**Общество с ограниченной ответственностью «Судостроительный комплекс «Звезда»**

**(ООО «ССК «Звезда»)**

Адрес: 692801, Россия, Приморский край, г. Большой Камень, ул. Степана Лебедева, д. 1.

Тел.: 8 (42335) 4-11-75. Email: sskzvezda@sskzvezda.ru

ОГРН 1152503000539, ИНН/КПП 2503032517/250301001, ОКПО 39884009

*Анонс предстоящей процедуры закупки №138/22-А от 29.04.2022*

*Версия 2 с изм. от 16.05.2022*

Уважаемые коллеги!

Информируем Вас о том, что Общество с ограниченной ответственностью «Судостроительный комплекс «Звезда»планирует проведение закупочной процедуры на поставку **кабинок сварочных**, согласно Техническому заданию (Приложение №1).

1. **Основные сведения о процедуре закупки:**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ закупки: | Запрос предложений в электронной форме, участниками которого могут быть только субъекты МСП |
| Наименование электронной площадки: | Извещение и документация о закупке будет размещена на ЭТП «Росэльторг», ЕИС, сайте закупок ПАО «НК «Роснефть» |
| Форма закупки | Открытая, одноэтапная с одновременной подачей частей заявок, в электронной форме (на ЭТП). |

1. **Требования к предмету закупки:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование поставляемых товаров и выполняемых услуг/работ\* | Сроки поставки Оборудования и оказания услуг/работ | Ед. измерения | Объем |
| 1 | **Кабинка сварочная размером 2000 х 2000 х 2200 мм (далее – Оборудование)** | Не позднее 3 (трёх) месяцев с момента подписания Договора. | компл.24 | |
| 2 | **Кабинка сварочная размером 2000 х 3000 х 2200 мм (далее – Оборудование)** | компл.3 | |
| 3 | **Кабинка сварочная размером 7000 х 9000 х 2200 мм (далее – Оборудование)** | компл.1 | |

***\* Услуги/работы в полном объеме указаны в разделе №2 «Услуги/Работы» Технического задания***

1. **Базис поставки:**

Для резидентов: DDP (Incoterms 2020).

1. **Валюта закупочной процедуры:**

Для резидентов РФ- Российский рубль.

1. **Требования к условиям оплаты:**

Стороны применяют следующий порядок оплаты по Договору:

Платеж в размере 80% (восемьдесят процентов) от общей стоимости Товара в том числе НДС 20 %, производится Покупателем прямым банковским переводом в течение 7 (семи) рабочих дней с момента подписания Акта приемки Товара в полном объеме, на основании Товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД) при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).

Платеж в размере 20 % (двадцать процентов) от общей стоимости поставляемого Товара в том числе НДС 20%, производится Покупателем в течение 7 (семи) рабочих дней по факту завершения всех Услуг/Работ с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ, на основании ранее подписанной обеими Сторонами Товарной накладной (ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).

Платёж в размере 100 % (сто процентов) от стоимости Услуг/Работ в том числе НДС 20% производится Покупателем по факту выполнения Услуг/Работ прямым банковским переводом в течение 7 (семи) рабочих дней с даты подписания Акта о выполнении Услуг/Работ, при наличии выставленных Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем и счета-фактуры на выполненные Услуги/Работы.

Общие требования к расчетам по Договору:

Оплата по Договору производится в российских рублях.

За дату платежа принимается дата списания денежных средств с расчетного счета Покупателя.

Расчеты по Договору осуществляются в рамках проекта «Создание судостроительного комплекса «Звезда». В случае, если сумма цен всех договоров, ранее заключенных Поставщиком по проекту «Создание судостроительного комплекса «Звезда», включая Цену Договора, превышает 3 000 000,00 (Три миллиона) рублей (с учетом НДС), и/или Поставщик не является лицензированным (сертифицированным) производителем материалов и оборудования, а также учрежденной таким производителем организацией, осуществляющей реализацию материалов и оборудования, расчеты по Договору осуществляются исключительно с использованием отдельного банковского счета, открытого в Банке «ВБРР» (АО).

Для осуществления расчетов по Договору Поставщик обязан открыть отдельный банковский счет в Банке «ВБРР» (АО) и заключить с Банком «ВБРР» (АО) дополнительное соглашение к Договору банковского счета, устанавливающее порядок осуществления расходных операций по расчетным счетам исполнителей, соответствующий требованиям, предъявляемым к отдельным счетам.

Поставщик обязан осуществлять расчеты по Договору (расчеты с Покупателем и оплата расходов, связанных с выполнением обязательств Поставщика по Договору) исключительно с использованием отдельных банковских счетов, открытых в Банке «ВБРР» (АО).

Поставщик обязан предоставлять Банку «ВБРР» (АО) сведения о привлекаемых им в рамках исполнения обязательств по Договору Исполнителях (полное наименование, местонахождение (почтовый адрес), телефоны руководителя и главного бухгалтера, идентификационный номер налогоплательщика и код причины поставки на учет). Под Исполнителями понимаются субподрядчики, а также другие юридические и/или физические лица, выполняющие работы (поставляющие Товары, оказывающие Услуги) на суммы более 3 000 000 (трех миллионов) рублей (с учетом НДС) в рамках исполнения обязательств по Договору.

Поставщик обязан включать в Договора с контрагентами, привлекаемыми им в рамках исполнения обязательств по Договору и являющимися Исполнителями по проекту «Создание судостроительного комплекса «Звезда», требования, аналогичные требованиям.

В соответствии с Положением ООО «ССК «Звезда» «О закупке товаров, работ, услуг» от 20.08.2021 г. № П2-07 П-0005 версия 4.00 настоящий анонс размещается в целях:

* корректного определения плановых цен на поставки материально-технических ресурсов;
* повышения осведомленности рынка о предстоящей процедуре закупки;
* проведения анализа и изучения возможностей рынка по удовлетворению потребности Заказчика через получение обратной связи от поставщиков относительно параметров предстоящей процедуры закупки, включая получение информации о стоимости закупки, об аналогах и имеющихся на рынке инновационных технологиях.

Прошу Вас ознакомиться с техническим заданием и плановыми требованиями к закупочной процедуре. В случае Вашей заинтересованности и возможности организации поставки, соответствующей техническому заданию и требованиям закупки, прошу Вас предоставить на ЭТП «Фабрикант» следующие заполненные документы:

**- Сравнительная таблица технических характеристик и комплектности кабинок сварочных (Приложение № 1.1 Технического задания);**

**- Коммерческое предложение на поставку кабинок сварочных (Приложение № 2 Анонса предстоящей процедуры закупки);**

|  |  |
| --- | --- |
| Дата начала  и дата, время окончания подачи технико-коммерческих предложений | Дата и время начала подачи технико-коммерческих предложений **«29» апреля 2022г.**  Дата и время окончания подачи технико-коммерческих предложений **«30» мая 2022г. *до «17 ч : 00 м»*** |

Настоящий анонс не является официальным документом, объявляющим о начале процедуры закупки. Отказ от проведения анонсированных процедур закупок не может быть основанием для претензий со стороны Поставщиков.

Информация, представленная Поставщиком в ответ на размещение анонса, не должна рассматриваться в качестве предложений для заключения договора.

**По организационным и техническим вопросам прошу обращаться:**

Агейченко Карина Витальевна

Электронная почта: [AgeychenkoKV@sskzvezda.ru](mailto:AgeychenkoKV@sskzvezda.ru)

Контактный телефон: + 7 (42335) 4-11-80 ext. 4427

**Дополнительная контактная информация:**

Коробейников Александр Викторович

Электронная почта: KorobeynikovAV@sskzvezda.ru

Приложения:

1. Приложение № 1 Техническое задание на поставку кабинок сварочных и приложения к нему на 21 л. в 1 экз.

2. Приложение № 2 **Коммерческое предложение на поставку** кабинок сварочных **(Приложение № 2 Анонса предстоящей процедуры закупки);**

**Приложение № 1 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

*№138/22-А от 29.04.2022 Версия 2 с изм. от 16.05.2022*

**Техническое задание**

**Техническое задание на поставку сварочных кабинок**

**Спецификация**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **ОКВЭД-2/ ОКПД-2** | **Наименование и краткие характеристики товара (работ, услуг)** | **Единицы измерения** | **Кол-во** |
| 1. | 28.99/28.99.39.190 | Кабинка сварочная размером 2000 х 2000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | Компл. | 24 |
| 2 | 28.99/28.99.39.190 | Кабинка сварочная размером 2000 х 3000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | Компл. | 3 |
| 3 | 28.99/28.99.39.190 | Кабинка сварочная размером 7000 х 9000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | Компл. | 1 |
|  | **ИТОГО** |  | компл. | 28 |
|  | **ЛОТ** | | **1** | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **1. Продукция должна соответствовать следующим требованиям к безопасности, качеству, техническим характеристикам, функциональным характеристикам (потребительским свойствам), к размерам, объему, комплектации, упаковке, отгрузке качеству функционирования, срокам поставки; требованиям к составу, результатам, месту, условиям и срокам (периодам) выполнения работ/оказания услуг (при закупке работ, услуг и т.п.):**   |  |  | | --- | --- | | № | Требования | | *1* | Оборудование и сопутствующие работы / услуги должны соответствовать описанию и требованиям предусмотренным Приложением № 1 к настоящему ТЗ. | | *2* | Место поставки товара: 692801, Россия, Приморский край, г. Большой Камень, ул. Степана Лебедева, дом 1 ООО «ССК «Звезда» | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **2. Участник закупки (и/или предприятие-изготовитель) должен обеспечить выполнение следующих требований в отношении гарантийных обязательств и условиям обслуживания (гарантийный срок, объем предоставления гарантий, расходы на эксплуатацию и гарантийное обслуживание и т.п.):**   |  |  | | --- | --- | | № | Требования | | *1* | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования согласно техническому паспорту оборудования, но не менее 12 месяцев с момента ввода Оборудования в эксплуатацию. Датой ввода в эксплуатацию является дата подписания Сторонами Акта приемки Оборудования. | |

**4. Приложения к техническому заданию:**

Техническое задание включает в себя следующие приложения:

1. Приложение № 1 – Исходные технические требования на кабинок сварочных 10 л. в 1 экз.

2. Приложение № 1.2 – Сравнительная таблица на поставку кабинок сварочных на 10 л. в 1 экз.

**Приложение № 1 к Техническому заданию**

**ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**Предмет закупки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Наименование оборудования.** | **Кол-во, компл.** |
| 1 | Кабинка сварочная размером 2000 х 2000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | 24 |
| 1.1 | Сварочный стол | 24 |
| 1.2 | Табурет | 24 |
| 1.3 | Ёмкость с водой | 24 |
| 2 | Кабинка сварочная размером 2000 х 3000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | 3 |
| 2.1 | Стол для газовой и плазменной резки листового проката с системой вытяжной вентиляции | 3 |
| 3 | Кабинка сварочная размером 7000 х 9000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | 1 |

**Раздел 1. Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | | | **Значение** |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | | | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | | | | | | |
| **1** | **Назначение** | | | | | | |
| **1.1** | Сварочная кабинка предназначена для организации рабочего места электросварщика и для защиты от искр. Так же сварочные кабинки защищают окружающих от прямого и отраженного, опасного инфракрасного и ультрафиолетового излучения, возникающего во время сварки, резки, строжки и прочих сварочных работ. Сварочная кабинка изготовлена в соответствии с требованиями по технике безопасности | | | | | | |
| **2** | **Описание** | | | | | | |
|  | Сварочная кабинка состоит из четырех защитных ограждений и сварочной занавески. Четыре ограждения, собраны из защитных панелей, жёстко закреплены к фундаменту с помощью крепежных соединений. Фиксация защитных ограждений между собой обеспечивается при помощи пазов. Сварочная занавеска имеет возможность передвигаться (слева направо) по направляющей, закрепленной сверху на роликах, открывая и закрывая проход в сварочную кабинку) | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* |
|  | Сварочная занавеска типа жалюзи состоит из защитных полос (огнестойкого красного ПВХ), толщиной не менее 3 мм, устойчивых к механическим воздействиям, а также к сварочным брызгам и искрам, что исключает опасность их возгорания  2-3  C:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\b171.jpg  Внешний вид сварочных кабинок  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта позиционирования предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* |
|  | Защитные панели состоят из негорючих материалов и перфорированных листов стали (сэндвич-панели) | | | | | | есть |
|  | Каркас защитных панелей состоит из металлоконструкций | | | | | | есть |
|  | C:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\rels-k-mashinam-cg1-30-cg1-100.425x390.jpg  Чертеж кабинки сварочной размером 2000 х 2000 х 2200 мм | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертеж*  *предлагаемой сварочной кабинки, в котором должны быть учтены требования пунктов 2.1 и 3.1.1-3.1.4 (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* |
|  | C:\Users\IvanovAP\Videos\press-nozhnitsy-hkm-115-55841.png  Чертеж кабинки сварочной размером 2000 х 3000 х 2200 мм | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертеж*  *предлагаемой сварочной кабинки, в котором должны быть учтены требования пунктов 2.1 и 3.2.1-3.2.4*  *(примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* |
|  | C:\Users\IvanovAP\Videos\st062-1-2p.jpg  Чертеж кабинки сварочной размером 7000 х 9000 х 2200 мм | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертеж*  *предлагаемой сварочной кабинки, в котором должны быть учтены требования пунктов 2.1 и 3.3.1-3.3.4*  *(примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* |
|  | *Требования к окраске*  Система окрашивания должна обеспечить эксплуатационные свойства и качества оборудования. Оборудования должны иметь лакокрасочное покрытие, обеспечивающее антикоррозионную защиту в течение всего гарантийного срока. Любые повреждения лакокрасочного покрытия у поставленного Оборудования недопустимы. | | | | | | есть |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** |
|  | Кабинка сварочная размером 2000 х 2000 х 2200 мм | | | | | | |
| **3.1.1** | Габаритные размеры сварочной кабинки | длина | | | точно | мм | 2000 |
| ширина | | | точно | мм | 2000 |
| высота | | | точно | мм | 2200 |
| **3.1.2** | Ширина сварочной занавески | | | | не менее | мм | 1000 |
| **3.1.3** | Количество сварочных занавесок | | | | точно | шт | 1 |
| **3.1.4** | Толщина защитной панели | | | | не менее | мм | 50 |
|  | Кабинка сварочная размером 2000 х 3000 х 2200 мм | | | | | | |
| **3.2.1** | Габаритные размеры сварочной кабинки | | длина | | точно | мм | 3000 |
| ширина | | точно | мм | 2000 |
| высота | | точно | мм | 2200 |
| **3.2.2** | Ширина сварочной занавески | | | | не менее | мм | 1500 |
| **3.2.3** | Количество сварочных занавесок | | | | точно | шт | 1 |
| **3.2.4** | Толщина защитной панели | | | | не менее | мм | 50 |
|  | Кабинка сварочная размером 7000 х 9000 х 2200 мм | | | | | | |
| **3.3.1** | Габаритные размеры сварочной кабинки | | | длина | точно | мм | 9000 |
| ширина | точно | мм | 7000 |
| высота | точно | мм | 2200 |
| **3.3.2** | Ширина сварочной занавески | | | | не менее | мм | 2000 |
| **3.3.3** | Количество сварочных занавесок | | | | точно | шт | 2 |
| **3.3.4** | Толщина защитной панели | | | | не менее | мм | 50 |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | | | | | | |
| **4.1** | Сварочный стол.  - габаритные размеры: 635(Ш) х 1200(Д) х 800(В) мм;  - нижний отсос: объём отсасываемого воздуха, не менее 400 м3/ч;  - панель равномерного всасывания  объём отсасываемого воздуха, не менее 1600 м3/ч | | | | | | *24 шт.* |
| **4.1.1** | Табурет  - габаритные размеры седла (ДхШ): не более 330 х 330 мм  - высота табурета  (регулируемая: мин., не более – макс., не менее):  мин. 420 мм - макс. 570 мм  - масса табурета: не более 3 кг  - материал седла: ЛДСП  - материал конструкции табурета: сталь | | | | | | *24 шт.* |
| **4.1.2** | Ёмкость с водой,  Габаритные размеры: не менее 200 х 300 х 400 мм  Материал: пластмасс/нержавеющая сталь/оцинкованная сталь | | | | | | *24 шт.* |
| **4.2** | Стол для газовой и плазменной резки листового проката с системой вытяжной вентиляции  - габаритные размеры: 1540 х 1000 х 820 мм;  - размер патрубка: не менее Ø 155 мм,  - объём отсасываемого воздуха не менее 1000 м3/ч, | | | | | | *3 шт.* |
| **4.2.1** | Отсос KUA-M или эквивалент  - размер патрубка: не менее Ø 200 мм,  - объём отсасываемого воздуха не менее 1500 м3/ч | | | | | | *3 шт.* |
| **4-I** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в количестве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | | | | | | |
| **4-II** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | | | | | | |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | | | | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | | | | точно | - | входит |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | | | | |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | | | | |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | | | | |
| **8** | **Иные требования** | | | | | | |
| **8.1** | Технические характеристики и качество поставляемых частей (к) Оборудования(ю), комплектующих (к) Оборудования(ю) должны быть не хуже, чем характеристики самого Оборудования, и обеспечивать возможность работы/эксплуатации Оборудования при его максимальных режимах работы/максимальных значениях параметров работы | | | | | | |
| **8.2** | Вся предоставляемая информация, техническое описание, характеристики, комплектация, предлагаемого оборудования от Поставщика, в обязательном порядке должна быть предоставлена в форме сравнительной таблицы (в объеме и порядке, указанном в ИТТ) и содержать фактическую информацию: место изготовления; название завода-изготовителя/производителя; наименование модели оборудования. | | | | | | |
| **8.3** | Комплект поставки/комплектация поставки должен обеспечивать достижение Оборудованием требуемых/указанных технических характеристик, даже в том случае, если какие-либо опции/детали/комплектующие не включены в п. «требования к комплектации и оснастки Оборудования», но присутствуют в требуемых/указанных технических характеристиках. | | | | | | |
| **8.4** | Все программы и методики испытаний и обучения, предоставляемые Поставщиком в рамках поставки технологического оборудования, должны обеспечивать возможность проверки технических характеристик перечисленных в исходных технических требованиях, (в инструкции по эксплуатации и т.д.) в полном объеме. | | | | | | |
| **8.5** | В течение не более 30 календарных дней с момента подписания договора или получения гарантийного письма/меморандума, Поставщик обязан предоставить Покупателю на согласование:  - паспорта, руководства по эксплуатации;  - габаритные чертежи на Оборудование;  - принципиальные схемы (электрические, гидравлические, пневматические, логические (работа ПЛК) с учетом наличия в поставляемом оборудовании. Качество схем в обязательном порядке согласовывается с Покупателем, схемы должны быть выполнены в программе «E-plan» или аналогичной;  - точки подключения каждой единицы оборудования;  - требуемый объем комплектации, с расшифровкой комплекта ЗИП к каждой единице оборудования;  - разбивка потребляемой мощности каждой единицы оборудования;  - описание и объем, в т.ч качество подводимых сред для обеспечения работы каждой единицы оборудования.  Вышеуказанные документы предоставляется Заказчику в электронном виде в формате pdf, dxf., на русском и английском языке (при наличии английской версии), и должны в полном объёме соответствовать требованиям настоящего документа. | | | | | | |

**Раздел 2. Услуги/Работы**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | | **Наименование** | | **Значение** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | |
| **Упаковка и погрузка** | | | | |
| **1** | | Упаковка и погрузка для обеспечения доставки Оборудования/вспомогательного оборудования на площадку Покупателя | | есть |
| **Доставка** | | | | |
| **2** | | Доставка Оборудования/вспомогательного оборудования в г. Большой Камень Приморского края | | есть |
| **Разгрузка** | | | | |
| **3** | | Разгрузка Оборудования/вспомогательного товара на площадке Покупателя | | есть |
| **Срок поставки Оборудования** | | | | |
| **4** | | Сроки поставки уточняются на этапе формирования закупочной документации, в соответствии с директивным графиком строительства ССК Звезда и сроками производства Оборудования. | | есть |
| **Приёмосдаточные испытания** | | | | |
| **5** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования | | входит | |
| **5.1** | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу и методику проведения испытаний в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | | есть | |
| **5.2** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования составляют не более 8 календарных дней с даты начала приемосдаточных испытаний | | есть | |
| **5.3** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение приёмосдаточных испытаний Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть | |
| **Инструктаж** | | | | |
| **6.** | | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть |
| **6.1** | | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования не позднее 5 календарных дней с даты заключения Договора | | есть |
| **6.2** | | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования в течении не более 3 дней | | есть |
| **6.3** | | Инструктаж по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования следующих специалистов в количестве:   |  |  | | --- | --- | | Наименование | Количество, не менее | | Оператор (работа) | \_3\_ | | Инженер (эксплуатация) | \_1\_ | | Технолог (технологический процесс) | \_1\_ | | | есть |
| **6.4** | | Выдача сертификатов/удостоверений/дипломов по успешному окончанию/прохождению Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть |

**Раздел 3. Требования к Поставщику/Подрядной организации/Документации/Маркировке и упаковке/Иные требования**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | |
| **1** | **Требования к Поставщику/Подрядной организации** | | | | |
| **1.1** | Наличие на территории РФ сервисной службы/сервисного центра сертифицированной/го заводом-изготовителем поставляемого Оборудования на проведение сервисных/регламентных/ремонтных/гарантийных/постгарантийных работ. | | | | |
| **2** | **Документация (техническая и иная документация на русском и английском языках (при наличии иностранного оборудования и комплектующих), входящая в комплект поставки для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования)** | | | | |
| **2.1** | Технический паспорт согласно ГОСТ Р 2.610-2019 (Допускается поставка единого документа объединяющего выполненные в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.610-2019: руководство по эксплуатации п.5; инструкцию по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия п.6; формуляр п.7; паспорт п. 8; гарантийный талон с актом и отметкой предприятия-изготовителя), на русском языке | | | |  |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 2 |
| **2.2** | Руководство по эксплуатации по ГОСТ Р 2.610-2019 (либо в соответствии с требованиями ISO для оборудования иностранного производства) , на русском языке | | | |  |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 2 |
| **2.3** | Копия сертификата качества, заверенная заводом изготовителем (либо Акт приёмки ОТК завода изготовителя (со штампом ОТК)) или отметка в паспорте о приемки Оборудования по качеству на заводе-изготовителе | | | |  |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 1 |
| **2.4** | Сертификат/декларацию соответствия ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» (данный документ предоставляется в оригинале или заверенной копии производителем/первым поставщиком | | | |  |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 1 |
| **3** | **Требования к упаковке и маркировке** | | | | |
| **3.1** | Оборудование должно быть отгружено в упаковке, предназначенной для перевозки данного вида товаров. Упаковка должна предохранять Оборудование/вспомогательное оборудование от любого рода повреждений или коррозии во время перевозки и быть пригодной для возможной перегрузки Оборудования/ вспомогательного оборудования на пути к месту назначения и их длительного хранения, а также предохранять Оборудование/вспомогательное оборудование от воздействия атмосферных явлений. Упаковка Оборудования/вспомогательного оборудования должна быть пригодной для погрузочно-разгрузочных работ. | | | | |
| **3.2** | К каждой упаковке Поставщик обязан приложить подробный упаковочный лист. В упаковочном листе должны быть указаны количество и наименование упакованных предметов, их тип или модель, со ссылкой на номер пункта соответствующей Технической спецификации, вес нетто и брутто каждого предмета в упаковке, размеры упаковочных мест, номер Договора. Одна копия упаковочного листа в водонепроницаемом конверте должна закрепляться на наружной стороне упаковочного места. | | | | |
| **3.3** | Все упаковки должны быть маркированы на двух противоположных сторонах. На каждой упаковке несмываемой краской должна быть нанесена следующая маркировка:   1. Договор №. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2. Поставщик: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 3. Покупатель: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 4. Место №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 5. Вес брутто \_\_\_\_\_ кг. и вес нетто \_\_\_\_\_кг. 6. Размеры упаковочных мест в сантиметрах: длина, ширина, высота   На упаковки, требующие особого обращения, должна быть нанесена дополнительная маркировка:  “With care” - “Осторожно”, “Top” - “Верх”, “Do not turn over” - “Не кантовать”, а также другая необходимая маркировка. | | | | |
| **3.4** | Упаковочные места нумеруются дробными числами, причем числитель будет означать порядковый номер ящика, а знаменатель - общее количество мест одной комплектной единицы оборудования | | | | |
| **3.5** | Все эксплуатационные надписи и таблички, содержащиеся на Оборудовании, поставляемом Поставщиком, должны быть на русском языке. | | | | |
| **3.6** | Оборудование и его составные части должны иметь маркировку с указанием:   1. товарного знака изготовителя; 2. наименования и обозначения; 3. заводского номера; 4. основных параметров с указанием единиц измерения;   даты выпуска с указанием месяца и года. | | | | |
| **3.7** | Оборудование, требующее особых условий хранения (отапливаемом складе) должно указываться Поставщиком Покупателю | | | | |
| **3.8** | Поставщик несет ответственность перед Покупателем за порчу, повреждение или поломку оборудования вследствие ненадлежащей упаковки, за образование коррозии из-за недостаточной или несоответствующей консервации. При транспортировке выходные отверстия должны быть заглушены. | | | | |
| **4** | **Иные требования:** | | | | |
| **4.1** | В объем поставки Оборудования/вспомогательного оборудования должны быть включены все услуги/работы согласно разделу «Услуги/Работы». | | | | |
| **4.2** | До подписания договора Поставщик передает Покупателю всю необходимую информацию, запрашиваемую Покупателем в рамках закупки Оборудования. | | | | |

Приложение №1.1 к Техническому заданию

**Сравнительная таблица технических характеристик и комплектности**

Поставляемого оборудования

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Наименование оборудования.** | **Кол-во, компл.** |
| 1 | Кабинка сварочная размером 2000 х 2000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | 24 |
| 1.1 | Сварочный стол | 24 |
| 1.2 | Табурет | 24 |
| 1.5 | Ёмкость с водой | 24 |
| 2 | Кабинка сварочная размером 2000 х 3000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | 3 |
| 2.1 | Стол для газовой и плазменной резки листового проката с системой вытяжной вентиляции | 3 |
| 3 | Кабинка сварочная размером 7000 х 9000 х 2200 мм (далее – Оборудование) | 1 |

**Раздел 1. Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | | | **Значение** | **Фактическое техническое описание Оборудования предлагаемого Поставщиком** | | |
| **Информация о предлагаемом Оборудовании** | | | | | | | | | | |
| Марка, модель, страна производитель | | | | | | | *Указывает Поставщик/ Участник\** | | | |
| **1** | **Назначение** | | | | | | | | | |
| **1.1** | Сварочная кабинка предназначена для организации рабочего места электросварщика и для защиты от искр. Так же сварочные кабинки защищают окружающих от прямого и отраженного, опасного инфракрасного и ультрафиолетового излучения, возникающего во время сварки, резки, строжки и прочих сварочных работ. Сварочная кабинка изготовлена в соответствии с требованиями по технике безопасности | | | | | | *Указывает Поставщик/ Участник\** | | | |
| **2** | **Описание** | | | | | | | | | |
|  | Сварочная кабинка состоит из четырех защитных ограждений и сварочной занавески. Четыре ограждения, собраны из защитных панелей, жёстко закреплены к фундаменту с помощью крепежных соединений. Фиксация защитных ограждений между собой обеспечивается при помощи пазов. Сварочная занавеска имеет возможность передвигаться (слева направо) по направляющей, закрепленной сверху на роликах, открывая и закрывая проход в сварочную кабинку) | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта исполнения предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* | | | |
|  | Сварочная занавеска типа жалюзи состоит из защитных полос (огнестойкого красного ПВХ), толщиной не менее 3 мм, устойчивых к механическим воздействиям, а также к сварочным брызгам и искрам, что исключает опасность их возгорания  2-3  C:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\b171.jpg  Внешний вид сварочных кабинок  *(Изображения не являются руководящими, а являются одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа)* | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет изображение*  *своего варианта позиционирования предлагаемого Оборудования (Аксонометрическую проекцию. В формате \*Jpeg, качество не менее 1280х1024 пикселей).* | | | |
|  | Защитные панели состоят из негорючих материалов и перфорированных листов стали (сэндвич-панели) | | | | | | есть | \* | | |
|  | Каркас защитных панелей состоит из металлоконструкций | | | | | | есть | \* | | |
|  | C:\Users\IvanovAP\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\rels-k-mashinam-cg1-30-cg1-100.425x390.jpg  Чертеж кабинки сварочной размером 2000 х 2000 х 2200 мм | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертеж*  *предлагаемой сварочной кабинки, в котором должны быть учтены требования пунктов 2.1 и 3.1.1-3.1.4 (примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | | | |
|  | C:\Users\IvanovAP\Videos\press-nozhnitsy-hkm-115-55841.png  Чертеж кабинки сварочной размером 2000 х 3000 х 2200 мм | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертеж*  *предлагаемой сварочной кабинки, в котором должны быть учтены требования пунктов 2.1 и 3.2.1-3.2.4*  *(примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | | | |
|  | C:\Users\IvanovAP\Videos\st062-1-2p.jpg  Чертеж кабинки сварочной размером 7000 х 9000 х 2200 мм | | | | | | *Поставщик/ Участник в обязательном порядке предоставляет чертеж*  *предлагаемой сварочной кабинки, в котором должны быть учтены требования пунктов 2.1 и 3.3.1-3.3.4*  *(примечание, не менее 3-ёх проекций: спереди; сверху и сбоку с указанием всех запрашиваемых размеров)* | | | |
|  | *Требования к окраске*  Система окрашивания должна обеспечить эксплуатационные свойства и качества оборудования. Оборудования должны иметь лакокрасочное покрытие, обеспечивающее антикоррозионную защиту в течение всего гарантийного срока. Любые повреждения лакокрасочного покрытия у поставленного Оборудования недопустимы. | | | | | | есть | *\** | | |
| **3** | **Технические характеристики** | | | | | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Фактические технические характеристики Оборудования предлагаемого Поставщиком** | | |
|  | Кабинка сварочная размером 2000 х 2000 х 2200 мм | | | | | | | | | |
| **3.1.1** | Габаритные размеры сварочной кабинки | длина | | | точно | мм | 2000 | **\*** | | |
| ширина | | | точно | мм | 2000 | **\*** | | |
| высота | | | точно | мм | 2200 | **\*** | | |
| **3.1.2** | Ширина сварочной занавески | | | | не менее | мм | 1000 | **\*** | | |
| **3.1.3** | Количество сварочных занавесок | | | | точно | шт | 1 | **\*** | | |
| **3.1.4** | Толщина защитной панели | | | | не менее | мм | 50 | **\*** | | |
| **3.2** | Кабинка сварочная размером 2000 х 3000 х 2200 мм | | | | | | | | | |
| **3.2.1** | Габаритные размеры сварочной кабинки | | длина | | точно | мм | 3000 | **\*** | | |
| ширина | | точно | мм | 2000 | **\*** | | |
| высота | | точно | мм | 2200 | **\*** | | |
| **3.2.2** | Ширина сварочной занавески | | | | не менее | мм | 1500 | **\*** | | |
| **3.2.3** | Количество сварочных занавесок | | | | точно | шт | 1 | **\*** | | |
| **3.2.4** | Толщина защитной панели | | | | не менее | мм | 50 | **\*** | | |
| **3.3** | Кабинка сварочная размером 7000 х 9000 х 2200 мм | | | | | | | | | |
| **3.3.1** | Габаритные размеры сварочной кабинки | | | длина | точно | мм | 9000 | **\*** | | |
| ширина | точно | мм | 7000 | **\*** | | |
| высота | точно | мм | 2200 | **\*** | | |
| **3.3.2** | Ширина сварочной занавески | | | | не менее | мм | 2000 | **\*** | | |
| **3.3.3** | Количество сварочных занавесок | | | | точно | шт | 2 | **\*** | | |
| **3.3.4** | Толщина защитной панели | | | | не менее | мм | 50 | **\*** | | |
| **4** | **Требования к комплектации и оснастки Оборудования** | | | | | | | | | |
| **4.1** | Сварочный стол.  - габаритные размеры: 635(Ш) х 1200(Д) х 800(В) мм;  - нижний отсос: объём отсасываемого воздуха, не менее 400 м3/ч;  - панель равномерного всасывания  объём отсасываемого воздуха, не менее 1600 м3/ч | | | | | | *24 шт.* | | *\** | |
| **4.1.1** | Табурет  - габаритные размеры седла (ДхШ): не более 330 х 330 мм  - высота табурета  (регулируемая: мин., не более – макс., не менее):  мин. 420 мм - макс. 570 мм  - масса табурета: не более 3 кг  - материал седла: ЛДСП  - материал конструкции табурета: сталь | | | | | | *24 шт.* | | *\** | |
| **4.1.2** | Ёмкость с водой,  Габаритные размеры: не менее 200 х 300 х 400 мм  Материал: пластмасс/нержавеющая сталь/оцинкованная сталь | | | | | | *24 шт.* | | *\** | |
| **4.2** | Стол для газовой и плазменной резки листового проката с системой вытяжной вентиляции  - габаритные размеры: 1540 х 1000 х 820 мм;  - размер патрубка: не менее Ø 155 мм,  - объём отсасываемого воздуха не менее 1000 м3/ч, | | | | | | *3 шт.* | | *\** | |
| **4.2.1** | Отсос KUA-M или эквивалент  - размер патрубка: не менее Ø 200 мм,  - объём отсасываемого воздуха не менее 1500 м3/ч | | | | | | *3 шт.* | | *\** | |
| **4-I** | Крепежные изделия, уплотнения и соединения (в количестве достаточном для осуществления полной сборки и приведения Оборудования в работоспособное состояние) | | | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | | | |
| **4-II** | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д., которая обеспечит бесперебойную работу (назначение) всего комплекса оборудования | | | | | | *Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю* | | | |
| **№**  **п/п** | **Наименование** | | | | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю/ не подтверждаю** | | |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | | | | | | |
| **5** | **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | | | | | | |
| **5.1** | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту /руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар в объеме для проведения ввода в эксплуатацию | | | | точно | - | входит | \* | | |
| **6** | **Требования к сроку гарантии** | | | | | | | | | |
| **6.1** | Гарантийный срок эксплуатации Оборудования составляет не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Поставщик выполняет все работы по гарантийному, после гарантийному ремонту и обеспечивает сервисное обслуживание оборудования | | | | | | | \* | | |
| **6.2** | Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Оборудования настоящим исходным техническим требованиям. При поставке Оборудования Поставщик представляет гарантийные талоны или аналогичные документы с указанием заводских номеров оборудования и их гарантийного периода | | | | | | | \* | | |
| **7** | **Требования по качеству оборудования/вспомогательного оборудования** | | | | | | | | | |
| **7.1** | Поставщик обязан поставить новое оборудование и вспомогательное оборудование производящееся серийно (не выставочное/не находившееся в использовании у Поставщика и/или у третьих лиц), не подвергавшееся ранее ремонту (модернизации или восстановлению), которое не должно находиться в залоге, под арестом или под иным обременением и произведенное не ранее 2022 г, отвечающее требованиям настоящего ИТТ. | | | | | | | \* | | |
| **8** | **Иные требования** | | | | | | | | | |
| **8.1** | Технические характеристики и качество поставляемых частей (к) Оборудования(ю), комплектующих (к) Оборудования(ю) должны быть не хуже, чем характеристики самого Оборудования, и обеспечивать возможность работы/эксплуатации Оборудования при его максимальных режимах работы/максимальных значениях параметров работы | | | | | | | | | \* |
| **8.2** | Вся предоставляемая информация, техническое описание, характеристики, комплектация, предлагаемого оборудования от Поставщика, в обязательном порядке должна быть предоставлена в форме сравнительной таблицы (в объеме и порядке, указанном в ИТТ) и содержать фактическую информацию: место изготовления; название завода-изготовителя/производителя; наименование модели оборудования. | | | | | | | | | \* |
| **8.3** | Комплект поставки/комплектация поставки должен обеспечивать достижение Оборудованием требуемых/указанных технических характеристик, даже в том случае, если какие-либо опции/детали/комплектующие не включены в п. «требования к комплектации и оснастки Оборудования», но присутствуют в требуемых/указанных технических характеристиках. | | | | | | | | | \* |
| **8.4** | Все программы и методики испытаний и обучения, предоставляемые Поставщиком в рамках поставки технологического оборудования, должны обеспечивать возможность проверки технических характеристик перечисленных в исходных технических требованиях, (в инструкции по эксплуатации и т.д.) в полном объеме. | | | | | | | | | \* |

**Раздел 2. Услуги/Работы**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | | **Наименование** | | **Значение** | **Фактическое значение предлагаемое Поставщиком** | |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | | |
| **Упаковка и погрузка** | | | | | | |
| **1** | | Упаковка и погрузка для обеспечения доставки Оборудования/вспомогательного оборудования на площадку Покупателя | | есть | \* | |
| **Доставка** | | | | | | |
| **2** | | Доставка Оборудования/вспомогательного оборудования в г. Большой Камень Приморского края | | есть | \* | |
| **Разгрузка** | | | | | | |
| **3** | | Разгрузка Оборудования/вспомогательного товара на площадке Покупателя | | есть | \* | |
| **Срок поставки Оборудования** | | | | | | |
| **4** | | Сроки поставки уточняются на этапе формирования закупочной документации, в соответствии с директивным графиком строительства ССК Звезда и сроками производства Оборудования. | | есть | \* | |
| **Приёмосдаточные испытания** | | | | | | |
| **5** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования | | входит | | | **\*** |
| **5.1** | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу и методику проведения испытаний в срок не позднее 30 календарных дней с даты заключения Договора | | есть | | | **\*** |
| **5.2** | Приёмо-сдаточные испытания Оборудования/ вспомогательного оборудования составляют не более 8 календарных дней с даты начала приемосдаточных испытаний | | есть | | | **\*** |
| **5.3** | Выдача акта подтверждающего успешное завершение приёмосдаточных испытаний Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть | | | **\*** |
| **Инструктаж** | | | | | | |
| **6.** | | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть | \* | |
| **6.1** | | Поставщик предоставляет Покупателю на согласование программу Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования не позднее 5 календарных дней с даты заключения Договора | | есть | \* | |
| **6.2** | | Инструктаж персонала Покупателя по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования в течении не более 3 дней | | есть | \* | |
| **6.3** | | Инструктаж по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования следующих специалистов в количестве:   |  |  | | --- | --- | | Наименование | Количество, не менее | | Оператор (работа) | \_3\_ | | Инженер (эксплуатация) | \_1\_ | | Технолог (технологический процесс) | \_1\_ | | | есть | \* | |
| **6.4** | | Выдача сертификатов/удостоверений/дипломов по успешному окончанию/прохождению Инструктажа по работе, эксплуатации, обслуживанию, в том числе работе на программном обеспечении при его наличии на Оборудования/вспомогательного оборудования | | есть | \* | |

**Раздел 3. Требования к Поставщику/Подрядной организации/Документации/Маркировке и упаковке/Иные требования**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | | **Поставщик/ Участник указывает: подтверждаю/ не подтверждаю** |
| **Отсутствие подтверждения (не подтверждение какого-либо из**  **нижеуказанных параметров), служит основанием принятия решения о**  **не соответствии требованиям данного документа)** | | | | | |
| **1** | **Требования к Поставщику/Подрядной организации** | | | | |
| **1.1** | Наличие на территории РФ сервисной службы/сервисного центра сертифицированной/го заводом-изготовителем поставляемого Оборудования на проведение сервисных/регламентных/ремонтных/гарантийных/постгарантийных работ. | | | | \* |
| **2** | **Документация (техническая и иная документация на русском и английском языках (при наличии иностранного оборудования и комплектующих), входящая в комплект поставки для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования)** | | | | |
| **2.1** | Технический паспорт согласно ГОСТ Р 2.610-2019 (Допускается поставка единого документа объединяющего выполненные в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.610-2019: руководство по эксплуатации п.5; инструкцию по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия п.6; формуляр п.7; паспорт п. 8; гарантийный талон с актом и отметкой предприятия-изготовителя), на русском языке | | | | \* |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 2 |
| **2.2** | Руководство по эксплуатации по ГОСТ Р 2.610-2019 (либо в соответствии с требованиями ISO для оборудования иностранного производства) , на русском языке | | | | \* |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 2 |
| **2.3** | Копия сертификата качества, заверенная заводом изготовителем (либо Акт приёмки ОТК завода изготовителя (со штампом ОТК)) или отметка в паспорте о приемки Оборудования по качеству на заводе-изготовителе | | | | \* |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 1 |
| **2.4** | Сертификат/декларацию соответствия ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» (данный документ предоставляется в оригинале или заверенной копии производителем/первым поставщиком | | | | \* |
| в электронном виде в течение 1 (одного) рабочего дня с момента отгрузки | не менее | экз. | 1 |
| в печатном виде в комплекте поставки с оборудованием | не менее | экз. | 1 |
| **3** | **Требования к упаковке и маркировке** | | | | |
| **3.1** | Оборудование должно быть отгружено в упаковке, предназначенной для перевозки данного вида товаров. Упаковка должна предохранять Оборудование/вспомогательное оборудование от любого рода повреждений или коррозии во время перевозки и быть пригодной для возможной перегрузки Оборудования/ вспомогательного оборудования на пути к месту назначения и их длительного хранения, а также предохранять Оборудование/вспомогательное оборудование от воздействия атмосферных явлений. Упаковка Оборудования/вспомогательного оборудования должна быть пригодной для погрузочно-разгрузочных работ. | | | | |
| **3.2** | К каждой упаковке Поставщик обязан приложить подробный упаковочный лист. В упаковочном листе должны быть указаны количество и наименование упакованных предметов, их тип или модель, со ссылкой на номер пункта соответствующей Технической спецификации, вес нетто и брутто каждого предмета в упаковке, размеры упаковочных мест, номер Договора. Одна копия упаковочного листа в водонепроницаемом конверте должна закрепляться на наружной стороне упаковочного места. | | | | |
| **3.3** | Все упаковки должны быть маркированы на двух противоположных сторонах. На каждой упаковке несмываемой краской должна быть нанесена следующая маркировка:   1. Договор №. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2. Поставщик: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 3. Покупатель: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 4. Место №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 5. Вес брутто \_\_\_\_\_ кг. и вес нетто \_\_\_\_\_кг. 6. Размеры упаковочных мест в сантиметрах: длина, ширина, высота   На упаковки, требующие особого обращения, должна быть нанесена дополнительная маркировка:  “With care” - “Осторожно”, “Top” - “Верх”, “Do not turn over” - “Не кантовать”, а также другая необходимая маркировка. | | | | |
| **3.4** | Упаковочные места нумеруются дробными числами, причем числитель будет означать порядковый номер ящика, а знаменатель - общее количество мест одной комплектной единицы оборудования | | | | |
| **3.5** | Все эксплуатационные надписи и таблички, содержащиеся на Оборудовании, поставляемом Поставщиком, должны быть на русском языке. | | | | |
| **3.6** | Оборудование и его составные части должны иметь маркировку с указанием:   1. товарного знака изготовителя; 2. наименования и обозначения; 3. заводского номера; 4. основных параметров с указанием единиц измерения;   даты выпуска с указанием месяца и года. | | | | |
| **3.7** | Оборудование, требующее особых условий хранения (отапливаемом складе) должно указываться Поставщиком Покупателю | | | | |
| **3.8** | Поставщик несет ответственность перед Покупателем за порчу, повреждение или поломку оборудования вследствие ненадлежащей упаковки, за образование коррозии из-за недостаточной или несоответствующей консервации. При транспортировке выходные отверстия должны быть заглушены. | | | | |
| **4** | **Иные требования:** | | | | |
| **4.1** | В объем поставки Оборудования/вспомогательного оборудования должны быть включены все услуги/работы согласно разделу «Услуги/Работы». | | | | |
| **4.2** | До подписания договора Поставщик передает Покупателю всю необходимую информацию, запрашиваемую Покупателем в рамках закупки Оборудования. | | | | |

\**фактическое значение указывает Поставщик*

**Приложение №2 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

*№138/22-А от 29.04.2022 Версия 2 с изм. от 16.05.2022*

Коммерческое предложение на поставку кабинок сварочных размером 2000 х 2000 х 2200 мм в комплекте с газоотводом

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку кабинок сваочных размером 2000х2000х2200 мм

| **№ п**оз. | Наименование | Кол-во | Место поставки | Срок поставки | Ссылка на техническое описание | Цена за ед. товара без НДС, руб. | Стоимость товара, без НДС, руб. | Сумма НДС,  руб. | Общая стоимость товара с НДС,  руб. |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 1 | Основное оборудование: | **24** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Кабинка сварочная размером 2000 х 2000 х 2200 мм в комплекте с газоотводом (комплектация в соответствии с Техническим заданием) | 24 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | Другое |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ИТОГО стоимость товара без НДС, руб.** | | | | | | |  | **х** | **х** |
| **НДС, руб.** | | | | | | | |  | **х** |
| **ИТОГО стоимость товара (цена заявки на участие в закупке) с НДС, руб.** | | | | | | | | |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, М.П.)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)

**Приложение №2.1 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

Коммерческое предложение на поставку кабинок сварочных размером 2000 х 3000 х 2200 мм в комплекте с газоотводом

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку кабинок сварочных размером 2000х3000х2200

| **№ п**оз. | Наименование | Кол-во | Место поставки | Срок поставки | Ссылка на техническое описание | Цена за ед. товара без НДС, руб. | Стоимость товара, без НДС, руб. | Сумма НДС,  руб. | Общая стоимость товара с НДС,  руб. |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 1 | Основное оборудование: | **3** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Кабинка сварочная размером 2000 х 3000 х 2200 мм в комплекте с газоотводом (комплектация в соответствии с Техническим заданием) | 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | Другое |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ИТОГО стоимость товара без НДС, руб.** | | | | | | |  | **х** | **х** |
| **НДС, руб.** | | | | | | | |  | **х** |
| **ИТОГО стоимость товара (цена заявки на участие в закупке) с НДС, руб.** | | | | | | | | |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, М.П.)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)

**Приложение №2.2 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

Коммерческое предложение на поставку кабинок сварочных размером 7000 х 9000 х 2200 мм, в комплекте с газоотводом

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку кабинок сварочных размером 7000 х 9000 х 2200 мм

| **№ п**оз. | Наименование | Кол-во | Место поставки | Срок поставки | Ссылка на техническое описание | Цена за ед. товара без НДС, руб. | Стоимость товара, без НДС, руб. | Сумма НДС,  руб. | Общая стоимость товара с НДС,  руб. |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 1 | Основное оборудование: | **1** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Кабинка сварочная размером 7000 х 9000 х 2200 мм в комплекте с газоотводом (комплектация в соответствии с Техническим заданием) | 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | Другое |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ИТОГО стоимость товара без НДС, руб.** | | | | | | |  | **х** | **х** |
| **НДС, руб.** | | | | | | | |  | **х** |
| **ИТОГО стоимость товара (цена заявки на участие в закупке) с НДС, руб.** | | | | | | | | |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, М.П.)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)