверток, сверл-зенкеров, сверл-зенковок, в том числе и для обработки высокопрочных сталей, титановых сплавов и алюминиевых сплавов.

Учитывая положительные результаты, показанные в рамках испытаний наша компания выражает глубокую признательность коллективу ООО «СтанкоМашКомплект» за успешное завершение программы испытаний.

Выражаем уверенность в сохранении сложившихся дружественных отношений и надеемся на дальнейшее взаимовыгодное и плодотворное сотрудничество.

**Генеральный директор**

**Общества с ограниченной ответственностью  
«Нью Лайн Инжиниринг»**



**Лебедь П. А.**





# Система Добровольной Сертификации Европейские Стандарты Качества

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ  
«ИСО КОНСАЛТИНГ»

121170, РОССИЯ, г. Москва, Кутузовский проспект, д. 36, стр. 3

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.С.04ФАЛ.СК.0957

Выдан: Обществу с ограниченной ответственностью  
«СтанкоМашКомплекс»  
(ООО «СтанкоМашКомплекс»)

394016, РОССИЯ, г. Воронеж, Московский проспект, 48-а, офис 5

### НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА ОРГАНИЗАЦИИ, ПРИМЕНительно К ПОСТАВКАМ  
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, ИНСТРУМЕНТА И ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ К СТАНКАМ;  
ГАРАНТИЙНОМУ И ПОСЛЕГАРАНТИЙНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ПОСТАВЛЯЕМЫМ МАШИНАМ; УСЛУГАМ ПО  
ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ДЛЯ РАБОТЫ НА ДАННЫХ СТАНКАХ И ОПТОВОЙ ТОРГОВЛЕ

### СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008)

Основание: Решение Органа по сертификации № 0957 от 27 марта 2016 года

Настоящий сертификат обязывает организацию поддерживать состояние процессов системы менеджмента качества в работоспособном состоянии в соответствии с требованиями вышеуказанного стандарта, подтверждать это соответствие результатами прохождения ежегодного инспекционного контроля в Органе по сертификации «ИСО КОНСАЛТИНГ» во время всего срока действия сертификата.

Дата выдачи: 28.03.2016

Срок действия до: 28.03.2019

С.А. КОРКИН

И.И. БЫШЕВА

Руководитель Органа

Эксперт



№ 001136

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ  
Система добровольной сертификации «Европейские Стандарты Качества», № РОСС RU.3805.04ФАЛО  
Головной орган по сертификации «ЕвроСтандарт-сертифика» ОГРН 1097746081498  
Адрес: 121170, г. Москва, Кутузовский пр-т, д. 36, стр. 3 тел. 8-800-100-0037





**Goodwill Certification System**  
**EUROPEAN STANDARDS OF QUALITY**

**CERTIFICATION BODY**  
**"ISO CONSULTING"**

*36/3, KUTUZOVSKIY PROSPECT, MOSCOW, RUSSIA, 121170*

**CERTIFICATE OF CONFORMITY**

*№ POCC RU.C.04ΦAJ.CK.0957*

**Is given to: "StankoMashKomplex" Limited Liability Company**  
**("StankoMashKomplex", LLC)**

Office 5, 48-a, Moskovskiy Prospekt, Voronezh, RUSSIA, 4394016

**THIS CERTIFICATE CERTIFIES THAT:**

*QUALITY MANAGEMENT SYSTEM AS APPLIED TO SUPPLIES OF METAL-WORKING EQUIPMENT, TOOLS AND ACCESSORIES FOR MACHINE TOOLS; WARRANTY AND POST-WARRANTY SERVICE; SUPPLIED MACHINES; SERVICES FOR TRAINING PERSONNEL TO OPERATE THESE MACHINE TOOLS AND WHOLESALE*

**COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS OF**  
**ISO 9001:2008**

*By virtue of: Decision of the Certification Body No. 0957 dated 27 March 2016*

THIS CERTIFICATE SHALL BIND THE ORGANIZATION TO MAINTAIN STATE OF THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM PROCESSES IN THE WORKABLE CONDITION IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE STANDARD, AND TO CONFIRM THIS COMPLIANCE BY RESULTS OF THE ANNUAL INSPECTION CHECK-UP IN "ISO CONSULTING" CERTIFICATION BODY WITHIN THE ENTIRE PERIOD OF THE CERTIFICATE DURATION.

*Issued: 28 March 2016*

*Expiry date: 28 March 2019*

**S.A. KORKIN**

**I.I. BYSHEVA**

Head of the  
Certification body

Expert



**№ 001136**

**FEDERAL AGENCY OF TECHNICAL REGULATION AND METROLOGY**  
Goodwill Certification System «European Standards of Quality», Registration № POCC RU.3805.04ΦAJΠ  
Certification parent body «EuroStandard-certifica» OGRN 1097746081498  
Address: 36/3, Kutuzovskiy Prospekt, Moscow, RUSSIA, 121170. Tel: 8-800-100-0037



Profiroll Technologies GmbH • PEE-WEE-Straße 1 • D-04849 Bad Dübau

Общество с ограниченной ответственностью «СтанкоМашКомплект»

Юридический адрес: Московский проспект, 48-а, офис 5,  
394016, г. Воронеж,  
Российская Федерация  
ОГРН: 1113668017330

Profiroll Technologies GmbH  
PEE-WEE-Straße 1  
D-04849 Bad Dübau

Telefon: +49 34243 74-0  
Telefax: +49 34243 22159

E-Mail: [profiroll@profiroll.de](mailto:profiroll@profiroll.de)  
Internet: <http://www.profiroll.de>

## Autorisierung / Авторизация

Hiermit wird die Firma ООО "СтанкоМашКомплект" (mit dem Hauptsitz in der Moskowsky Prospekt 48-A, off. 5 394016 Voronezh, Russland) autorisiert, einzelfallbezogen eine Vertretung für Produkte (Profil- und Gewindewalzmaschinen, Gewindewalzwerkzeuge) der Firma Profiroll Technologies GmbH zu übernehmen. Die Firma ООО "СтанкоМашКомплект" steht in einem direkten Kontakt zu Profiroll und ist zu den Produkten informiert.

ООО «СтанкоМашКомплект» расположенное по адресу Московский проспект 48-А, офис 5, 394016, г. Воронеж, Россия разрешено ведение представительства продуктов (Профиленакатные и резьбонакатные станки, резьбонакатные инструменты) фирмы Профиролл Технолоджис ГмвХ.

ООО «СтанкоМашКомплект» находится в прямом контакте с фирмой Профиролл Технолоджис ГмвХ и проинформирована о всех продуктах фирмы Профиролл.

Diese Autorisierung ist befristet bis 31.12.2018.  
Срок действия авторизации до 31.12.2018.

Profiroll Technologies GmbH

S. Beck  
Gebietsverkaufsleiterin  
Рук. отдела продаж по странам СНГ



Profiroll Technologies GmbH  
PEE-WEE-Straße 1  
D - 04849 Bad Dübau  
Telefon (03 42 43) 74 0



Made in Germany  
**Best Professional Supplier**

Handelsregister HRB 149  
Amtsgericht Leipzig  
Geschäftsführung: Werner Ende  
Dr. Stephan Kohlsmann

# JAINNHER MACHINE CO., LTD.

CNC CENTERLESS GRINDING MACHINE

No.333,28th Rd, Taichung Industrial Park Taichung, Taiwan 407

Tel: +886-4-2358-5299 Fax: +886-4-2359-4803

# JAINNHER®

<http://www.jainnher.com.tw>

E-mail: [williamlee@jainnher.com](mailto:williamlee@jainnher.com)

## DEALER CERTIFICATE

MESSRS: Stankomashkomplekt Co., LTD.

ATTN: Mr. Sergey Golyadkin

Email: [smk.golyadkin@gmail.com](mailto:smk.golyadkin@gmail.com)

DATE: Nov 14, 2013

TEL: +7 473 278-02-30

FAX: +7 473 278-00-79

An Agreement made this valid is from 2014/11/14 to 2019/11/14

Whereby it is agreed as follows:

1. Jainnher Machine Co., Ltd appoints Stankomashkomplekt Co., LTD as to be a dealer in Russia.
2. Jainnher Machine Co., Ltd will not sell any similar goods or might compete or interfere with the sale of Stankomashkomplekt Co., LTD's customers.
3. The dealer shall not sell any similar goods from other supplier.
4. This Agreement shall in all respects be interpreted in accordance with the Law of Taiwan.

As Witness the hands of the Parties hereto the day and year first hereinbefore written.

**Stankomashkomplekt Co., LTD.**

.....  
**Sergey Golyadkin / Commercial Director**

**JAINNHER MACHINE CO., LTD.**

.....  
**William Lee / Export Dept Head**





DMG Service Fräsen

## Certificate of Excellence

Mr. **Sergei Belozertsev**

participated in the training course

electronic and mechanic

DMU\_P3\_/DMC\_duoBLOCK / FD Siemens 840D sl

from 12.12.2011 by 16.12.2011

Place of training **DMG Service Fräsen GmbH, Pfronten.**

We wish Mr. **Belozertsev** a successful application  
of the knowledges acquired.



Pfronten, 16.12.2011

**DMG**

Service Fräsen



# JINN FA MACHINE INDUSTRIAL CO., LTD.

State-of-the-Art  
CNC Lathes Designed

No. 12, Hengzun Ln., Fusing Township, Changhua County 50643, Taiwan  
Tel : 886-4-779 2211(10 Lines) Fax : 886-4-779 3386 E-mail [jinnfa@ms18.hinet.net](mailto:jinnfa@ms18.hinet.net) <http://www.jinnfa.com>

## CERTIFICATION

It is hereby certified, that **ARTEM REKETSII** has trained the Basic Knowledge and Application Ability for JINN FA Swiss Type CNC Lathe 20AB in Taiwan on December 1, 2014 to December 3, 2014. After training, the engineer, **ARTEM REKETSII**, has been approved by JINN FA Company. Therefore, JINN FA Company has specially issued this certification.

Sincerely yours,



Sean Yang,  
Sales Department,  
JINN FA MACHINE INDUSTRIAL CO., LTD.  
NO. 12, HENGZUN LN., FUSING TOWNSHIP,  
CHANGHUA COUNTY 50643, TAIWAN  
TEL: +886-4-779-2211 EXT 48  
<http://www.jinnfa.com/>





## PROMPT INTEGRATED TECHNOLOGY LTD.

Tel: +886-4-23306655 Fax: +886-4-23317766

Add: No. 7, Wugong 3rd Rd, Wufeng industrial Park, Taichung 41353, Taiwan

Web: www.promptcnc.com Email: paul@promptcnc.com

### \*\*\*DEALER AUTHORIZATION\*\*\*

#### TO WHOM SO EVER IT MAY CONCERN

This agreement is made and entered into effect on 1<sup>st</sup> JULY 2014 between PROMPT Integrated Technology Ltd., a machine tool manufacturing company established and existing under the laws of TAIWAN, R.O.C. and having its registered factory at NO. 7, Wugong 3<sup>rd</sup> Road, Wufeng Industrial Park, Taichung 41353, Taiwan, Tel: +886-4-23306655, Fax: +886-4-23317766 (hereinafter referred to as "PROMPT") and Stankomashkomplekt Ltd., a company established and existing under the laws of Russian Federation and having its registered office at 5 Moiseeva Street, Voronezh, Russia (hereinafter referred to as Stankomashkomplekt).

#### IT IS HEREBY AGREED AS FOLLOWS:

1. **ACTIVITY:** "Stankomashkomplekt" is authorized to sell, market, promote, distribute, advertise, quote, submit offer, conclude order, attend to exhibition, organize campaign, install, service, maintain and issue pro-forma invoice for all products manufactured and/or exported by "PROMPT".
2. **VALIDITY:** This agreement is valid forever if do not withdrawn 6 months prior to validity date by a mutually signed cancellation-agreement.
3. **TERRITORY:** "Stankomashkomplekt" is authorized to sell and service "PROMPT" products in Russian Federation. Territory can be extended with written consent of both parties.
4. **SERVICE:** "Stankomashkomplekt" will service all of products with its own service personnel, in case of some major and big service related problems; "PROMPT" will help "Stankomashkomplekt" with personnel and technical expertise.
5. **WARRANTY:** All products will carry a warranty as written in "service note" for mechanical and electrical parts. All defective material, part and assembly due to manufacturing related problem and for quality defect will be replaced free of charge by "PROMPT", and sent to "Stankomashkomplekt".

In witness where of, both parties have here to affixed their signatures



Sign on behalf of PROMPT

1<sup>st</sup> JULY 2014



Sign On behalf of Stankomashkomplekt

# Certificate of Training

This Certifies that

Name : REKETSII ARTEM

Has Completed the Quick-TECH Machinery Service General Training course for  
Mechanical,Electrical,Software,Operation

Date : Nov , 2014

And is Awarded this Certificate By

**Quick-TECH Machinery Co., Ltd.**

Issue date : Nov .28<sup>th</sup> , 2014

**QUICK-TECH**



709 No.35 Keji 1st Road ,Tainan City, Taiwan, R.O.C  
Tel-No : +886-6-3841166 Fax-No : +886-6-3841177



**WOLF Werkzeugtechnologie GmbH**  
Am Güterbahnhof 12-18 66892 Bruchmühlbach

Am Güterbahnhof 12-18  
66892 Bruchmühlbach

Tel. 0 63 72/91 15-0  
Fax 0 63 72/91 15 -55

info@wolf-gruppe.com  
www.wolf-gruppe.com

2013-09-27



**Bevollmächtigung zum Vertrieb der „WOLF“ Werkzeuge in Russland.  
Предоставление полномочий для продажи инструмента „WOLF“ на территории России.**

Mit dieser Bevollmächtigung ist das nachfolgend genannte Unternehmen „StankoMashKomplekt“ mit Sitz in Russia, 394006, Voronezh, Moiseeva Str. 5, autorisiert im Auftrag der „WOLF Werkzeugtechnologie GmbH“ auf eigene Rechnung und in eigener Verantwortung original „WOLF“ Produkte in Russland zu vertreiben.

С этим предоставлением полномочий позже названному предприятию "СтанкоМашКомплект" находящемуся в России, 394006, Воронеже, ул. Моисеева д. 5, разрешается по поручению „Wolf Werkzeugtechnologie GmbH“ за свой счет и под свою ответственность продажа оригинальных продуктов „WOLF“ на территории России.

  
**WOLF Werkzeugtechnologie GmbH**  
Werkzeugtechnologie GmbH  
Am Güterbahnhof 12-18  
66892 Bruchmühlbach-M.  
Tel. (0 63 72) 9115-0 Fax 9115-55  
*Gunter Jung*  
**Gunter Jung**  
- Geschäftsführer -  
- Коммерческий директор -

Werkzeug-  
technologie



Beschichtungs-  
technologie



Formen- und  
Werkzeugbau



Informatik

