

05.01.2022

№23-006

Руководителю  
предприятия, организации

Уважаемые господа!

**Настоящим сообщаем, что ЧАО «ЮЖКОКС» проводится выбор поставщика на поставку анкерных колонн в течении 2022 года**

1.	Ответственное лицо	Экономист отдела закупок Кузнецов М.В.
2.	Электронный адрес для приема коммерческих предложений	<u>Mikhail.Kuznetsov@bkoks.dp.ua</u> и (ОБЯЗАТЕЛЬНО) <u>tender.tmc@bkoks.dp.ua</u>
3.	Форма проведения процедуры выбора поставщика	Закрытая
4.	Форма предоставления коммерческих предложений	В электронном виде, <b>согласно установленной формы</b>
5.	Критерии определения наилучшего предложения	Минимальная цена, наилучшие условия оплаты, поставки и гарантийные обязательства, <b>наличие статуса производителя</b> , наличие положительных референций
6.	Дата и время начала приема предложений	Сегодня (05.01.2022)
7.	Дата и время окончания приема предложений	11.01.2022
8.	Период закупки	Согласно приложению
9.	Приложения	Перечень ТМЦ к приобретению, чертеж

**Предложение альтернатив производить (в соответствии с требуемыми техническими характеристиками).**

Дополнительные преимущества претендентам при определении победителя:

- Условия поставки – DDP (Склад Покупателя г.Каменское);
- Условия оплаты – оплата в течение 75 календарных дней с момента поставки.

Ответ просим предоставить в виде коммерческого предложения с обязательным указанием всех необходимых условий по поставке.

**Коммерческое предложение просим направлять в двух вариантах:**

- 1. На бланке предприятия с Вашей подписью и печатью**
- 2. В формате Excel без удаления строк в форме Приложения**

Обязательное требование:

предоставление копии нормативно-технической документации производителя.

**согласие работать по типовому договору предприятия Заказчика.**

Предпочтительна поставка в минимальные сроки.

Ответ просим дать с соблюдением всех запрашиваемых данных и в указанные сроки. Цена товара должна быть зафиксирована на 60 кал. дней, а также включать в себя поставку согласованными партиями в требуемый период. Без указанных ключевых данных, а также с превышением конечного срока - коммерческие предложения к рассмотрению приниматься не будут.

Проводя тендер, мы не принимаем на себя каких-либо обязательств по заключению договора с участником тендера, в т.ч. победителем тендера.

Надеемся на взаимовыгодное сотрудничество!

**С уважением,  
Начальник отдела закупок**



**И.С. Шинкарева**

Исп. Кузнецов М.В.  
(068) 503-41-43

Перечень ТМЦ к приобретению:			Перечень ТМЦ к приобретению:									
№ п/п	ОЗМ	Наименование ТМЦ вкл. ГОСТ, ТУ, № чертежа	Технические условия	Ед. изм.	Общее кол-во	Дата потребности	Предлагаемое ТМЦ (аналог)*	Цена, грн без НДС*	Сумма, грн без НДС*	Срок поставки	Производитель (обязательно)*	Срок гарантии (мес.)*
1	28.21.145000.04542	Колонна анкер ч.1146489-ТХ поз. №4	1. Сварку производить проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку монтажных швов производить электродами типа Э46 (Э50) ГОСТ 9467-75, масса наплавленного металла - 0,2кг. 2. Против колонны от оси в обе стороны - +/-2мм. 3. Ширина колонны от оси в обе стороны - +/- 1мм. 4. Правка колонны допускается только в холодном состоянии (Правка методом нагрева не допускается). 5. Все заготовленные детали, имеющие прогиб и искривления, перед сваркой анкерной колонны должны пройти правку. 6. Кромки заготовок не должны иметь заусениц и трещин. Местные неровности свыше 1,5мм не допускаются. 7. Все отверстия в анкерных колоннах сверлить по шпблону после сварки изделий. 8. Сборку-сварку производить в кондукторах и технической оснастке для исключения однонаправленных деформаций. 9. Все боковые и несущие стрени должны быть изготовлены из цельного листа (L=12000 мм), стыковая листов не допускается. 10. Все резбовые отверстия смазывать пластичной смазкой. 11. Транспортировку производить с применением траверс исключаящих деформации. 12. +/-Т16/2 - на сварку. 13. H14, +/-Т14/2 - на мех. обработку. 14. Покрытие : эмаль КО 813 ГОСТ 11066-74 серебристая - 3 слоя. Толщина одного слоя не менее 20мкм.	ШТ	4,000	до 20.01.2022 - 1шт до 25.04.2022 - 1шт до 20.06.2022 - 1шт до 01.08.2022 - 1шт						
2	28.21.145000.04542	Колонна анкер ч.1146489-ТХ поз. №2	1. Сварку производить проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку монтажных швов производить электродами типа Э46 (Э50) ГОСТ 9467-75, масса наплавленного металла - 0,2кг. 2. Против колонны от оси в обе стороны - +/-2мм. 3. Ширина колонны от оси в обе стороны - +/- 1мм. 4. Правка колонны допускается только в холодном состоянии (Правка методом нагрева не допускается). 5. Все заготовленные детали, имеющие прогиб и искривления, перед сваркой анкерной колонны должны пройти правку. 6. Кромки заготовок не должны иметь заусениц и трещин. Местные неровности свыше 1,5мм не допускаются. 7. Все отверстия в анкерных колоннах сверлить по шпблону после сварки изделий. 8. Сборку-сварку производить в кондукторах и технической оснастке для исключения однонаправленных деформаций. 9. Все боковые и несущие стрени должны быть изготовлены из цельного листа (L=12000 мм), стыковая листов не допускается. 10. Все резбовые отверстия смазывать пластичной смазкой. 11. Транспортировку производить с применением траверс исключаящих деформации. 12. +/-Т16/2 - на сварку. 13. H14, +/-Т14/2 - на мех. обработку. 14. Покрытие : эмаль КО 813 ГОСТ 11066-74 серебристая - 3 слоя. Толщина одного слоя не менее 20мкм.	ШТ	16,000	до 20.01.2022 - 4шт до 23.03.2022 - 4шт до 25.04.2022 - 4шт до 01.08.2022 - 4шт						
3	28.21.145000.04542	Колонна анкер ч.1146489-ТХ поз. №28	1. Сварку производить проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку монтажных швов производить электродами типа Э46 (Э50) ГОСТ 9467-75, масса наплавленного металла - 0,2кг. 2. Против колонны от оси в обе стороны - +/-2мм. 3. Ширина колонны от оси в обе стороны - +/- 1мм. 4. Правка колонны допускается только в холодном состоянии (Правка методом нагрева не допускается). 5. Все заготовленные детали, имеющие прогиб и искривления, перед сваркой анкерной колонны должны пройти правку. 6. Кромки заготовок не должны иметь заусениц и трещин. Местные неровности свыше 1,5мм не допускаются. 7. Все отверстия в анкерных колоннах сверлить по шпблону после сварки изделий. 8. Сборку-сварку производить в кондукторах и технической оснастке для исключения однонаправленных деформаций. 9. Все боковые и несущие стрени должны быть изготовлены из цельного листа (L=12000 мм), стыковая листов не допускается. 10. Все резбовые отверстия смазывать пластичной смазкой. 11. Транспортировку производить с применением траверс исключаящих деформации. 12. +/-Т16/2 - на сварку. 13. H14, +/-Т14/2 - на мех. обработку. 14. Покрытие : эмаль КО 813 ГОСТ 11066-74 серебристая - 3 слоя. Толщина одного слоя не менее 20мкм.	ШТ	4,000	до 20.01.2022 - 1шт до 25.04.2022 - 1шт до 20.06.2022 - 1шт до 01.08.2022 - 1шт						
4	28.21.145000.04542	Колонна анкер ч.1146489-ТХ поз. №5	1. Сварку производить проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку монтажных швов производить электродами типа Э46 (Э50) ГОСТ 9467-75, масса наплавленного металла - 0,2кг. 2. Против колонны от оси в обе стороны - +/-2мм. 3. Ширина колонны от оси в обе стороны - +/- 1мм. 4. Правка колонны допускается только в холодном состоянии (Правка методом нагрева не допускается). 5. Все заготовленные детали, имеющие прогиб и искривления, перед сваркой анкерной колонны должны пройти правку. 6. Кромки заготовок не должны иметь заусениц и трещин. Местные неровности свыше 1,5мм не допускаются. 7. Все отверстия в анкерных колоннах сверлить по шпблону после сварки изделий. 8. Сборку-сварку производить в кондукторах и технической оснастке для исключения однонаправленных деформаций. 9. Все боковые и несущие стрени должны быть изготовлены из цельного листа (L=12000 мм), стыковая листов не допускается. 10. Все резбовые отверстия смазывать пластичной смазкой. 11. Транспортировку производить с применением траверс исключаящих деформации. 12. +/-Т16/2 - на сварку. 13. H14, +/-Т14/2 - на мех. обработку. 14. Покрытие : эмаль КО 813 ГОСТ 11066-74 серебристая - 3 слоя. Толщина одного слоя не менее 20мкм.	ШТ	4,000	до 20.01.2022 - 1шт до 25.04.2022 - 1шт до 20.06.2022 - 1шт до 01.08.2022 - 1шт						
5	28.21.145000.04542	Колонна анкер ч.1146489-ТХ поз. №3	1. Сварку производить проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварку монтажных швов производить электродами типа Э46 (Э50) ГОСТ 9467-75, масса наплавленного металла - 0,2кг. 2. Против колонны от оси в обе стороны - +/-2мм. 3. Ширина колонны от оси в обе стороны - +/- 1мм. 4. Правка колонны допускается только в холодном состоянии (Правка методом нагрева не допускается). 5. Все заготовленные детали, имеющие прогиб и искривления, перед сваркой анкерной колонны должны пройти правку. 6. Кромки заготовок не должны иметь заусениц и трещин. Местные неровности свыше 1,5мм не допускаются. 7. Все отверстия в анкерных колоннах сверлить по шпблону после сварки изделий. 8. Сборку-сварку производить в кондукторах и технической оснастке для исключения однонаправленных деформаций. 9. Все боковые и несущие стрени должны быть изготовлены из цельного листа (L=12000 мм), стыковая листов не допускается. 10. Все резбовые отверстия смазывать пластичной смазкой. 11. Транспортировку производить с применением траверс исключаящих деформации. 12. +/-Т16/2 - на сварку. 13. H14, +/-Т14/2 - на мех. обработку. 14. Покрытие : эмаль КО 813 ГОСТ 11066-74 серебристая - 3 слоя. Толщина одного слоя не менее 20мкм.	ШТ	4,000	до 20.01.2022 - 1шт до 25.04.2022 - 1шт до 20.06.2022 - 1шт до 01.08.2022 - 1шт						

\* столбец, обязательный для заполнения

Условия оплаты: \_\_\_\_\_  
Согласие работать по нашему типовому договору: **ДА**  
Условия поставки (согласно Инкотермс 2012): \_\_\_\_\_  
Статус компании (Производитель/Дистрибутор) и т.д. (с обязательным приложением копии подтверждающего документа).  
Возможный график (сроки) поставки согласно ко-ва указанного  
Дополнительные затраты на поставку (при наличии таковых).  
При наличии ваучетной привязки – указать