**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 № 172/22-А от 18.06.2022*

Уважаемые коллеги!

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Способ закупки:** | Аукцион 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 | **Поставка сварочного оборудования** | Не позднее 4 (четырех) месяцев с даты подписания Договора | компл. | 34 |
| 1.1 | Упаковка и разгрузка |
| 1.2 | Доставка |
| 1.3 | Разгрузка |
| 1.4 | Сборка |
| 1.5 | Подключение |
| 1.6 | Приемосдаточные испытания |
| 1.7 | Инструктаж 4 специалистов Покупателя |

1. **Базис поставки:**

Для резидентов: DDP (Incoterms 2020).

Для нерезидентов: DАP (Incoterms 2020).

1. **Валюта закупочной процедуры:**

Для резидентов РФ- Российский рубль.

Для нерезидентов РФ- Российский рубль.

1. **Требования к условиям оплаты:**

Платеж в размере 90 % (девяносто процентов) от общей стоимости поставляемого Товара, в том числе НДС 20%, производится Покупателем в течение 7 (семи) рабочих дней по факту передачи всего Товара в Место приемки Товара, с даты подписания обеими сторонами Акта приемки Товара, на основании подписанной Сторонами товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), при наличии выставленного Поставщиком счета на оплату, согласованного по содержанию с Покупателем, и счета-фактуры на Товар (при необходимости).

Платеж в размере 5 % (пяти 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).

Платеж в размере 5 % (пяти 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), а также при условии приемки Покупателем оригинала Банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств.

При этом Стороны согласовали условие, что если Поставщик не предоставил Банковскую гарантию исполнения гарантийных обязательств, оплата Покупателем 5 % (пяти процентов) от общей стоимости Товара, в том числе НДС 20%, производится в течение 7 (семи) рабочих дней по истечению гарантийного срока на Товар при наличии подписанной сторонами Товарной накладной (форма ТОРГ-12) или универсального передаточного документа (УПД), а также выставленного счета Поставщика, согласованного по содержанию с Покупателем.

Удержание стоимости товара в размере 5% (пяти процентов) согласно настоящего пункта (в случае не предоставления банковской гарантии) является гарантийным удержанием, т.е. способом обеспечения гарантийных обязательств Поставщика по Договору на гарантийный период. Гарантийное удержание является альтернативой обеспечения обязательств Поставщика по Договору на гарантийный период в виде банковской гарантии исполнения гарантийных обязательств.

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 «Росэльторг» следующие заполненные документы:

**- Сравнительную таблицу технических характеристик и комплектности поставки сварочного оборудования (Приложение № 2 Технического задания);**

**- Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования (Приложений № 2 Анонса предстоящей процедуры закупки);**

|  |  |
| --- | --- |
| Дата начала  и дата, время окончания подачи технико-коммерческих предложений | Дата и время начала подачи технико-коммерческих предложений **«18» мая 2022г.**  Дата и время окончания подачи технико-коммерческих предложений **«01» июня 2022г. *до «17 ч : 00 м» время местное*** |

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 должно рассматриваться в качестве предложений для заключения договора.

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

Кудра Дарья Константиновна

Электронная почта: KudraDK@sskzvezda.ru

Контактный телефон: + 7 (42335) 4-00-00 ext. 70-490

**Дополнительная контактная информация:**

Теплоухов Сергей Владиславович

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

Приложения:

1.Приложение № 1 Техническое задание и приложения к нему на 34 л. в 1 экз.

2. Приложение №№ 2-6 Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования на 5 л. в 1 экз.

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

*№ 172/22-А от 18.06.2022*

**Техническое задание**

**Техническое задание на поставку сварочного оборудования**

**Спецификация**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **ОКВЭД-2/ ОКПД-2** | **Наименование и краткие характеристики товара (работ, услуг)** | **Единицы измерения** | **Кол-во** |
| 1. | 27.90/27.90.3 | Полуавтомат сварочный c источником инверторного типа с максимальным сварочным током не менее 500 А с комплектующими (далее – Оборудование 1) | компл. | 22 |
| 2. | 27.90/27.90.3 | Пост TIG AC/DC и ММА сварки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 2) | компл. | 8 |
| 3. | 27.90/27.90.3 | Пост воздушно-дуговой строжки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 3) | компл. | 1 |
| 4. | 27.90/27.90.3 | Система подачи проволоки на большие расстояния с синхронизирующим устройством с комплектующими. Расстояние подачи проволоки, м – 10 (далее – Оборудование 4) | компл. | 1 |
| 5. | 27.90/27.90.3 | Полуавтомат сварочный инверторного типа с максимальным сварочным током 450А и импульсным режимом с комплектующими (далее – Оборудование 5) | компл. | 2 |
|  | **ИТОГО** |  | компл. | **34** |
|  | **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 о выполнении Услуг/Работ. | |

**4. Приложения к техническому заданию:**

Техническое задание включает в себя следующие приложения:

1. Приложение № 1 – Исходные технические требования на поставку сварочного оборудования на 15 л. в 1 экз.

2. Приложение № 2 – Сравнительная таблица на поставку сварочного оборудования на 17 л. в 1 экз.

**Приложение № 1 к Техническому заданию**

**ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**на поставку сварочного оборудования**

**Предмет закупки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование оборудования** | **Кол-во, комп.** |
| 1 | Полуавтомат сварочный c источником инверторного типа с максимальным сварочным током не менее 500 А с комплектующими (далее – Оборудование 1) | 22 |
| 2 | Пост TIG AC/DC и ММА сварки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 2) | 8 |
| 3 | Пост воздушно-дуговой строжки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 3) | 1 |
| 4 | Система подачи проволоки на большие расстояния с синхронизирующим устройством с комплектующими. Расстояние подачи проволоки, м – 10 (далее – Оборудование 4) | 1 |
| 5 | Полуавтомат сварочный инверторного типа с максимальным сварочным током 450А и импульсным режимом с комплектующими (далее – Оборудование 5) | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Раздел 1. Технические характеристики** | | | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Фактические технические характеристики и описание Оборудования предлагаемого Поставщиком** |
| **Назначение Оборудования** | | | | | | | |
|  | Сварочное оборудование предназначено для проведения сборки блоков строящихся судов | | | | | | |
| **Описание Оборудования 1** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик | |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | | |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 | |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А | |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть | |
|  | Предохранитель с задержкой срабатывания | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность регулировки напряжения и силы сварочного тока | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность подключения вспомогательного устройства подачи проволоки | | | точно | - | есть | |
| **Описание Оборудования 2** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик | |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | | |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность регулировки времени подачи газа до и после сварки | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность регулировки силы сварочного тока | | | точно | - | есть | |
|  | Горячий старт (Hot Start) | | | точно | - | наличие | |
|  | Форсирование дуги (Arc Force) | | | точно | - | наличие | |
|  | защита от залипания (Anti-Stick) | | | точно | - | наличие | |
|  | Бесконтактный поджиг | | | точно | - | наличие | |
|  | Возможность задания формы эпюры переменного тока | | | точно | - | наличие | |
|  | Функция импульсной сварки | | | точно | - | наличие | |
|  | Изменение частоты переменного тока | | | точно | - | наличие | |
|  | Баланс переменного тока | | | точно | - | наличие | |
|  | Режимы работы: 2-х тактный и 4 тактный | | | точно | - | наличие | |
|  | Функция точечной сварки и сварка прихватками | | | точно | - | наличие | |
|  | Нарастание и спад тока | | | точно | - | наличие | |
|  | Цифровой дисплей | | | точно | - | наличие | |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 | |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А | |
| **Описание Оборудования 3** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик | |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | | |
|  | Возможность регулировки тока строжки | | | точно | - | есть | |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть | |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 | |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А | |
| **Описание Оборудования 4** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик | |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | | |
|  | Механизм подачи проволоки: | | | точно | - | 2-роликовый | |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность регулировки напряжения и скорости подачи проволоки | | | точно | - | есть | |
|  | Светодиодная система освещения корпуса | | | точно | - | есть | |
|  | Водяное охлаждение кабеля | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность дистанционного управления сварочной горелкой | | | точно | - | есть | |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 | |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А | |
| **Описание Оборудования 5** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик | |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | | |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 | |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А | |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть | |
|  | Функция индикации напряжения дуги измеряет и отображает на дисплее фактическое напряжение дуги | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность подключения вспомогательного устройства подачи проволоки | | | точно | - | есть | |
|  | Возможность регулировки напряжения и силы сварочного тока | | | точно | - | есть | |
| **Технические характеристики Оборудования 1** | | | | | | | |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 60 % | | | не менее | А | 500 | |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 100 % | | | не менее | А | 385 | |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA | | | не более | А | 30 | |
| не менее | А | 500 | |
| не более | В | 21 | |
| не менее | В | 40 | |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG/MAG | | | не более | А | 30 | |
| не менее | А | 500 | |
| не более | В | 20 | |
| не менее | В | 39 | |
|  | Коэффициент мощности при макс. токе | | | не более | - | 0,99 | |
|  | КПД при макс. токе | | | не менее | % | 87 | |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не более | кВА | 27 | |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% | |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 | |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 | |
|  | Масса | | | не более | кг | 99 | |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 750x 400 x 800 | |
|  | Рабочая температура | минимальная | | не выше | °C | -20 | |
| максимальная | | не ниже | +40 | |
|  | Температура хранения | минимальная | | не выше | °C | -40 | |
| максимальная | | не ниже | +60 | |
| **Технические характеристики Оборудования 2** | | | | | | | |
|  | ПВ 40 %, TIG | | | не менее | А | 300 | |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения | | | | | | |
| TIG | | | не более | А | 10 | |
| не более | В | 10 | |
| не менее | А | 300 | |
| не менее | В | 22 | |
|  | Напряжение холостого хода | | | не более | В | 98 | |
|  | Коэффициент мощности при ПВ 100 % | | | не более | - | 0,99 | |
|  | КПД при ПВ 100 % | | | не менее | % | 85 | |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не более | кВА | 22 | |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% | |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 | |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 | |
|  | Масса | | | не более | кг | 132 | |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 1100 х 500 х 1000 | |
| **Технические характеристики Оборудования 3** | | | | | | | |
|  | ММА ток при ПВ 50%: | | | не менее | А | 800 | |
|  | ММА ток при ПВ 100%: | | | не менее | А | 600 | |
|  | Ток в режиме ММА: | | | не более | А | 20 | |
| не менее | 800 | |
|  | Сварочное напряжение: | | | не более | В | 20 | |
| не менее | 44 | |
|  | Напряжение холостого хода: | | | не более | В | 50 | |
|  | Коэффициент мощности при макс. токе | | | не более | - | 0,99 | |
|  | КПД при макс. токе | | | не менее | % | 0,9 | |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не менее | кВт | 35 | |
| не более | 44 | |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% | |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 | |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 | |
|  | Масса | | | не более | кг | 115 | |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 900x660x1400 | |
| **Технические характеристики Оборудования 4** | | | | | | | |
|  | Выходной ток при 40 С: ПВ 60% | | | не менее | А | 380 | |
|  | Скорость подачи проволоки: | минимальная | | не более | м/мин | 0 | |
| максимальная | | не менее | 25 | |
|  | Диаметр кабеля: | | | не менее | мм² | 50 | |
|  | Напряжение питания: | | | точно | В | 50 постоянного тока | |
|  | Расстояние подачи проволоки | | | не менее | м | 10 | |
|  | Диаметр проволоки | минимальный | | не более | мм | 1,0 | |
| максимальный | | не менее | мм | 1,6 | |
|  | Масса | | | не более | кг | 18 | |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 400 х 200 х 200 | |
| **Технические характеристики Оборудования 5** | | | | | | | |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 60 % | | | не менее | А | 450 | |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 100 % | | | не менее | А | 300 | |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, MIG/MAG | | | не более | А | 60 | |
| не менее | 450 | |
|  | Коэффициент мощности при макс. токе | | | не более | - | 0,99 | |
|  | КПД при макс. токе | | | не менее | - | 0,85 | |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не более | кВА | 27 | |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% | |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 | |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 | |
|  | Масса | | | Не более | кг | 135 | |
|  | Габаритные размеры Д х Ш х В | | | Не более | мм | 1200 х 700 х 1100 | |
|  | Рабочая температура | | минимальная | не выше | °C | -20 | |
| максимальная | не ниже | +40 | |
|  | Температура хранения | | минимальная | не выше | °C | -40 | |
| максимальная | не ниже | +60 | |
| **Требования по предоставляемой документации на Оборудование** | | | | | | | |
|  | Предлагаемое потенциальным поставщиком/Участником оборудование должно быть серийного производства, потенциальный поставщик/Участник **в обязательном порядке должен предоставить** в рамках технического предложения/заявки Участника:  - технической паспорт предлагаемого оборудования для подтверждения технических характеристик. Технический паспорт Оборудования должен соответствовать стандартам страны изготовителя или ГОСТ Р 2.610-2019. | | | | | | |
| *Данная информация должна быть направлена в* ***Приложении*** *к предоставленной потенциальным поставщиком/Участником информации,* ***отсутствие данной информации будет означать несоответствие предлагаемого Оборудование*** *к техническим требованиям указанным в исходных технических требованиях/Техническом задании.* | | | | | | |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 1** | | | | | | | |
|  | Полуавтомат сварочный с максимальным сварочным током 520А *с синергетическим управлением* | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Проволокоподающий механизм под большую кассету проволоки D 300 мм | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Панель управления для подающего механизма, с синергетическим управлением | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Каждый комплект поставки должен включать в себя возможность подключения к сварочным аппаратам систем подачи проволоки на большие расстояния (длиной не менее 10 метров от подающего механизма до подключения сварочной горелки) | | | точно | компл. | 1 | |
|  | жидкостный охладитель в комплекте с охлаждающей жидкостью в достаточном объеме для его заполнения/функционирования, рабочая температура до -30 °C | | | точно | компл. | 1 | |
|  | сварочная горелка с жидкостным охлаждением 4.5 м. 400А | | | точно | компл. | 2 | |
|  | заземляющий кабель 70 мм², дл.5 м с зажимом | | | точно | компл. | 1 | |
|  | промежуточный кабель (шланг-пакет) сечением 70 мм² и длиной не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 | |
|  | сварочный кабель ММА длиной не менее 5 м. 50 мм2 | | | точно | компл. | 1 | |
|  | транспортные тележки для источника питания | | | точно | компл. | 1 | |
|  | адаптеры для проволочных катушек | | | точно | компл. | 1 | |
|  | регулятор расхода газа У-30/АР-40Р или аналог | | | точно | компл. | 1 | |
|  | комплект сварочных программ для сварки углеродистой стали, нержавеющий стали, алюминия, цветных металлов, тонколистовой стали для работы со сварочной проволокой диаметром 1-1,6 мм, материал Fe, Fe Metal, Fe Rutil, Fe Basic, CrNiMo 19 12, CrNi 23 12, FC-CrNiMo 19 12, FC-CrNi 23 12, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8 в среде защитных газов Ar+n%CO2, CO2, Ar+n%He+x%O2, Ar, а также программное обеспечение для контроля проплавления, заварки корня шва, работы в ММА режиме (согласовывается с заказчиком на этапе заключения договора) | | | точно | компл. | 1 | |
|  | шланг газовый аргон ∅5 мм, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | электрическая вилка, 32 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 | |
|  | кабель питания КГ 4x6 мм2, не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 | |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик  *(необходимо прописать комплектацию)* | |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 2** | | | | | | | |
|  | *Пост TIG AC/DC и ММА сварки в комплекте с водоохладителем* | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Транспортная тележка | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Панель управления, позволяющая быстро регулировать базовые параметры, включая следующее: время подачи газа до и после сварки, частоту дуги переменного тока и значения времени возрастания и уменьшения тока. Она предоставляет все необходимые элементы управления для сварки на постоянном и переменном токе, а также для комбинированной сварки (MIX TIG) с высокочастотным или контактным зажиганием, а также дополнительные функции, включая MicroTack, каналы памяти и импульсную сварку. | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Заземляющий кабель 50 мм2, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Сварочный кабель ММA, 50 мм2 (не менее 5 м) | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Сварочная горелка TIG 250А не менее 5 м c водяным охлаждением | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Сварочная горелка TIG 220 А не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Пульт дистанционного управления | | | точно | компл. | 2 | |
|  | Газовое сопло/линза 7,5 мм | | | точно | компл. | 20 | |
|  | Газовое сопло/линза 9,0 мм | | | точно | компл. | 20 | |
|  | Газовое сопло/линза 11,0 мм | | | точно | компл. | 20 | |
|  | Газовое сопло/линза 12,0 мм | | | точно | компл. | 20 | |
|  | Газовое сопло/линза 17,0 мм | | | точно | компл. | 10 | |
|  | Газовое сопло 19,0 мм | | | точно | компл. | 10 | |
|  | Комплект корпусов для уплотнительных втулок | | | точно | компл. | 3 | |
|  | Комплект изолирующих колец | | | точно | компл. | 5 | |
|  | Корпус горелки | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Комплект уплотнительных втулок | | | точно | компл. | 3 | |
|  | Комплект уплотнительных колец | | | точно | компл. | 2 | |
|  | Комплект электродных щитков | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Шланг газовый аргон Ф5 мм, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Регулятор расхода газа У30/АР40Р | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Электрическая вилка, 32 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Кабель питания КГ 4x6 мм2, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик  *(необходимо прописать комплектацию)* | |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 3** | | | | | | | |
|  | Установка воздушно-дуговой строжки | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Держатель сварочного электрода с кабелем длиной не менее 2,1 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Кабель заземления 95 мм2, не менее 5 м, с зажимом | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Шланг воздушный Ду 9 длиной не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Наконечник ТМЛс 95-12 КВТ или эквивалент | | | точно | компл. | 2 | |
|  | Кабель 4 x 16 мм2, не менее 5 м длиной. | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Кабель КОГ 1х95 не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Хомут винтовой 10-16 | | | точно | компл. | 3 | |
|  | Электрическая вилка, 63 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 | |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик  *(необходимо прописать комплектацию)* | |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 4** | | | | | | | |
|  | Система подачи проволоки на большие расстояния с синхронизирующим устройствомскомплектующими. Расстояние подачи проволоки, м – 10 | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Защитный кожух металлический на подающее устройство для системы подачи проволоки на большие расстояния | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Комплект лайнеров поддержки сварочной проволоки | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Комплект приводных роликов для проволоки диаметром 1,2 мм с V образной канавкой, U образной канавкой и с насечкой | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Комплект направляющих трубок для проволок диаметром 0,8-1,6 мм. | | | точно | компл. | 1 | |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик  *(необходимо прописать комплектацию)* | |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 5** | | | | | | | |
|  | Полуавтомат сварочныйс максимальным сварочным током 450А с синергетическим управлением и наличием импульсного режима | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Каждый комплект поставки должен включать в себя возможность подключения к сварочным аппаратам систем подачи проволоки на большие расстояния (длиной не менее 10 метров от подающего механизма до подключения сварочной горелки) | | | точно | компл. | 1 | |
|  | Проволокоподающий механизм под большую кассету проволоки D 300 мм с панелью управления для подающего механизма, с синергетическим управлением | | | точно | компл. | 1 | |
|  | жидкостный охладитель в комплекте с охлаждающей жидкостью в достаточном объеме для его заполнения/функционирования, рабочая температура до -30 °C | | | точно | компл. | 1 | |
|  | сварочная горелка с жидкостным охлаждением не менее 4.5 м. 400А | | | точно | компл. | 1 | |
|  | заземляющий кабель 70 мм², дл. не менее 5 м с зажимом | | | точно | компл. | 1 | |
|  | промежуточный кабель (шланг-пакет) 70 мм² длиной не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 | |
|  | сварочный кабель ММА длиной не менее 5 м 50 мм2 | | | точно | компл. | 1 | |
|  | адаптеры для проволочных катушек | | | точно | компл. | 1 | |
|  | регулятор расхода газа У-30/АР-40Р или аналог | | | точно | компл. | 1 | |
|  | комплект сварочных программ для сварки углеродистой стали, труб из углеродистой стали, нержавеющий стали, труб из нержавеющей стали, алюминия, цветных металлов, тонколистовой стали для работы со сварочной проволокой диаметром 1-1,6 мм, материал Fe, Fe Metal, Fe Rutil, , CrNiMo 19 12, FC-CrNiMo 19 12, AlMg5, AlSi5, MC-CrNiMo 19 12 в среде защитных газов Ar+n%CO2, CO2, Ar, Ar+n%He+x%CO2, innerShield, а также программное обеспечение для управления импульсными/двойными импульсными процессами, контроля проплавления, заварки корня шва, работы в ММА режиме (согласовывается с заказчиком на этапе заключения договора) | | | точно | компл. | 1 | |
|  | шланг газовый аргон, диаметром ∅5 мм, длиной не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 | |
|  | электрическая вилка, 32 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 | |
|  | кабель питания КГ 4x6 мм2, не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 | |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик  *(необходимо прописать комплектацию)* | |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | |
| **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | | | | |
|  | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту/руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар, а также в объеме для проведения пусконаладочных работ и ввода в оборудования/товара эксплуатацию (поставляемые запасные части, инструменты и приспособления, на момент поставки имеют срок годности не менее гарантийного срока эксплуатации Оборудования). | | | точно | - | входит | |

**Приложение №2 к Техническому заданию**

**Сравнительная таблица технических характеристик и комплектности**

**поставки сварочного оборудования**

В данной Сравнительной таблице Участник указывает свой фактический показатель (\*), на момент подачи заявки. Все остальные показатели, предоставляемые Участником, должны полностью соответствовать показателям, указанным у Заказчика.

**Предмет закупки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование оборудования** | **Кол-во, комп.** |
| 1 | Полуавтомат сварочный c источником инверторного типа с максимальным сварочным током не менее 500 А с комплектующими (далее – Оборудование 1)\* | 22 |
| 2 | Пост TIG AC/DC и ММА сварки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 2)\* | 8 |
| 3 | Пост воздушно-дуговой строжки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 3)\* | 1 |
| 4 | Система подачи проволоки на большие расстояния с синхронизирующим устройством с комплектующими. Расстояние подачи проволоки, м – 10 (далее – Оборудование 4)\* | 1 |
| 5 | Полуавтомат сварочный инверторного типа с максимальным сварочным током 450А и импульсным режимом с комплектующими (далее – Оборудование 5)\* | 2 |

\*марку, модель, производителя товара указывает поставщик

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Раздел 1. Технические характеристики** | | | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | | | **Требование** | **Ед. изм.** | **Значение** | **Фактические технические характеристики и описание Оборудования предлагаемого Поставщиком\*** |
| **Назначение Оборудования** | | | | | | | |
|  | Сварочное оборудование предназначено для проведения сборки блоков строящихся судов | | | | | | |
| **Описание Оборудования 1** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик |  |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | |  |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 |  |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А |  |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть |  |
|  | Предохранитель с задержкой срабатывания | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность регулировки напряжения и силы сварочного тока | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность подключения вспомогательного устройства подачи проволоки | | | точно | - | есть |  |
| **Описание Оборудования 2** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик |  |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | |  |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность регулировки времени подачи газа до и после сварки | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность регулировки силы сварочного тока | | | точно | - | есть |  |
|  | Горячий старт (Hot Start) | | | точно | - | наличие |  |
|  | Форсирование дуги (Arc Force) | | | точно | - | наличие |  |
|  | защита от залипания (Anti-Stick) | | | точно | - | наличие |  |
|  | Бесконтактный поджиг | | | точно | - | наличие |  |
|  | Возможность задания формы эпюры переменного тока | | | точно | - | наличие |  |
|  | Функция импульсной сварки | | | точно | - | наличие |  |
|  | Изменение частоты переменного тока | | | точно | - | наличие |  |
|  | Баланс переменного тока | | | точно | - | наличие |  |
|  | Режимы работы: 2-х тактный и 4 тактный | | | точно | - | наличие |  |
|  | Функция точечной сварки и сварка прихватками | | | точно | - | наличие |  |
|  | Нарастание и спад тока | | | точно | - | наличие |  |
|  | Цифровой дисплей | | | точно | - | наличие |  |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 |  |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А |  |
| **Описание Оборудования 3** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик |  |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | |  |
|  | Возможность регулировки тока строжки | | | точно | - | есть |  |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть |  |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 |  |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А |  |
| **Описание Оборудования 4** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик |  |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | |  |
|  | Механизм подачи проволоки: | | | точно | - | 2-роликовый |  |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность регулировки напряжения и скорости подачи проволоки | | | точно | - | есть |  |
|  | Светодиодная система освещения корпуса | | | точно | - | есть |  |
|  | Водяное охлаждение кабеля | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность дистанционного управления сварочной горелкой | | | точно | - | есть |  |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 |  |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А |  |
| **Описание Оборудования 5** | | | | | | | |
|  | Марка, модель, производитель | | | точно | - | Указывает поставщик |  |
|  | Изображение Оборудования | | | *Изображение не является руководящим, а является одним из вариантов, удовлетворяющим требованиям настоящего документа* | | |  |
|  | Класс защиты | | | не менее | - | IP23 |  |
|  | Класс электромагнитной совместимости | | | не менее | - | А |  |
|  | Панель управления | | | точно | - | есть |  |
|  | Функция индикации напряжения дуги измеряет и отображает на дисплее фактическое напряжение дуги | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность подключения вспомогательного устройства подачи проволоки | | | точно | - | есть |  |
|  | Возможность регулировки напряжения и силы сварочного тока | | | точно | - | есть |  |
| **Технические характеристики Оборудования 1** | | | | | | | |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 60 % | | | не менее | А | 500 |  |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 100 % | | | не менее | А | 385 |  |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA | | | не более | А | 30 |  |
| не менее | А | 500 |  |
| не более | В | 21 |  |
| не менее | В | 40 |  |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG/MAG | | | не более | А | 30 |  |
| не менее | А | 500 |  |
| не более | В | 20 |  |
| не менее | В | 39 |  |
|  | Коэффициент мощности при макс. токе | | | не более | - | 0,99 |  |
|  | КПД при макс. токе | | | не менее | % | 87 |  |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не более | кВА | 27 |  |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% |  |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 |  |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 |  |
|  | Масса | | | не более | кг | 99 |  |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 750x 400 x 800 |  |
|  | Рабочая температура | минимальная | | не выше | °C | -20 |  |
| максимальная | | не ниже | +40 |  |
|  | Температура хранения | минимальная | | не выше | °C | -40 |  |
| максимальная | | не ниже | +60 |  |
| **Технические характеристики Оборудования 2** | | | | | | | |
|  | ПВ 40 %, TIG | | | не менее | А | 300 |  |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения | | | | | | |
| TIG | | | не более | А | 10 |  |
| не более | В | 10 |  |
| не менее | А | 300 |  |
| не менее | В | 22 |  |
|  | Напряжение холостого хода | | | не более | В | 98 |  |
|  | Коэффициент мощности при ПВ 100 % | | | не более | - | 0,99 |  |
|  | КПД при ПВ 100 % | | | не менее | % | 85 |  |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не более | кВА | 22 |  |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% |  |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 |  |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 |  |
|  | Масса | | | не более | кг | 132 |  |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 1100 х 500 х 1000 |  |
| **Технические характеристики Оборудования 3** | | | | | | | |
|  | ММА ток при ПВ 50%: | | | не менее | А | 800 |  |
|  | ММА ток при ПВ 100%: | | | не менее | А | 600 |  |
|  | Ток в режиме ММА: | | | не более | А | 20 |  |
| не менее | 800 |  |
|  | Сварочное напряжение: | | | не более | В | 20 |  |
| не менее | 44 |  |
|  | Напряжение холостого хода: | | | не более | В | 50 |  |
|  | Коэффициент мощности при макс. токе | | | не более | - | 0,99 |  |
|  | КПД при макс. токе | | | не менее | % | 0,9 |  |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не менее | кВт | 35 |  |
| не более | 44 |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% |  |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 |  |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 |  |
|  | Масса | | | не более | кг | 115 |  |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 900x660x1400 |  |
| **Технические характеристики Оборудования 4** | | | | | | | |
|  | Выходной ток при 40 С: ПВ 60% | | | не менее | А | 380 |  |
|  | Скорость подачи проволоки: | минимальная | | не более | м/мин | 0 |  |
| максимальная | | не менее | 25 |  |
|  | Диаметр кабеля: | | | не менее | мм² | 50 |  |
|  | Напряжение питания: | | | точно | В | 50 постоянного тока |  |
|  | Расстояние подачи проволоки | | | не менее | м | 10 |  |
|  | Диаметр проволоки | минимальный | | не более | мм | 1,0 |  |
| максимальный | | не менее | мм | 1,6 |  |
|  | Масса | | | не более | кг | 18 |  |
|  | Габаритные размеры | | | не более | мм | 400 х 200 х 200 |  |
| **Технические характеристики Оборудования 5** | | | | | | | |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 60 % | | | не менее | А | 450 |  |
|  | Нагрузка при 40 °C ПВ 100 % | | | не менее | А | 300 |  |
|  | Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, MIG/MAG | | | не более | А | 60 |  |
| не менее | 450 |  |
|  | Коэффициент мощности при макс. токе | | | не более | - | 0,99 |  |
|  | КПД при макс. токе | | | не менее | - | 0,85 |  |
|  | Номинальная мощность при максимальном сварочном токе | | | не более | кВА | 27 |  |
|  | Напряжение питания | | | точно | В | 400 ±10% |  |
|  | Частота тока | | | точно | Гц | 50 |  |
|  | Количество фаз | | | точно | - | 3 |  |
|  | Масса | | | Не более | кг | 135 |  |
|  | Габаритные размеры Д х Ш х В | | | Не более | мм | 1200 х 700 х 1100 |  |
|  | Рабочая температура | | минимальная | не выше | °C | -20 |  |
| максимальная | не ниже | +40 |  |
|  | Температура хранения | | минимальная | не выше | °C | -40 |  |
| максимальная | не ниже | +60 |  |
| **Требования по предоставляемой документации на Оборудование** | | | | | | | |
|  | Предлагаемое потенциальным поставщиком/Участником оборудование должно быть серийного производства, потенциальный поставщик/Участник **в обязательном порядке должен предоставить** в рамках технического предложения/заявки Участника:  - технической паспорт предлагаемого оборудования для подтверждения технических характеристик. Технический паспорт Оборудования должен соответствовать стандартам страны изготовителя или ГОСТ Р 2.610-2019. | | | | | | |
| *Данная информация должна быть направлена в* ***Приложении*** *к предоставленной потенциальным поставщиком/Участником информации,* ***отсутствие данной информации будет означать несоответствие предлагаемого Оборудование*** *к техническим требованиям указанным в исходных технических требованиях/Техническом задании.* | | | | | | |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 1** | | | | | | | |
|  | Полуавтомат сварочный с максимальным сварочным током 520А *с синергетическим управлением* | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Проволокоподающий механизм под большую кассету проволоки D 300 мм | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Панель управления для подающего механизма, с синергетическим управлением | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Каждый комплект поставки должен включать в себя возможность подключения к сварочным аппаратам систем подачи проволоки на большие расстояния (длиной не менее 10 метров от подающего механизма до подключения сварочной горелки) | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | жидкостный охладитель в комплекте с охлаждающей жидкостью в достаточном объеме для его заполнения/функционирования, рабочая температура до -30 °C | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | сварочная горелка с жидкостным охлаждением 4.5 м. 400А | | | точно | компл. | 2 |  |
|  | заземляющий кабель 70 мм², дл.5 м с зажимом | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | промежуточный кабель (шланг-пакет) сечением 70 мм² и длиной не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | сварочный кабель ММА длиной не менее 5 м. 50 мм2 | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | транспортные тележки для источника питания | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | адаптеры для проволочных катушек | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | регулятор расхода газа У-30/АР-40Р или аналог | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | комплект сварочных программ для сварки углеродистой стали, нержавеющий стали, алюминия, цветных металлов, тонколистовой стали для работы со сварочной проволокой диаметром 1-1,6 мм, материал Fe, Fe Metal, Fe Rutil, Fe Basic, CrNiMo 19 12, CrNi 23 12, FC-CrNiMo 19 12, FC-CrNi 23 12, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8 в среде защитных газов Ar+n%CO2, CO2, Ar+n%He+x%O2, Ar, а также программное обеспечение для контроля проплавления, заварки корня шва, работы в ММА режиме (согласовывается с заказчиком на этапе заключения договора) | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | шланг газовый аргон ∅5 мм, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | электрическая вилка, 32 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | кабель питания КГ 4x6 мм2, не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик | *(необходимо прописать комплектацию)* |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию |  |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 2** | | | | | | | |
|  | *Пост TIG AC/DC и ММА сварки в комплекте с водоохладителем* | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Транспортная тележка | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Панель управления, позволяющая быстро регулировать базовые параметры, включая следующее: время подачи газа до и после сварки, частоту дуги переменного тока и значения времени возрастания и уменьшения тока. Она предоставляет все необходимые элементы управления для сварки на постоянном и переменном токе, а также для комбинированной сварки (MIX TIG) с высокочастотным или контактным зажиганием, а также дополнительные функции, включая MicroTack, каналы памяти и импульсную сварку. | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Заземляющий кабель 50 мм2, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Сварочный кабель ММA, 50 мм2 (не менее 5 м) | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Сварочная горелка TIG 250А не менее 5 м c водяным охлаждением | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Сварочная горелка TIG 220 А не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Пульт дистанционного управления | | | точно | компл. | 2 |  |
|  | Газовое сопло/линза 7,5 мм | | | точно | компл. | 20 |  |
|  | Газовое сопло/линза 9,0 мм | | | точно | компл. | 20 |  |
|  | Газовое сопло/линза 11,0 мм | | | точно | компл. | 20 |  |
|  | Газовое сопло/линза 12,0 мм | | | точно | компл. | 20 |  |
|  | Газовое сопло/линза 17,0 мм | | | точно | компл. | 10 |  |
|  | Газовое сопло 19,0 мм | | | точно | компл. | 10 |  |
|  | Комплект корпусов для уплотнительных втулок | | | точно | компл. | 3 |  |
|  | Комплект изолирующих колец | | | точно | компл. | 5 |  |
|  | Корпус горелки | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Комплект уплотнительных втулок | | | точно | компл. | 3 |  |
|  | Комплект уплотнительных колец | | | точно | компл. | 2 |  |
|  | Комплект электродных щитков | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Шланг газовый аргон Ф5 мм, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Регулятор расхода газа У30/АР40Р | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Электрическая вилка, 32 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Кабель питания КГ 4x6 мм2, не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик | *(необходимо прописать комплектацию)* |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию |  |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 3** | | | | | | | |
|  | Установка воздушно-дуговой строжки | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Держатель сварочного электрода с кабелем длиной не менее 2,1 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Кабель заземления 95 мм2, не менее 5 м, с зажимом | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Шланг воздушный Ду 9 длиной не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Наконечник ТМЛс 95-12 КВТ или эквивалент | | | точно | компл. | 2 |  |
|  | Кабель 4 x 16 мм2, не менее 5 м длиной. | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Кабель КОГ 1х95 не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Хомут винтовой 10-16 | | | точно | компл. | 3 |  |
|  | Электрическая вилка, 63 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик | *(необходимо прописать комплектацию)* |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию |  |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 4** | | | | | | | |
|  | Система подачи проволоки на большие расстояния с синхронизирующим устройствомскомплектующими. Расстояние подачи проволоки, м – 10 | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Защитный кожух металлический на подающее устройство для системы подачи проволоки на большие расстояния | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Комплект лайнеров поддержки сварочной проволоки | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Комплект приводных роликов для проволоки диаметром 1,2 мм с V образной канавкой, U образной канавкой и с насечкой | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Комплект направляющих трубок для проволок диаметром 0,8-1,6 мм. | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик | *(необходимо прописать комплектацию)* |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию |  |
| **Требования к комплектации и оснастки для каждой единицы Оборудования 5** | | | | | | | |
|  | Полуавтомат сварочныйс максимальным сварочным током 450А с синергетическим управлением и наличием импульсного режима | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Каждый комплект поставки должен включать в себя возможность подключения к сварочным аппаратам систем подачи проволоки на большие расстояния (длиной не менее 10 метров от подающего механизма до подключения сварочной горелки) | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | Проволокоподающий механизм под большую кассету проволоки D 300 мм с панелью управления для подающего механизма, с синергетическим управлением | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | жидкостный охладитель в комплекте с охлаждающей жидкостью в достаточном объеме для его заполнения/функционирования, рабочая температура до -30 °C | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | сварочная горелка с жидкостным охлаждением не менее 4.5 м. 400А | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | заземляющий кабель 70 мм², дл. не менее 5 м с зажимом | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | промежуточный кабель (шланг-пакет) 70 мм² длиной не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | сварочный кабель ММА длиной не менее 5 м 50 мм2 | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | адаптеры для проволочных катушек | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | регулятор расхода газа У-30/АР-40Р или аналог | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | комплект сварочных программ для сварки углеродистой стали, труб из углеродистой стали, нержавеющий стали, труб из нержавеющей стали, алюминия, цветных металлов, тонколистовой стали для работы со сварочной проволокой диаметром 1-1,6 мм, материал Fe, Fe Metal, Fe Rutil, , CrNiMo 19 12, FC-CrNiMo 19 12, AlMg5, AlSi5, MC-CrNiMo 19 12 в среде защитных газов Ar+n%CO2, CO2, Ar, Ar+n%He+x%CO2, innerShield, а также программное обеспечение для управления импульсными/двойными импульсными процессами, контроля проплавления, заварки корня шва, работы в ММА режиме(согласовывается с заказчиком на этапе заключения договора) | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | шланг газовый аргон, диаметром ∅5 мм, длиной не менее 5 м | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | электрическая вилка, 32 A 5-контактная | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | кабель питания КГ 4x6 мм2, не менее 5 м. | | | точно | компл. | 1 |  |
|  | В комплектацию поставляемого Оборудования Поставщиком должна быть включена вся необходимая комплектация, составляющие, элементы и т.д. | | | | | Информацию по полному комплекту предлагаемого Оборудования предоставляет Поставщик | *(необходимо прописать комплектацию)* |
|  | Потенциальный Поставщик подтверждает достаточность комплектации и оснастки предлагаемого к поставке Оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию | | | | | Подтверждаю соответствие комплектации и оснастки предлагаемого оборудования для проведения пусконаладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию |  |
| **Требование к ЗИП для каждой единицы оборудования и вспомогательного оборудования** | | | | | | | |
|  | Комплект запасных частей, инструмента и приспособлений в достаточном количестве для оборудования/товара согласно паспорту/руководству пользователя/других регламентирующих документов завода-изготовителя на оборудование/товар, а также в объеме для проведения пусконаладочных работ и ввода в оборудования/товара эксплуатацию (поставляемые запасные части, инструменты и приспособления, на момент поставки имеют срок годности не менее гарантийного срока эксплуатации Оборудования). | | | точно | - | входит |  |

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

№ 172/22-А от 18.06.2022

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования (Оборудование 1)

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования

| **№ 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 | **Полуавтомат сварочный c источником инверторного типа с максимальным сварочным током не менее 500 А с комплектующими (далее – Оборудование 1) в комплектации в соответствии с Техническим заданием:** | **22** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Основное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 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 № 3 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

№ 172/22-А от 18.06.2022

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования (Оборудование 2)

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования

| **№ 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 | **Пост TIG AC/DC и ММА сварки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 2) в комплектации в соответствии с Техническим заданием:** | **8** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Основное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 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 № 4 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

№ 172/22-А от 18.06.2022

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования (Оборудование 3)

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования

| **№ 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 | **Пост воздушно-дуговой строжки инверторного типа с комплектующими (далее – Оборудование 3) в комплектации в соответствии с Техническим заданием:** | **1** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Основное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 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 № 5 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

№ 172/22-А от 18.06.2022

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования (Оборудование 4)

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования

| **№ 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 | **Система подачи проволоки на большие расстояния с синхронизирующим устройством с комплектующими. Расстояние подачи проволоки, м – 10 (далее – Оборудование 4) в комплектации в соответствии с Техническим заданием:** | **1** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Основное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 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 № 6 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

№ 172/22-А от 18.06.2022

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования (Оборудование 5)

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:

Коммерческое предложение на поставку сварочного оборудования

| **№ 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 | **Полуавтомат сварочный инверторного типа с максимальным сварочным током 450А и импульсным режимом с комплектующими (далее – Оборудование 5) в комплектации в соответствии с Техническим заданием:** | **2** |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.1 | Основное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.2 | Вспомогательное оборудование |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.3 | Комплектующие |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.4 | Оснастка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.5 | ЗИП (согласно паспорту) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.6 | Расходные материалы (на ПНР) |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.7 | Программное обеспечение |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Работы/услуги |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | Доставка |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 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)