

Исх. №109 от 14.12.2018

Руководителю Управления Федеральной
антимонопольной службы по Санкт-Петербургу
Владимирову В.В.
Адрес: 4-я линия В.О., д. 13, лит. А, г. Санкт-
Петербург, 199004 тел. (812) 313-04-30
E-mail: to78@fas.gov.ru

Податель жалобы:

Общество с ограниченной ответственностью «Рубикон»
ИНН/КПП 7805522450/780501001, ОГРН 1107847172377
Место нахождения: 198097, г. Санкт-Петербург, ул.
Трефолева, д.2, лит. Р, офис 2Н, 3Н помещение 138
Почтовый адрес: 198097, г. Санкт-Петербург, ул.
Трефолева, д.2, лит. Р, офис 309
Адрес электронной почты: info@rubicone.pro
Телефон: +7 (812) 9264473
Контактное лицо: Генеральный директор Кузнецов
Андрей Олегович +7-921-3078904

Организатор торгов:

АО «ОДК-Климов»
ИНН/КПП 7802375335/780201001, ОГРН 1069847546383
Место нахождения: 194100, г. Санкт-Петербург, ул.
Кантемировская, д. 11
Почтовый адрес: 194100, Санкт-Петербург, ул. Академика
Харитона, д. 8
Адрес электронной почты: zakupki@klimov.ru
Телефон: +7(812)640-61-46
Контактное лицо: Потемкин Иван Андреевич;
Иванова Юлия Сергеевна

Адрес официального сайта на котором размещена информация о размещении заказа:
<http://zakupki.gov.ru>, номер извещения 31807119176;

Адрес электронной площадки в сети Интернет: <http://223etp.zakazrf.ru>;

Предмет закупки: 1702-2018-01093. Поставка измерительного микроскопа промышленного
назначения, монтаж и проведение пуско-наладочных работ

Дата размещения извещения: 08.11.2018

Начальная максимальная цена договора: 6 501 632,59 Руб.

ЖАЛОБА

на незаконные действия Заказчика при закупке товаров, работ, услуг (в рамках Федерального Закона «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» №223-ФЗ и Федерального Закона «О защите конкуренции» №135 ФЗ)

Суть настоящей жалобы:

1. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.4.1;
2. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.4.20;
3. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.8;
4. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.12;
5. Допуск к участию в закупке участника за идентификационным номером 1876 не соответствующего ТЗ.

- 1. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.4.1;**

В протоколе №7377/3/2 от 06.12.2018 Заказчик указал, что наша продукция не соответствует параметрам технического задания (п.4.1.):

Диапазон измерения по осям X/Y/Z	мм	не менее	300/200/200
----------------------------------	----	----------	-------------

Наша продукция имеет следующие параметры:

Диапазон измерения по осям X/Y/Z	мм	точно	400/300/200
----------------------------------	----	-------	-------------

Таким образом параметры нашего оборудования соответствуют требованиям заказчика поскольку, согласно, техническому заданию данный параметр может быть выше.

- 2. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.4.20;**

В протоколе №7377/3/2 от 06.12.2018 Заказчик указал, что наша продукция не соответствует параметрам технического задания (п.4.20.):

Габариты ВхШхГ	мм	не более	680*840*1020
----------------	----	----------	--------------

Считаем данный параметр ограничивает допуск Поставщиков поскольку указан для конкретной модели оборудования, прописанной в техническом задании (ВИМ Норгау с ЧПУ NVM-H Арт. 047174100). Также данный параметр занижен (указаны габариты части

оборудования) и не соответствует в действительности габаритным размерам оборудования в сборе, указанного в техническом задании (ВИМ Норгау с ЧПУ NVM-H Арт. 047174100) – оборудование в сборе имеет большие размеры!!!

Мы обращались к Заказчику 14.11.2018 через ЭТП с просьбой указать реальные размеры оборудования в сборе (наше оборудование, в случае если заказчик указал бы реальные размеры оборудования, соответствовало бы этому пункту). Но Заказчик отказался менять эти параметры в техническом задании.

Так же нами была направлена жалоба (исх.№105 от 27.11.2018 Коллегиальный орган АО «ОДК», Горячая линия «Ростех») по адресам, указанным в закупочной документации, с просьбой об изменении этих параметров. Ответа не последовало.

Ниже приведена аргументация по указанию правильных габаритов оборудования:

На рис.1 и рис.2 изображены возможные варианты исполнения измерительных микроскопов, соответствующих техническому заданию Заказчика:

Общий вид ВИМ Норгау NVM-H
(Арт.№047174100) (рис.1):

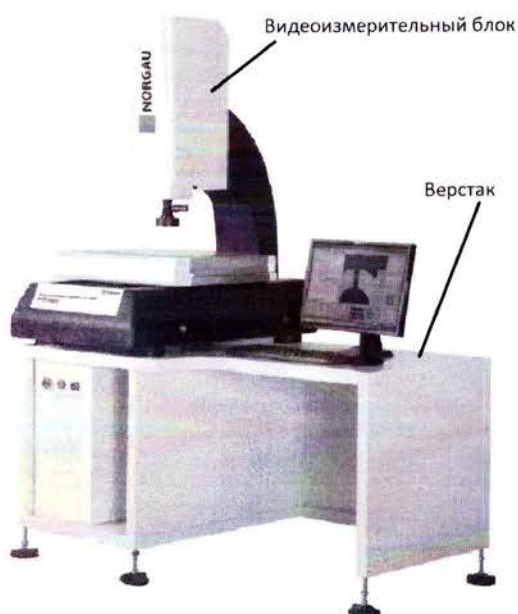


Рис.1

Возможный вариант исполнения видеоизмерительной системы (рис.2)



Рис.2

Заказчик ограничил геометрические параметры оборудования следующими значениями:

Габариты ВхШхГ,мм	Не более	680*840*1020 мм
-------------------	----------	-----------------

Данные габариты соответствуют видеоизмерительному блоку, как показано на рис.1, но общие габариты оборудования больше, и складываются из габаритов стола-верстака и измерительного блока (рис.1). Стол-верстак является частью измерительного микроскопа, поскольку на нем смонтирован видеоизмерительный блок, а также на самом

столе-верстаке присутствуют индикаторы работы системы, кнопка включения, выключения видеомикроскопа, а также внутри стола-верстака установлено оборудование управляющее видеоизмерительным блоком – без этого оборудования видеоизмерительный блок работать не будет. Следовательно, стол-верстак является частью видеоизмерительного микроскопа и его габариты должны быть добавлены к габаритам видеоизмерительного блока.

На рис.2 изображен вариант исполнения видеоизмерительной системы, когда видеоизмерительный блок смонтирован на своем собственном основании.

14.11.2018 через ЭТП мы обратились к Заказчику с просьбой указать в техническом задании общие габариты оборудования, которые складываются из габаритов видеоизмерительного блока (ВхШхД 1020*840*620 – эти размеры взяты из описания типа ВИМ Норгау NVM-H, поскольку в техническом задании допущена ошибка, об этом будет сказано в п.5 настоящей жалобы) и стола-верстака (ВхШхД 680*730*1300), и в сумме составляют (для модели ВИМ Норгау NVM-H (Арт.№047174100), указанной в техническом задании): ВхШхГ(длина), мм 1700*840*1300 – в эти реальные габариты для модели ВИМ Норгау NVM-H (Арт.№047174100), укладывается и наша видеоизмерительная система.

Заказчик отказался указать полные габариты видеоизмерительной системы, ограничив тем самым допуск участников к данной закупке.

Хотим обратить ваше внимание, что видеоизмерительная система (согласно описанию типа – основной документ для средств измерения) может иметь габариты как отдельно видеоизмерительного блока (как показано на рис.1, в случае если видеоизмерительный блок устанавливается на стол-верстак), так и габариты, складывающиеся из высоты стола-верстака (либо основания) и видеоизмерительного блока как показано на рис.2 .Поэтому **Важно** указать общие габаритные размеры видеоизмерительной системы, а не отдельные габариты видеоизмерительного блока, не суммируя их с габаритами стола-верстака – поскольку эти размеры прописаны в описании типа и изменению не подлежат (получается, что оборудование в сборе, как показано на рис.1 и рис.2 имеет большие габариты, чем те, что указаны в техническом задании из-за того, что Заказчик указал частичные габариты видеоизмерительной системы).

3. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.8.

В протоколе №7377/3/2 от 06.12.2018 Заказчик указал, что наша продукция не соответствует параметрам технического задания (п.8):

Оборудование должно быть изготовлено в странах Евразийского экономического союза.

Считаем данное требование ограничило допуск поставщиков оборудования и стало причиной недобросовестной конкуренции.

Также обращаем Ваше внимание, что согласно перечню промышленной продукции, произведенной на территории Российской Федерации, опубликованному на сайте Минпромторга (<http://minpromtorg.gov.ru>), в России отсутствуют производители видеоизмерительных машин.

К тому же, согласно документации о закупке, товары Российского производства имеют 15% преференцию в соответствии с постановлением Правительства № 925 от 16.09.2016 и отменять полностью возможность поставки оборудования произведенного вне территории Евразийского экономического союза считаем не правильным и ограничивающим конкуренцию.

Хотим отметить, что мы уже сталкивались с поставщиками видеоизмерительного оборудования, декларировавших, что их оборудование произведено в России и получивших преференции при подведении итогов торгов. Именно поэтому 14.11.2018 мы через ЭТП попросили Заказчика добавить в перечень документов, предоставляемых участниками закупки: сертификат происхождения товара СТ-1 – в случае, если участник заявляет, что его товар произведен в Российской Федерации.

Сертификат происхождения товара СТ-1 является единственным документом подтверждающий происхождение товара

Также данный сертификат всегда можно проверить в реестре происхождения товара на сайте торгово-промышленной палаты Российской Федерации (<https://verification.tpprf.ru/search/st1>), что исключит возможность использовать преференцию 15% в соответствии с постановлением Правительства № 925 от 16.09.2018 недобросовестными поставщиками.

Поставщик Норгау, заявивший, что его продукция произведена в России и допущенный к участию в закупке, не имеет данного сертификата СТ1, а его продукция это всего лишь продукция Китайской компании YIHUI, с надписями Norgau.

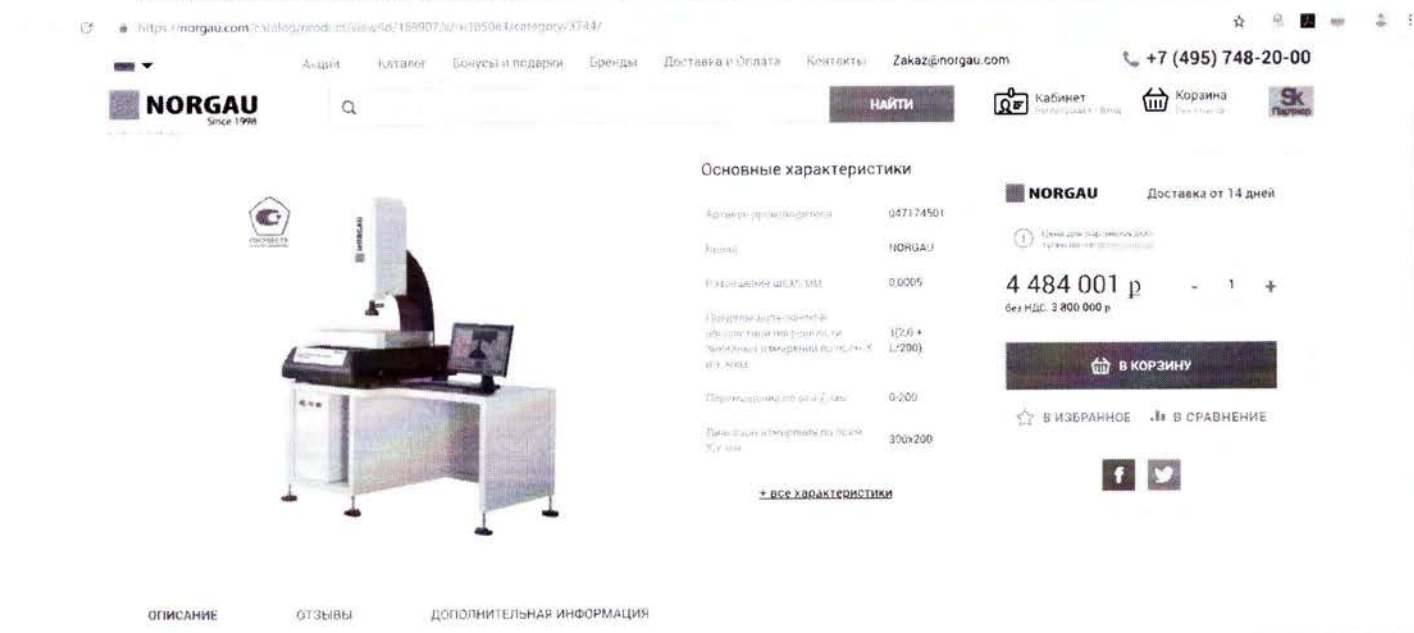
На следующей странице приведен скриншот со страницы сайта NORGAU и тут же скриншот со страницы сайта китайского производителя.

Считаем, что игнорирование заказчиком нашего запроса о том, чтобы убрать пункт 8 технического задания (Оборудование должно быть изготовлено в странах Евразийского экономического союза), а также игнорирование нашего запроса о добавление в перечень документов, предоставляемых участниками закупки: сертификат происхождения товара СТ-1 – в случае, если участник заявляет, что его товар произведен в Российской Федерации, ограничило допуск поставщиков оборудования и стало причиной недобросовестной конкуренции.

На данной странице можно видеть, что продукция компании Norgau является продукцией Китайской компании YIHUI, с надписями Norgau
http://www.yihuiprecision.com/Video_Measuring_Machine/CNC_VMM/Precision_Elegant_CNC_Video_Measuring_Machine_VMC_Series_37.html



<https://norgau.com/catalog/product/view/id/188907/s/тн185061/category/3744/>



4. Отказ в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пункту п.12.

В протоколе №7377/3/2 от 06.12.2018 Заказчик указал, что наша продукция не соответствует параметрам технического задания (п.12):

Срок поставки оборудования не более 12-16 недель

Мы указали срок поставки оборудования 90 дней во второй части заявки, что укладывается в срок поставки оборудования, указанный в техническом задании.

Заказчик рассмотрел первую часть заявки и не нашел там сроков поставки оборудования. Срок поставки оборудования указан во второй части заявки и не указывается в первой части заявки (Порядок заполнения первых частей заявок, а также причины по которым закупочная комиссия отклоняет первую часть заявки участника указаны в документации о закупке (наименование файла - Форма028.1_ЗП, стр. 26, 27, п.4.14.7; п.4.14.8). Ниже приведены эти пункты:

4.14.7 В ходе проведения процедуры рассмотрения первых частей заявок ЗК в отношении каждой поступившей первой части заявки осуществляет следующие действия:

- (1) проверку состава, содержания первой части заявки на соответствие требованиям подраздела 4.5;*
- (2) проверку соответствия предлагаемой продукции и условий исполнения договора требованиям, установленным в разделах 8-9 и п. 13 информационной карты;*
- (3) проверку соблюдения порядка описания продукции, предлагаемой к поставке в составе заявки на участие в закупке, на соответствие требованиям, установленным в подразделе 4.6, п. 14 информационной карты и форме подраздела 7.2;*
- (4) принятие решения о допуске или об отказе в допуске к участию в закупке и признании участников процедуры закупки участниками закупки в соответствии с критериями отбора первых частей заявок, установленными в п.28 информационной карты.*

4.14.8. ЗК отклоняет первую часть заявки участника процедуры закупки по следующим основаниям:

- (1) непредставление в составе первой части заявки документов и сведений, предусмотренных приложением №3 к информационной карте; нарушение требований подраздела 4.5 к содержанию и составу первой части заявки;*
- (2) несоответствие предлагаемой продукции и/или условий исполнения договора требованиям, установленным в разделах 8-9 и п. 13 информационной карты;*

- (3) *несоблюдение требований, установленных в подразделе 4.6, п. 14 информационной карты и в форме подраздела 7.2, к описанию продукции, предлагаемой к поставке в составе заявки;*
- (4) *наличие в составе первой части заявки недостоверных сведений.*

Отклонение заявки участника процедуры закупки по иным основаниям не допускается. Не допускается отклонение заявки в связи с несоответствием предложения участника в отношении предмета закупки, подготовленного в соответствии с требованиями к описанию продукции в случае, если из содержания первой части заявки участника закупки представляется возможным установить соответствие предложения участника в отношении предмета закупки требованиям документации о закупке.

Прошу обратить внимание, что в требованиях по заполнению первых частей заявок отсутствует п.12 по которому Заказчик не допустил нас до участия в закупке. Также в п.4.14.8 прописано, что отклонение заявки участника процедуры закупки по иным основаниям не допускается!!!

Также в документации о закупке (наименование файла - Форма028.1_ЗП, стр. 63 раздел 7.2., стр. 78 раздел 9) описана форма подачи первой части заявки и там нет п.12, требуемого к заполнению. Критерии отбора первых частей заявок также описаны в документации о закупке (наименование файла - Форма028.1_ЗП, стр. 48 п.28) – здесь тоже отсутствует п.12, требуемый к заполнению.

5. Допуск к участию в закупке участника за идентификационным номером 1876, не соответствующего ТЗ.

Участник с идентификационным номером 1876 не может быть допущен к участию в закупке поскольку он не соответствует техническому заданию. Участник 1876 – это компания Норгау, предлагающая видеоизмерительную машину Норгау с ЧПУ NVM-H Арт. 047174100, указанную в техническом задании.

Обязательное требование технического задания:

- Наличие прибора в Госреестре СИ РФ (п.7 ТЗ);
- Диапазон измерений по осям X/Y/Z, мм не менее 300/200/200 (п.4.1. ТЗ).

В соответствии с описанием типа на системы видеоизмерительные Норгау (номер в Госреестре СИ РФ 68958-17) модель NVM-H имеет следующие значения:

Диапазон измерений по осям X/Y/Z, мм точно 300/200/175,

Данный параметр не соответствует пункту 4.1 ТЗ.

Данный параметр можно проверить в Госреестре СИ РФ по адресу:

<https://fgis.gost.ru/fundmetrology/registry/4/items/383060>, а так же в приложенном

документе к этому письму (Приложение №2 Описание типа NORGAU (приложение к свидетельству №67582)).

Обязательное требование технического задания:

- Габариты ВхШхГ (п.4.20. ТЗ) 680*840*1020

В соответствии с описанием типа на системы видеоизмерительные Норгау (номер в Госреестре СИ РФ 68958-17) модель NVM-H имеет следующие значения:

- Габариты ВхШхГ(Д) 1020*840*620

Данный параметр не соответствует пункту 4.20. ТЗ.

Помимо этого, как было объяснено в п.2 настоящей жалобы, габаритные размеры оборудования в сборе значительно превышают размеры указанные в ТЗ по всем трем измерениям (ВхШхГ) и составляют ВхШхГ(длина), мм 1700*840*1300.

П.8 ТЗ, который мы просим убрать как ограничивающий допуск участников закупки, говорит о том, что:

-Оборудование должно быть изготовлено в странах Евразийского экономического союза.

Считаем, что норгау не может соответствовать и этому пункту, поскольку не может предъявить Сертификат происхождения товара СТ-1 (аргументация по этому вопросу находится п.3 настоящей жалобы)

На основании вышеизложенного просим Вас:

1. Допустить нашу компанию ООО «Рубикон» за идентификационным номером 3137 к участию в закупке, поскольку все четыре пункта, по которым нас не допустили к участию в закупке, являются не обоснованными, что объяснено выше по каждому конкретному пункту.

2. Отказать в допуске к участию в закупке участнику процедуры закупки с идентификационным номером 1876 как не соответствующего условия ТЗ.

Приложение:

Приложение №1 – Протокол №7377/3/2 от 06.12.2018 -3 листа

Приложение №2 - Описание типа NORGAU (приложение к свидетельству №67582) -10 листов

Приложение №3 - Запросы на разъяснение, сделанные через ЭТП - 2 листа

Приложение №4 - Решение о продлении полномочий Генерального директора – 1 лист

Генеральный директор



А.О.Кузнецов

ПРОТОКОЛ №7377/3/2

г. Санкт-Петербург

6 декабря 2018 г.

Наименование закупки: Запрос предложений в электронной форме, участниками которого могут быть только субъекты малого и среднего предпринимательства на поставку измерительного микроскопа промышленного назначения, монтаж и проведение пуско-наладочных работ;

Номер закупки: 31807119176

Способ и форма закупки: запрос предложений в электронной форме.

Наименование и адрес электронной площадки в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»: АО "АГЗРТ", www.223etp.zakazrf.ru.

Сведения о закупаемой продукции:

Лот: закупка однолотовая:

- Предмет договора (лота): 1702-2018-01093. Поставка измерительного микроскопа промышленного назначения, монтаж и проведение пуско-наладочных работ;
- Начальная (максимальная) цена договора (лота): 6 489 732,59 рублей (шесть миллионов четыреста восемьдесят девять тысяч семьсот тридцать два рубля 59 копеек), с НДС ;
- Объем закупаемой продукции: в соответствии с техническим заданием;
- Срок исполнения договора: календарных дней с даты подписания договора

Дата и время проведения заседания закупочной комиссии: 6 декабря 2018 г., в 16 часов 00 минут (время местное).

Форма проведения заседания: очная.

Наименование и состав закупочной комиссии: Состав Закупочной комиссии АО «ОДК-Климов» (далее – «закупочная комиссия») утвержден Приказом от 08.10.2018 г. №1000. В закупочную комиссию входит 9 (девять) членов, из них в заседании приняло участие 5 (пять) – кворум для принятия решений имеется, комиссия правомочна.

ВОПРОСЫ, ВЫНОСИМЫЕ НА РАССМОТРЕНИЕ ЗАКУПОЧНОЙ КОМИССИИ:

ВОПРОС №1: Утверждение результатов рассмотрения первых частей заявок, поданных на участие в закупке.

ОТМЕТИЛИ:

1. Открытие доступа к первым частям заявок, поданным на участие в закупке, было осуществлено оператором электронной торговой площадки в

установленную документацией о закупке дату: 20 ноября 2018 г. и время: в 12 часов 00 минут (местное время).

2. На участие в закупке поступило 3 (три) первых частей заявок участников процедуры закупки:

Сведения о поступивших заявках:

п/п	Идентификационный номер участника закупки	Дата и время регистрации заявки
1.	1876	20.11.2018 11:50:41
2.	2584	20.11.2018 7:59:50
3.	3137	19.11.2018 19:04:11

3. Закупочная комиссия рассмотрела первые части заявок участников процедуры закупки на соответствие установленным в информационной карты документации о закупке критериям отбора.

РЕШИЛИ:

1. Утвердить результаты рассмотрения первых частей заявок:

п/п	Идентификационный номер участника процедуры закупки	Дата и время регистрации заявок	Принятое решение / основание для принятого решения	Результаты голосования
1.	1876	20.11.2018 11:50:41	Допустить к участию в закупке.	«За» –5 голосов; «Против» –0 голосов; «Воздержался» –0 голосов.
2.	2584	20.11.2018 7:59:50	Отказать в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пунктам 4.22, 5.14, 12.	«За» –5 голосов; «Против» –0 голосов; «Воздержался» –0 голосов.
3.	3137	19.11.2018 19:04:11	Отказать в допуске к участию в закупке. Не соответствует ТЗ согласно п.4.14.9(4) по пунктам 4.1;4.20;8;12	«За» –5 голосов; «Против» –0 голосов; «Воздержался» –0 голосов.

Количество отклоненных первых частей заявок: 2 (две)

Результаты голосования закупочной комиссии:

«За» –5 голосов;

«Против» – 0 голосов;

«Воздержался» –0 голосов.

ВОПРОС № 2: Признание закупки несостоявшейся:

ОТМЕТИЛИ:

1. Закупка признается несостоявшейся на основании п. _ документации о закупке, так как к участию в закупке допущено: 1 (одна) первая часть заявки.

РЕШИЛИ:

1. Признать закупку несостоявшейся, так как требованиям документации о закупке соответствует только одна вторая часть заявки, поданная на участие в запросе предложений
2. Рассмотреть вторую часть заявки участника с идентификационным номером 1876.

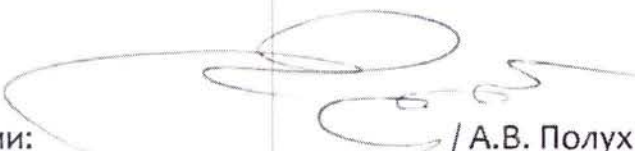
Результаты голосования закупочной комиссии:

«За» –5 голосов;

«Против» – 0 голосов;

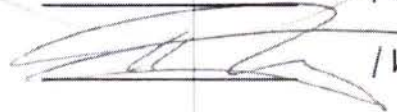
«Воздержался» –0 голосов.

Зам. председателя закупочной комиссии:



/ А.В. Полухин /

Секретарь закупочной комиссии:



/ И.А. Потемкин /

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Системы видеоизмерительные NORGAU

Назначение средства измерений

Системы видеоизмерительные NORGAU (далее системы) предназначены для бесконтактных измерений линейных размеров деталей.

Описание средства измерений

Принцип работы систем основан на считывании с измерительных шкал значений по осям X, Y положения оптоэлектронного измерительного блока. Опционально для измерений по оси Z системы могут быть оснащены контактным датчиком (Renishaw MCP или TP 20) и измерительной шкалой. При измерениях по оси Z предусмотрена функция фокусировки.

Системы состоят из гранитного основания, измерительного стола, встроенных измерительных шкал, оптоэлектронного измерительного блока, включающего осветитель, оптическую систему и датчики, вычислительного блока и персонально компьютера (ПК).

Системы изготавливают следующих модификаций: NVM, NVM-CNC, NVM-D, NVM-F, NVM-H, NVM-P и NVM-P с фиксированным порталом и NVM-P с подвижным порталом.

Системы модификации NVM в зависимости от диапазонов измерений выпускаются 4 типоразмеров (табл. 2).

Системы модификации NVM-CNC в зависимости от диапазонов измерений выпускаются 3 типоразмеров (табл. 2).

Системы модификации NVM-D в зависимости от диапазонов измерений выпускаются 4 типоразмеров (табл. 3).

Системы модификации NVM-F в зависимости от диапазонов измерений выпускаются 2 типоразмеров (табл. 3).

Системы модификации NVM-H в зависимости от диапазонов измерений выпускаются 3 типоразмеров (табл. 4).

Системы модификации NVM-P с фиксированным порталом в зависимости от диапазонов измерений выпускаются 3 типоразмеров (табл. 4).

Системы модификации NVM-P с подвижным порталом в зависимости от диапазонов измерений выпускаются 7 типоразмеров (табл. 5).

Системы модификации NVM, NVM-CNC, NVM-D, NVM-F, NVM-H и NVM-P с фиксированным порталом маркируют следующим образом: NVMXXYY, NVM-CNCXXYY, NVM-DXXYY, NVM-FXXYY, NVM-HXXYY и NVM-PXXYY, где XX и YY - диапазон измерений по осям X, Y в см.

Системы модификации NVM-P с подвижным порталом маркируют следующим образом: NVM-PXXYY, где XX и YY - диапазон измерений по осям X, Y в мм.

Системы модификации NVM-CNC могут оснащаться разными измерительными шкалами (табл. 2).

Системы модификаций NVM-H, NVM-P могут оснащаться разными измерительными шкалами (табл. 3, 4).

Системы модификации NVM-P могут быть изготовлены с подвижным порталом или конструкции с фиксированным (неподвижным) порталом.

В системах модификации NVM-CNC управление перемещениями по осям осуществляется при помощи ЧПУ. Измерения проводятся в ручном и автоматическом режимах. В автоматическом режиме управление осуществляется с помощью компьютера. В процессе работы системы на экран монитора выводится программа измерения, САД модель, изображение измеряемой детали, окна настроек и средств измерения.

Внешний вид систем приведен на рисунках 1 - 4.

Пломбирование систем видеоизмерительных NORGAU от несанкционированного доступа не предусмотрено.



а)

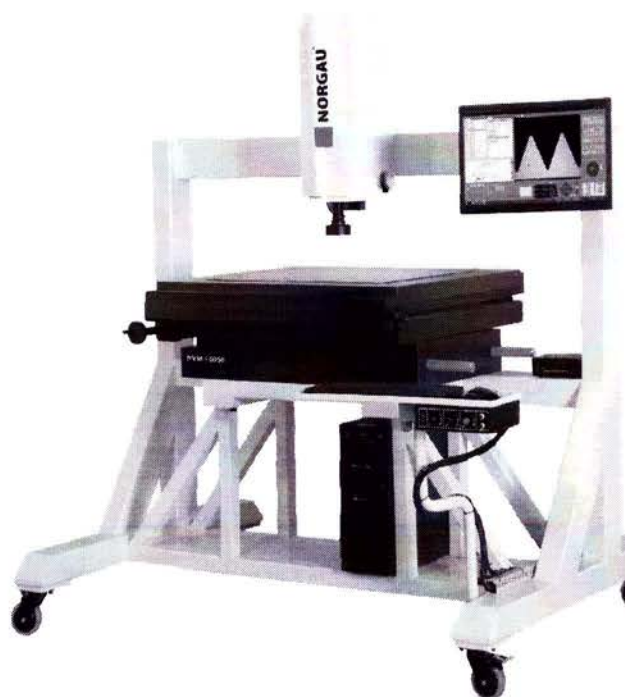


б)

Рисунок 1 - Внешний вид систем модификаций: а) NVM и б) NVM-CNC



а)



б)

Рисунок 2 - Внешний вид систем модификаций: а) NVM-D и б) NVM-F



Рисунок 3 - Внешний вид систем модификаций NVM-H



Рисунок 4 - Внешний вид систем модификации NVM-P
а) с фиксированным порталом и б) с подвижным порталом

Программное обеспечение

Системы могут быть оснащены программным обеспечением (ПО) «VMM3D», «Inspec-M» или «RationalVue». Вычислительные алгоритмы ПО расположены в заранее скомпилированных бинарных файлах и не могут быть модифицированы, они блокируют редактирование для пользователей и не позволяют удалять, создавать новые элементы или редактировать отчеты.

Таблица 1 - Идентификационные данные ПО систем

Идентификационные данные (признаки)	Значение		
Идентификационное наименование ПО	VMM3D	Inspec-M	RationalVue
Номер версии (идентификационный номер) ПО	v.1.3 и выше	v.5.2 и выше	v.2.1 и выше
Цифровой идентификатор ПО	-	-	-

Программное обеспечение является неизменным. Средства для программирования или изменения метрологически значимых функций отсутствуют.

Для защиты ПО от несанкционированного доступа используют USB-ключ.

Защита программного обеспечения систем соответствует уровню «средний» в соответствии с Р 50.2.077-2014.

Метрологические и технические характеристики

Таблица 2 - Метрологические и технические характеристики систем модификаций NVM и NVM-CNC

Модификация	NVM						NVM-CNC		
	От 0 до 200	От 0 до 300	От 0 до 400	От 0 до 500	От 0 до 300	От 0 до 400	От 0 до 300	От 0 до 400	От 0 до 500
Диапазон измерений, мм - По оси X - По оси Y - По оси Z*	От 0 до 100 От 0 до 125	От 0 до 200	От 0 до 300	От 0 до 400	От 0 до 500	От 0 до 200	От 0 до 300	От 0 до 400	От 0 до 500
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по осям X и Y* ¹ , мкм	±(3,0 + L/200)						±(3,0 + L/200)		
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по оси Z, мкм	±(4,5 + L/100)						±(4,5 + L/100)		
Разрешение измерительных шкал, мкм	0,001						0,001 0,0001		
Масса, не более, кг	180	260	330	500	260	330	500	330	500
Габаритные размеры, мм, не более - длина - ширина - высота	556 540 860	670 660 950	720 950 1020	800 1040 1020	670 660 950	720 950 1020	670 660 950	720 950 1020	800 1040 1020

Где L - измеряемая длина в мм.

* Опционально при наличии стандартного контактного датчика длиной 25 мм.

*¹L - при оптическом увеличении 4,5 крат и более.

Таблица 3 - Метрологические и технические характеристики систем модификаций NVM-D и NVM-F

Модификация	NVM-D				NVM-F		
	От 0 до 200	От 0 до 300	От 0 до 400	От 0 до 500	От 0 до 600	От 0 до 700	
Диапазон измерений, мм - По оси X - По оси Y - По оси Z*	От 0 до 100 От 0 до 125	От 0 до 200 От 0 до 125	От 0 до 300 От 0 до 125	От 0 до 400 От 0 до 125	От 0 до 500 От 0 до 125	От 0 до 600 От 0 до 125	От 0 до 700 От 0 до 125
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по осям X и Y* ¹ , мкм	±(3,0 + L/200)						
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по оси Z, мкм	±(4,5 + L/100)						
Разрешение измерительных шкал, мкм	0,001						
Масса, не более, кг	180	260	330	500	500	560	
Габаритные размеры, мм, не более - длина - ширина - высота	556 540 860	670 660 950	720 950 1020	800 1040 1020	1720 1200 1720	1920 1400 1720	

Где L - измеряемая длина в мм.

* Опционально при наличии стандартного контактного датчика длиной 25 мм.

*¹L - при оптическом увеличении 4,5 крат и более.

Таблица 4 - Метрологические и технические характеристики систем модификаций NVM-H и NVM-P с фиксированным порталом

Модификация	NVM-H			NVM-P		
	От 0 до 300	От 0 до 400	От 0 до 500	От 0 до 400	От 0 до 500	От 0 до 600
Диапазон измерений, мм - По оси X - По оси Y - По оси Z*	От 0 до 200 От 0 до 175	От 0 до 300 От 0 до 175	От 0 до 300 От 0 до 175	От 0 до 400 От 0 до 125	От 0 до 500 От 0 до 125	От 0 до 600 От 0 до 125
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по осям X и Y* ¹ , мкм - при разрешении измерительной шкалы 0,001 мм, - при разрешении измерительных шкал 0,0005 мм и 0,0001 мм	±(3,0+ L/200)			±(3,5 + L/150)		
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по оси Z, мкм	±(2,0 + L/200)			±(2,5 + L/150)		
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по оси Z, мкм	±(4,5 + L/150)			±(4,5 + L/100)		
Разрешение измерительных шкал, мкм	0,001			0,001		
	0,0005			0,0005		
	0,0001			0,0001		
Масса, не более, кг	330	450	500	1150	1350	1550
Габаритные размеры, мм, не более	- длина	620	720	800	950	1200
	- ширина	840	1040	1040	1600	2000
	- высота	1020	1020	1020	1580	1580

Где L - измеряемая длина в мм.

* Опционально при наличии стандартного контактного датчика длиной 25 мм.

*¹L - при оптическом увеличении 4,5 крат и более.

Таблица 5 - Метрологические и технические характеристики систем модификации NVM-P с подвижным порталом

Модификация	NVM-P						
	От 0 до 200	От 0 до 400	От 0 до 600	От 0 до 800	От 0 до 1000	От 0 до 1200	От 0 до 1500
Диапазон измерений, мм - По оси X - По оси Y - По оси Z*	От 0 до 300 От 0 до 175	От 0 до 500 От 0 до 175	От 0 до 800 От 0 до 175	От 0 до 1000 От 0 до 175	От 0 до 1200 От 0 до 175	От 0 до 1500 От 0 до 175	От 0 до 1800 От 0 до 175
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по осям X и Y* ¹ , мкм - при разрешении измерительных шкал 0,001 мм и 0,0005 мм - при разрешении измерительной шкалы 0,0001 мм	±(3,0 + L/150) ±(2,5 + L/150) ±(4,0 + L/150) ±(3,0 + L/150) ±(4,5 + L/150) ±(4,0 + L/150)						
Пределы допускаемой абсолютной погрешности линейных измерений по оси Z, мкм	±(4,5 + L/100)						
Разрешение измерительных шкал, мкм	0,001 0,0005 0,0001						
Масса, не более, кг	1050	1250	1380	2000	2500	3000	4000
Габаритные размеры, мм, не более - длина - ширина - высота	820 1020 1600	1020 1220 1600	1220 1520 1600	1420 1720 1600	1620 1920 1600	1820 2220 1600	2120 2520 1600

Где L - измеряемая длина в мм.

* Опционально при наличии стандартного контактного датчика длиной 25 мм.

*¹L - при оптическом увеличении 4,5 крат и более.

Таблица 6 - Основные технические характеристики систем

Наименование характеристики	Значение
Параметры электрического питания: - напряжение переменного тока, В - частота переменного тока, Гц	220±22 50±2,5
Условия эксплуатации: - температура окружающей среды, °С - относительная влажность, %	от +15 до +25 от 40 до 80

Знак утверждения типа

наносится на титульный лист руководства по эксплуатации типографским способом

Комплектность средства измерений

Таблица 7 - Комплектность средства измерений

Наименование	Обозначение	Количество
Система видеоизмерительная	NORGAU	1 шт.
Компьютер с ПО	-	1 шт.
Руководство по эксплуатации	-	1 экз.
Руководство пользователя ПО	-	1 экз.
Технические условия	ТУ 26.70.22-001-49360276-2017	1 экз.
Методика поверки	МП № 203-57-2017	1 экз.

Поверка

осуществляется по документу МП № 203-57-2017 «Системы видеоизмерительные NORGAU. Методика поверки», утвержденному ФГУП «ВНИИМС» 03 августа 2017 г.

Основные средства поверки:

- мера длины штриховая (стеклянная) 3-го разряда по ГОСТ Р 8.763-2011;
- меры длины концевые плоскопараллельные 4-го разряда по ГОСТ Р 8.763-2011.

Допускается применение аналогичных средств поверки, обеспечивающих определение метрологических характеристик поверяемых средств измерений с требуемой точностью.

Знак поверки наносится на свидетельство о поверке.

Сведения о методиках (методах) измерений

приведены в эксплуатационных документах.

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к системам видеоизмерительным NORGAU

ГОСТ Р 8.763-2011 «ГСИ. Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне $1 \cdot 10^{-9}$... 50 м и длин волн в диапазоне 0,2 ... 50 мкм»

ТУ 26.70.22-001-49360276-2017 «Системы видеоизмерительные NORGAU. Технические условия»

Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «Норгау Руссланд» (ООО «Норгау Руссланд»)

ИНН 7727159340

Адрес: 119421, г. Москва, ул. Новаторов, д.1

Тел./факс: +7 (495) 988 - 2000

E-mail: info@norgau.com

Web-сайт: www.norgau.com

Испытательный центр

Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт метрологической службы»

Адрес: 119361, г. Москва, ул. Озерная, д. 46

Тел.: +7 (495) 437-55-77, факс: +7 (495) 437-56-66

E-mail: office@vniims.ru

Web-сайт: www.vniims.ru

Аттестат аккредитации ФГУП «ВНИИМС» по проведению испытаний средств измерений в целях утверждения типа № 30004-13 от 26.07.2013 г.

Заместитель
Руководителя Федерального
агентства по техническому
регулированию и метрологии

С.С. Голубев

М.п.

« ____ » _____ 2017 г.

Запросы на разъяснение, сделанные через ЭТП

Вопрос 1 (добавлен 14.11.2018 17:08):

Добрый день!

Прошу Вас изменить следующие требования в технических характеристиках товара:

1. Отменить п.8 дополнительных требований:

– Оборудование должно быть изготовлено в странах Евразийского экономического союза.

Считаем данное требование ограничивает допуск поставщиков оборудования и создает предпосылки для недобросовестной конкуренции.

Также хотим обратить Ваше внимание, что согласно перечню промышленной продукции, произведенной на территории Российской Федерации, опубликованному на сайте Минпромторга (<http://minpromtorg.gov.ru>), в России отсутствуют производители видеоизмерительных машин.

К тому же согласно документации о закупке, товары Российского производства имеют 15% преференцию в соответствии с постановлением Правительства № 925 от 16.09.2016 и отменять полностью возможность поставки оборудования произведенного вне территории Евразийского экономического союза считаем не правильным и ограничивающим конкуренцию.

Вопрос 2 (добавлен 14.11.2018 17:14):

Прошу Вас изменить следующие требования в технических характеристиках товара:

2. Изменить п. 4.20

Габариты ВхШхГ, мм не более 680*840*1020

На следующие значения

Габариты ВхШхГ(длина) не более 1700*840*1300

Причины изменений этого пункта:

- Габариты, указанные в п.4.20 не соответствуют даже ВИМ Норгау NVM-H Арт.047174100, указанной в технических характеристиках (ее фактические размеры, согласно описанию типа, ВхШхГ (длина) 1020*840*620);

- Общие габариты видеоизмерительной системы складываются из габаритов измерительного блока и стола-верстака (основания) на котором она смонтирована. Для ВИМ Норгау с ЧПУ NVM-H Арт.047174100, указанной в технических характеристиках, эти размеры будут составлять, примерно, ВхШхГ (длина) 1700*840*1300, что полностью соответствует нашему запросу. Так же просим обратить Ваше внимание на то, что видеоизмерительные системы разных производителей, согласно описанию типа, могут иметь габариты как измерительного блока отдельно, так и габариты, складывающиеся из размеров стола-верстака (основания) и измерительного блока.

Поэтому ВАЖНО указать общие габаритные размеры видеоизмерительной системы, а не отдельные габаритные размеры видеоизмерительного блока.

В предложенные габаритные размеры видеоизмерительной системы укладываются все возможные видеоизмерительные машины, доступные для поставки и соответствующие техническим характеристикам, указанным в запросе.

Считаем, указав данные геометрические характеристики, удастся избежать ограничений по

допуску поставщиков для участия в тендере, что исключит возможность недобросовестной конкуренции.

Вопрос 3 (добавлен 14.11.2018 17:17):

Прошу Вас изменить следующие требования в технических характеристиках товара:

3. Изменить пункт 4.22 Поле зрения

Единицы измерения указаны мм²

Данный параметр измеряется в мм.

Просим добавить в перечень документов, предоставляемых участниками закупки, во второй части заявки: сертификат происхождения товара СТ-1 – в случае, если участник заявляет, что его товар произведен в Российской Федерации.

Сертификат происхождения товара СТ-1 является единственным документом подтверждающий происхождение товара.

Также данный сертификат всегда можно проверить в реестре происхождения товара на сайте торгово-промышленной палаты Российской Федерации (<https://verification.tpprf.ru/search/st1>), что исключит возможность использовать преференцию 15% в соответствии с постановлением Правительства № 925 от 16.09.2018 недобросовестными поставщиками.

Так же на стр.57 документации о закупке п.3 присутствует ошибка в описании.

РЕШЕНИЕ № 1/2016
Единственного участника
Общества с ограниченной ответственностью «Рубикон»

Санкт-Петербург

07 мая 2016 г.

Я, Кузнецов Андрей Олегович, 20 августа 1982 года рождения, паспорт 40 03 № 196890 выдан 8 отделом милиции Кировского района Санкт-Петербурга 25.10.2002 г., зарегистрированный по адресу: Санкт-Петербург, проспект Стачек, дом 182, квартира 256;

РЕШИЛ

Продлить полномочия Генерального директора Кузнецова Андрея Олеговича.

Единственный Участник Общества:
Кузнецов Андрей Олегович

