АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«Нефтяная компания «Янгпур»

ИНН 7718887053 КПП 771801001 ОГРН 1127746385161

107113, Российская Федерация, г. Москва,
ул. Сокольнический вал, д.2 А
тел: (34936) 5-23-64 доб. 109
e-mail: snab@yangpur.ru

Исх. № 340-сн от 18.03.2023 года

РУКОВОДИТЕЛЮ ПРЕДПРИЯТИЯ

АО «НК «Янгпур» приглашает Вас принять участие в процедуре закупки электродов сварочный. Лот делимый.

1. **Наименование, количество и технические характеристики: согласно таблице №1.**

Таблица № 1

№ п/п	Наименование ТМЦ	Ед. измер.	Количество
1	Электроды LB-52U x 2,6 мм. - (либо аналог).	кг.	1000
2	Электроды LB-52U x 3,2 мм. - (либо аналог).	кг.	1000
3	Электроды сварочные ESAB OK 46.00 x 2 мм. - (либо аналог).	кг.	300
4	Электроды сварочные ESAB OK 46 x 3 мм. - (либо аналог).	кг.	300
5	Электроды сварочные ESAB OK 46 x 4мм. - (либо аналог).	кг.	100

Технические параметры в соответствии с приложением №1 к заявке на закупку.

2. **Потребительские (качественные) характеристики Товара:** Качество должно соответствовать техническим и гарантийным условиям предприятия-изготовителя, продукция должна быть новая.

3.В технико-коммерческом предложении необходимо указать:

- номер, дату коммерческого предложения;
- цену без НДС и с НДС за единицу продукции с учетом доставки;
- итоговую цену коммерческого предложения;
- срок действия коммерческого предложения;
- условия поставки;
- срок поставки (график поставки);
- условия оплаты;
- подпись уполномоченного лица;
- печать организации;
- контактное лицо.

4. **Требования по гарантии и обслуживанию товара, работ, услуг:** не менее

12 месяцев с даты поступления товара к покупателю.

5. Место поставки Товара: 629830, Российская Федерация, Тюменская область, Ямало-Ненецкий АО, г. Губкинский, промышленная зона, панель 8, производственная база № 0010.

6. Срок (график) поставки Товара: в течение 10-15 календарных дней с момента подписания договора (или иные сроки поставки по согласованию с Покупателем).

7. Цена технико-коммерческого предложения должна включать стоимость Товара с учетом его доставки до пункта назначения.

8. Наименование валют, в которых может быть выражена цена технико-коммерческого предложения: рубли РФ.

9. Условия оплаты: оплата по факту поставки в течение 60 (шестидесяти) календарных дней. Возможны иные условия оплаты по согласованию с Заказчиком.

10. Основные критерии отбора Участников (в порядке убывания значимости):

- минимальная стоимость;

- максимальная отсрочка платежа.

11. Участник имеет право отозвать, или изменить свое технико-коммерческое предложение, но не позднее конечного срока подачи технико-коммерческих предложений.

12. Участникам, прошедшим квалификационный отбор (предоставившим весь перечень документов и выдержавшим критерии закупки) и предложения которых будут допущены к процедуре оценки технико-коммерческих предложений, будет направлено письмо о снижении цен поступивших технико-коммерческих предложений (а также об уточнении и изменении иных существенных условий предложений в сторону их улучшения).

13. Не направление Участнику, подавшему технико-коммерческое предложение, письма о снижении цен поступившего технико-коммерческого предложения означает, что предложение данного Участника не допущено к процедуре оценки технико-коммерческих предложений. По письменному запросу любого подавшего технико-коммерческое предложение Участника, ему направляется письменное уведомление о результатах рассмотрения его предложения.

14. Победитель будет определяться на основе представленного им технико-коммерческого предложения, с учетом проведенной процедуры по снижению цен и улучшению иных условий договора.

15. Победителем процедуры закупки признается Участник, предоставивший наиболее выгодное для АО «НК «Янгпур» технико-коммерческое предложение.

16. Коммерческое предложение просим предоставить до 21.03.2023 г. (до 16.00 включительно по МСК) по электронной почте: spec.smto@yangpur.ru.

17. Особые права АО «НК «Янгпур»:

- Покупатель оставляет за собой право на прекращение процедуры закупки (ее отмене) на любой ее стадии, но до присуждения Участнику контракта (договора) закупки;

- Покупатель оставляет за собой право принять или отвергнуть любое технико-коммерческое предложение, или же аннулировать процесс рассмотрения и отвергнуть все предложения в любой момент до присуждения контракта (договора) закупки;

Приложение №1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№ п/п	Наименование товара	Характеристики товара	Ед-ца измер-я	Кол-во
1	2	3	4	5
1	Электрод сварочный **LB-52U Ø 2,6 мм** (НАКС)	Электроды LB-52U, Ø 2,6 мм, пачка 5 кг. Классификация: Тип Э50А. Предназначены для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей на постоянном и переменном токе и относятся к группе низко водородных электродов. Используются для ручной дуговой сварки стальных труб класса прочности до К60 включительно и заполняющих, облицовочного слоев шва из труб класса прочности до К54 включительно. **Аттестованные НАКС.** Ударная вязкость LB-52U, Дж/см² - 130; Содержание диффузорного водорода LB-52U, мл/100г - 1,6. **Химический состав:** O, мм C Si Mn P S Ni* Cr* Mo* V* 2.6 0.06 0.52 1.00 0.011 0.005 0.01 0.03 0.01 следы	кг	1000
2	Электрод сварочный **LB-52U Ø 3,2 мм** (НАКС)	Электроды LB-52U, Ø 3,2 мм, пачка 5 кг. Классификация: Тип Э50А. Предназначены для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей на постоянном и переменном токе и относятся к группе низко водородных электродов. Используются для ручной дуговой сварки стальных труб класса прочности до К60 включительно и заполняющих, облицовочного слоев шва из труб класса прочности до К54 включительно. **Аттестованные НАКС.** Ударная вязкость LB-52U, Дж/см² - 130; Содержание диффузорного водорода LB-52U, мл/100г - 1,6. **Химический состав:** O, мм C Si Mn P S Ni* Cr* Mo* V* 2.6 0.06 0.51 1.02 0.011 0.006 0.01 0.02 0.01 следы	кг	1000
3	Электрод сварочный **OK 46.00 2.0x300mm ESAB** (НАКС)	Тип покрытия – рутилово-целлюлозное. Предназначен для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе. **Химический состав:** Mn C Si P S	кг	300

		0.40 % 0.08 % 0.30 % 0.030 0.030		
4	Электрод сварочный **OK 46.00 3.0x300mm ESAB** (НАКС)	Тип покрытия – рутилово-целлюлозное. Предназначен для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе. **Химический состав:** Mn C Si P S 0.40 % 0.08 % 0.30 % 0.030 0.030	кг	300
5	Электрод сварочный **OK 46.00 4.0x300mm ESAB** (НАКС)	Тип покрытия – рутилово-целлюлозное. Предназначен для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе. **Химический состав:** Mn C Si P S 0.40 % 0.08 % 0.30 % 0.030 0.030	кг	100