

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ СОГЛАШЕНИЕ № 7
к Государственному контракту от 30.12.2016 № ГК-3/2016-РК

г. Омск

«18» декабря 2018 года

От имени Российской Федерации, Государственной корпорации по космической деятельности «РОСКОСМОС» (Госкорпорация «РОСКОСМОС») федеральное государственное унитарное предприятие «Федеральный научно-производственный центр «Прогресс» (ФГУП «ФНПЦ «Прогресс»), именуемое в дальнейшем «Государственный заказчик», в лице Генерального директора Зубарева Александра Викторовича, действующего на основании Устава и соглашения с Госкорпорацией «РОСКОСМОС» от 28.11.2016 № 396-Д378/16/256, с одной стороны, и

общество с ограниченной ответственностью «СмесРез» (ООО «СмесРез»), именуемое в дальнейшем «Головной исполнитель», в лице директора Максимова Георгия Олеговича, действующего на основании устава, с другой стороны, далее именуемые совместно «Стороны», в соответствии с пунктами 1.5. и 2.5. государственного контракта от 30.12.2016 № ГК-3/2016-РК на поставку, монтаж и ввод в эксплуатацию вулканизационного прессы в количестве 1 шт. (далее – Контракт) заключили настоящее дополнительное соглашение № 7 к Контракту о нижеследующем:

1. Пункт 2.2. Контракта изложить в следующей редакции:

«2.2. Цена государственного контракта составляет 175 790 147 (сто семьдесят пять миллионов семьсот девяносто тысяч сто сорок семь) рублей 50 копеек, в том числе НДС.».

2. Пункты 4.1. – 4.3. Контракта изложить в следующей редакции:

«4.1. Финансирование работ по настоящему государственному контракту осуществляется за счет средств федерального бюджета.

Источником финансирования являются бюджетные инвестиции в объекты капитального строительства в рамках федеральной целевой программы «Развитие оборонно-промышленного комплекса Российской Федерации на 2011 – 2020 годы».

4.2. Государственный заказчик обеспечивает финансирование настоящего государственного контракта в полном объеме по мере поступления средств из федерального бюджета в соответствии с п.4.4. настоящего государственного контракта. 3. Пункт 4.3. Контракта изложить в следующей редакции:

4.3. Операции, связанные с исполнением обязательств по государственному контракту осуществляются в рублях в безналичном порядке путем перечисления денежных средств на лицевой счет, открытый территориальным органам Федерального казначейства в учреждениях Центрального банка Российской Федерации для учета денежных средств организаций, не являющихся участниками бюджетного процесса.».

3. Пункт 4.5. Контракта изложить в следующей редакции:

«4.5. Обязательство Государственного заказчика по авансированию и оплате считается исполненным с даты списания денежных средств с лицевого счета Государственного заказчика. За дальнейшее прохождение денежных средств Государственный заказчик ответственности не несет.».

4. Таблицу 2.2 Технические характеристики раздела 2 приложения № 2 к Контракту Техническое задание изложить в новой редакции согласно приложению № 1 к настоящему дополнительному соглашению.

5. Приложение № 3 к Контракту Спецификация Оборудования изложить в новой редакции согласно приложению № 2 к настоящему дополнительному соглашению.

6. Приложение № 4 к Контракту График поставки изложить в новой редакции согласно приложению № 3 к настоящему дополнительному соглашению.

7. Настоящее дополнительное соглашение является неотъемлемой частью Контракта.



8. Во всем остальном, что не оговорено настоящим дополнительным соглашением, Стороны руководствуются положениями Контракта и ранее заключенными дополнительными соглашениями к нему.

9. Настоящее дополнительное соглашение составлено в двух идентичных экземплярах, имеющих равную юридическую силу, по одному для каждой из сторон.

10. Подписи сторон:

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЗАКАЗЧИК: ГОЛОВНОЙ ИСПОЛНИТЕЛЬ:

ФГУП «ФНПЦ «Прогресс»

местонахождение: 644018, г. Омск,

ул. 5-я Кордная, д. 4

ИНН 5506010517

КПП 550601001

ОГРН 1025501249883

ООО «СмесРез»

местонахождение: 127238,

г. Москва, Локомотивный проезд, д. 21,

пом. 1, ком. 17

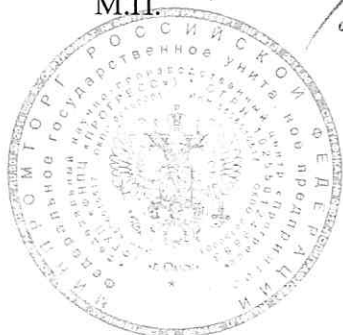
ИНН 7725302033

КПП 771301001

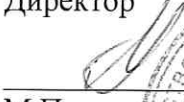
ОГРН 5157746291456

Генеральный директор


А.В. Зубарев/
М.П. 21.12.2016



Директор


Г.О. Максимов/
М.П.



«2.2. Технические характеристики:

№ п/п	Технические характеристики Оборудования	Объем работ, величина показателя
1. Общие требования		
1.1	Количество вулканизационных камер	1
1.2	Внутренний диаметр камеры, мм	3 700
1.3	Максимальное усилие запираания, т	2 240
1.4	Высота устанавливаемых пресс-форм, мм	от 250 до 1 100
1.5	Максимальный диаметр пресс-формы, мм	3 640
1.6	Минимальный внутренний диаметр пресс-формы, мм	750
1.7	Максимальный диаметр бортового кольца изделия при использовании центрального механизма, дюймов	49
1.8	Максимальная масса пресс-формы, т	10
1.9	Диаметр сырой заготовки, мм.	от 125 до 3 000
1.10	Мощность главного двигателя, кВт	75
1.11	Высота подъема нижнего кольца, мм	1 100
1.12	Максимальное расстояние между бортовыми кольцами в рабочем (надутым) состоянии диафрагмы, мм	1 800
1.13	Максимальный вес переносимой заготовки, кг	4 000
1.14	Ход захвата по вертикали, мм	3 000
1.15	Давление пара от внешнего источника, МПа	0,7
1.16	Ход поршня механизма управления сегментной матрицей, мм	1 000
1.17	Рабочее усилие цилиндра сегментной матрицы, кН	2 000
1.18	Давление пара при подогреве, МПа	0,8
1.19	Давление воздуха в общей системе, МПа	0,7
1.20	Давление воздуха в системе управления, МПа	0,35
1.21	Внутреннее давление перегретой воды, МПа	3
1.22	Давление масла в гидросистеме, МПа	от 12 до 23
1.23	Энергопотребление: Напряжение, В Частота, Гц Количество фаз	380 50 3
1.24	Габаритные размеры пресса, мм Длина Ширина Высота (от нулевой отметки пола)	7 000 5 500 5 100
1.25	Вес пресса, т	150
1.26	Рабочая среда	насыщенный водяной пар
1.27	Свойства рабочей среды	неядовитая, слабокоррозийная
2. Параметры сред вулканизации:		
2.1	Давление в паровой камере, МПа,	0,8
2.2	Рабочая температура в паровой камере, °С	155
2.3	Давление пара формования, МПа	0,12±0,05
2.4	Давление пара прогрева, МПа	0,8±0,05



2.5	Давление перегретой воды, МПа	3
2.6	Рабочая температура в диафрагме (бладдере), °С	169
2.7	Требуемое контрольное давление и температура перегретой воды на выходе: -давление, МПа -температура, °С	2,6±0,1 173±3
2.8	Давление в гидроцилиндрах, МПа	от 12 до 23
2.11	Давление вакуума для варочной диафрагмы (бладдера), мм рт. ст.	150
3. Параметры точности:		
3.1	Плоскостность поверхности нижней плиты, мм/м	0,3
3.2	Горизонтальность нижней плиты, мм/м, Горизонтальность по всей длине, мм	0,2 0,5
3.3	Параллельность между нижней поверхностью поперечной балки и верхней поверхностью нижней плиты (положение верхней точки), мм	0,3
3.4	Параллельность между верхней плитой и поверхностью нижней плиты, мм	±0,3
3.5	Допуск параллельности между нижней и верхней паровой камерой, мм	0,3
3.6	Перпендикулярность штока цилиндра центрального механизма (в крайнем верхнем положении) относительно нижней плиты, мм	0,3
3.7	Перпендикулярность между механизмом загрузки шины и поверхностью нижней плиты паровой камеры, мм	0,3
3.8	Параллельность центра механизма зажима изделия и центрального механизма, мм	1
3.9	Несовпадения центров отверстий, используемых для установки пресс-формы на верхнюю фиксированную плиту и центров Т-паза нижней паровой камеры, мм	1
3.10	Разница в толщинах свинцовых пластин в тесте параллельности при сжимающем усилии 19 200кН, мм.	0,05
3.11	Перпендикулярность движения поперечной балки от нижней мертвой точки на высоту 100мм, от 100 до 500мм, мм/м	0,3
4. Комплектующие		
4.1	Сенсорный дисплей	Siemens (Германия)
4.2	Программируемый логический контроллер (PLC)	Siemens (Германия)
4.3	Магнитные и операционные переключатели	TE, SCHNEIDER (Франция)
4.4	Манометры	WIKA (Германия)
4.5	Гидрораспределители	Yuken (Япония)
4.6	Насосы	Yuken (Япония)
4.7	Системы фильтрации масла	Parker (США)

».

ФГУП «ФНПЦ «Прогресс»
Генеральный директор


М.П. 21.12.2018

/А.В. Зубарев/

ООО «СмезРез»
Директор


М.П.

/Г.О. Максимов/



Приложение № 2
к дополнительному соглашению от 18.12.2018 № 7
к государственному контракту от 30.12.2016 № ГК-3/2016-РК

«Приложение № 3
к государственному контракту
от 30.12.2016 № ГК-3/2016-РК

Спецификация Оборудования

п/п	Наименование позиции	Кол-во	Сумма, руб. с НДС
1	Поставка, монтаж и ввод в эксплуатацию вулканизационного пресса марки ФВ-3700 (FV-3700) производства ПАН СТОУН ГИДРАВЛИК ИНДАС. КО. ЛТД. (PAN STONE HYDRAULIC INDUS. CO. LTD.), страна происхождения Тайвань	1	175 790 147,50

».

ФГУП «ФНПЦ «Прогресс»
Генеральный директор

М.П.

/А.В. Зубарев/

24.12.2018



ООО «СмезРез»
Директор

М.П.



/Г.О. Максимов/

Приложение № 3
к дополнительному соглашению от 18.12.2018 № 7
к государственному контракту от 30.12.2016 № ГК-3/2016-РК

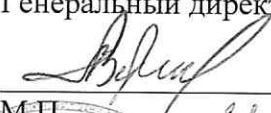
«Приложение № 4
к государственному контракту
от 30.12.2016 № ГК-3/2016-РК

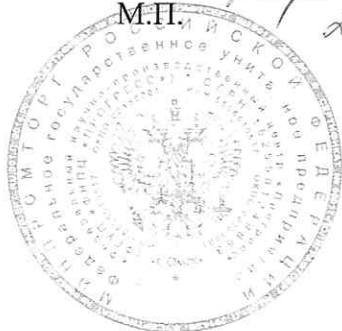
График поставки

№ п/п	Наименование этапа	Сроки исполнения	Стоимость этапа, рублей
1	Выполнение проекта установки парового вулканизационного прессы	до 01.03.2017	11 262 720,00
2	Приобретение комплектующих для изготовления парового вулканизационного прессы	до 06.03.2017	13 700 760,84
3	Поставка, монтаж и ввод оборудования в эксплуатацию, выполнение иных сопутствующих работ/услуг	до 10.12.2017	150 826 666,66

».

ФГУП «ФНПЦ «Прогресс»
Генеральный директор


/А.В. Зубарев/
М.П. 21.12.2018



ООО «СмесРез»
Директор


/Г.О. Максимов/
М.П.

