

ПРОТОКОЛ № 150120/0720/001-5

преддоговорных переговоров с единственным участником запроса предложений, с которым принято решение заключить договор, по результатам открытого запроса предложений на право заключения договора на изготовление и поставку блока электроразводок, включая металлоконструкцию, для сооружения энергоблоков №№ 1, 2 Белорусской АЭС

г. Москва

Дата подписания: 20 апреля 2015 г.

Открытый запрос предложений проводится в соответствии с Единым отраслевым стандартом закупок (Положением о закупке) Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом», утвержденным решением наблюдательного совета Госкорпорации «Росатом» (протокол от 07.02.2012 № 37) (далее – ЕОСЗ) в редакции, указанной в документации по запросу предложений, с использованием функционала ЭТП «Аукционный конкурсный дом» согласно регламенту ее работы.

Информация о закупке:

Заказчик: Акционерное общество «Атомстройэкспорт».

Организатор запроса предложений: Акционерное общество «Дирекция единого заказа оборудования для АЭС» (АО «ДЕЗ»).

Предмет запроса предложений: право заключения договора на изготовление и поставку блока электроразводок, включая металлоконструкцию, для сооружения энергоблоков №1 и №2 Белорусской АЭС.

Предмет договора: изготовление и поставка блока электроразводок, включая металлоконструкцию, для сооружения энергоблоков №№ 1, 2 Белорусской АЭС.

Начальная (максимальная) цена договора: 98 805 016 (Девяносто восемь миллионов восемьсот пять тысяч шестнадцать) рублей 00 копеек, включая НДС.

Состав, объем и сроки поставок товара: в соответствии с Приложениями №1.1 «Спецификация оборудования для блока №1», №1.2 «Спецификация оборудования для блока №2» к Проекту договора (Часть 2 Тома 1 «Проект договора» документации).

Извещение о проведении запроса предложений и документация по запросу предложений опубликованы «20» января 2015 года в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» на официальном сайте о размещении заказов на закупки товаров, работ и услуг для нужд Госкорпорации «Росатом» <http://zakupki.rosatom.ru/>, закупка № 150120/0720/001, на ЭТП «Аукционный конкурсный дом» (ЭТП «АКД») www.a-k-d.ru, закупка № R026157.

Преддоговорные переговоры проводятся в очной форме в 15:00 (время московское) «20» апреля 2015 года, по адресу: 119180, г. Москва, ул. Большая Полянка, д. 25, стр. 1, комната 123, в режиме видеоконференции.

В заседании принимают участие:

ФИО	Должность
Фролов Роман Александрович*	Начальник отдела комплектации оборудования ОДЦ АО «НИАЭП» - Управляющей организации АО «Атомстройэкспорт»
Мещеряков Андрей Иванович	Директор по коммерческим вопросам АО «ДЕЗ»
Бугримова Ирина Витальевна	Начальник отдела методологии и организации закупок АО «ДЕЗ»
Зеленин Александр Сергеевич	Начальник отдела договоров АО «ДЕЗ»
Жигалов Владимир Иванович*	Заместитель директора ФГУП «РФЯЦ-ВНИИЭФ» по инновациям и инвестициям
Грузин Игорь Альбертович*	Заместитель начальника ФГУП "РФЯЦ-ВНИИЭФ" НИО-75

*-приняли участие в режиме видеоконференции.

Преддоговорные переговоры проводятся в соответствии с подпунктами а), г) пункта 28.4.2 Единого отраслевого стандарта закупок (Положения о закупке) Госкорпорации «Росатом» в редакции, указанной в документации по запросу предложений, и с подпунктами а), в) пункта 4.15.6 документации по запросу предложений.

1. Рассмотрели:

- 1.1. Заявку ФГУП «РФЯЦ-ВНИИЭФ» № 7506-01/519 от 12.03.2015г. на участие в запросе предложений с общей ценой оборудования, равной 72 392 042,37 рубля без НДС, кроме того НДС в размере 13 030 567,63 рублей, итого 85 422 610,00 рублей с НДС.
- 1.2. Предложения АО «Атомстройэкспорт» по изменению и/или уточнению отдельных условий проекта договора, подлежащего заключению по результатам закупки.

2. Решили:

- 2.1. Для заключения договора согласовать цену оборудования в размере 72 192 042,38 рубля без НДС, кроме того НДС в размере 12 994 567,62 рублей, итого 85 186 610,00 рублей с НДС.
- 2.2. Внести в проект договора, подлежащий заключению по результатам закупки, следующие изменения и/или уточнения:
 - 2.2.1 Внести в проект договора пункт 4.46 в следующей редакции:

«В случае поставки импортного Оборудования оформить таможенную процедуру «выпуск для внутреннего потребления» на территории Российской Федерации до момента передачи права собственности на Оборудование Генподрядчику на территории РФ».
 - 2.2.2 Внести в проект договора пункт 4.47 в следующей редакции:

«Поставщик в течение 1 (Одного) рабочего дня с момента заключения договора с Субпоставщиком из числа субъектов малого и среднего предпринимательства (в смысле положений статьи 4 Федерального закона № 209-ФЗ от 24.07.2007 года «О развитии малого и среднего предпринимательства в Российской Федерации») обязан предоставить Заказчику информацию о заключенном договоре, в том числе наименование, фирменное наименование (при наличии), место нахождения такого Субпоставщика, его идентификационный номер налогоплательщика, а также предмет и цену договора с Субпоставщиком. Информация о заключенном договоре с Субпоставщиком из числа субъектов малого и среднего предпринимательства должна содержать сведения, определенные в Приказе Министерства финансов РФ от 29 декабря 2014 года № 173н «О порядке формирования информации и документов, а также обмена информацией и документами между Заказчиком и Федеральным казначейством в целях ведения реестра договоров, заключенных

заказчиками по результатам закупки». Поставщик обязан включить в договор с Субпоставщиком условие, предусматривающее право Поставщика на передачу Заказчику информации, указанной в настоящем пункте Договора».

2.2.3 Внести в проект договора пункт 10.19 в следующей редакции:

«При нарушении Поставщиком предусмотренного пунктом 4.47 настоящего Договора срока передачи Заказчику информации о заключенном договоре с Субпоставщиком и/или предоставления информации о заключенном договоре не в полном объеме, Поставщик компенсирует Заказчику по его требованию убытки в размере административных штрафов, наложенных на Заказчика в связи с неразмещением/нарушением сроков размещения/предоставления информации в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации».

2.2.4 Ввести в проект договора пункт 1.56 в следующей редакции:

«Портал Поставщика» - справочно-информационный ресурс для поставщиков. Портал предназначен для самостоятельного формирования этикеток штрих-кода поставляемого Оборудования, оформления отгрузочных документов с использованием технологии штрих-кодирования в соответствии с требованиями Генподрядчика и требованиями законодательства РФ, а также для передачи Генподрядчику документации в порядке, определяемом настоящим Договором».

2.2.5 Дополнить пункт 4.1 проекта договора абзацем в следующей редакции:

«При работе в справочно-информационном ресурсе «Портал Поставщика», График необходимо разработать и заполнить информацией в «Портале Поставщика»».

2.2.6 Дополнить пункт 4.8 проекта договора абзацем в следующей редакции:

«Электронные копии документов, указанных в Приложении № 5 к Договору, Поставщик обязан разместить на «Портале Поставщика»».

2.2.7 Дополнить первый абзац пункта 4.16 проекта договора фразой в следующей редакции:

«Ежемесячный отчет по форме Приложения № 10 к Договору также необходимо заполнять в «Портале Поставщика»».

2.2.8 Внести в проект договора пункт 4.48 в следующей редакции:

«Для предоставления доступа к Порталу Поставщика изготовителю (-ям) и грузоотправителю (-ям) поставляемого по настоящему Договору Оборудования не позднее 10 (десяти) рабочих дней с момента получения доступа к Порталу Поставщика предоставить Заказчику/Генподрядчику информацию об изготовителе (-ях) и грузоотправителе (-ях)

поставляемого по настоящему Договору Оборудования путем размещения данной информации на Портале Поставщика. Поставщик обязуется проверить спецификацию по данному Договору на Портале Поставщика и, в случае ее соответствия условиям договора, перевести ее в статус «Обработана».

В случае, если изготовителем и/или грузоотправителем является не Поставщик, то информация об изготовителе и/или грузоотправителе должна быть размещена Поставщиком не позднее 10 (Десяти) рабочих дней от даты заключения договора с субпоставщиком.

2.2.9 Внести в проект договора пункт 4.49 в следующей редакции:

«Поставщик обязуется все поставляемое Оборудование промаркировать этикетками штрих-кода в соответствии со Стандартом маркировки поставляемого оборудования (Приложение № 24 к настоящему Договору) и Техническими условиями к этикеткам штрих-кода (Приложение № 25 к настоящему Договору). Генерация (получение) штрих-кодов на поставляемое Оборудование осуществляется посредством Портала Поставщика».

2.2.10 Изложить первый абзац пункта 6.5.5 проекта договора в следующей редакции:

«Не позднее 60 (Шестидесяти) календарных дней до Даты отгрузки Оборудования Поставщик обязан разместить на Портале Поставщика, сообщить Заказчику и направить Генподрядчику на адреса электронной почты logistic@atomstroyexport.ru и fin@atomstroyexport.ru следующую информацию:».

2.2.11 Изложить пункт 6.9.1 проекта договора в следующей редакции:

«В день отгрузки Оборудования Поставщик сообщит Заказчику и Генподрядчику путем размещения на Портале Поставщика, а также дополнительно посредством направления по каналам электронной (на адрес nprequipment@rosatom.ru, logistic@atomstroyexport.ru и niaer@niaer.ru) и/или посредством факсимильной связи письмом в произвольной форме номер Транспортного документа, номер транспортного средства (вагон/автомашина/судно), Дату отгрузки, наименование и номенклатуру отгруженного Оборудования, номер позиции по Генконтракту на сооружение Белорусской АЭС и Договору, количество мест, вес брутто/нетто (кг), габаритные размеры (в мм) и объем (м³) для каждого транспортного средства, а также направит сканированные копии отгрузочных спецификаций».

2.2.12 Дополнить пункт 6.10.1 проекта договора абзацем в следующей редакции:

«Маркировка Оборудования этикетками штрих-кода должна осуществляться в соответствии со Стандартом маркировки

поставляемого оборудования (Приложение № 24 к настоящему Договору) и Техническими условиями к этикеткам штрих-кода (Приложение № 25 к настоящему Договору)».


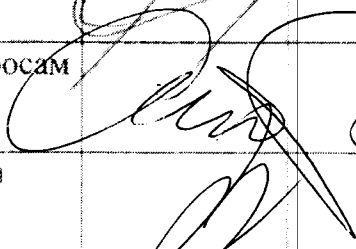


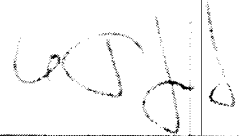

- 2.2.13 Внести в проект договора пункт 10.20 в следующей редакции:
«За нарушение условий пункта 4.49 настоящего Договора (поставка Оборудования без маркировки этикетками штрих-кода по стандартам Генподрядчика) Заказчик вправе взыскать с Поставщика штраф в размере 0,1 % (Ноль целых одна десятая процента) от цены Оборудования, немаркированного этикетками штрих-кода».
- 2.2.14 Внести в проект договора пункт 5.9 в следующей редакции:
«В течение 15 (Пятнадцати) рабочих дней от даты заключения настоящего Договора направить Поставщику заказным письмом с уведомлением о вручении логин/пароль и инструкции по доступу и осуществлению работы с использованием Портала Поставщика».
- 2.2.15 Изложить абзацы первый и второй пункта 4.4 проекта договора в следующей редакции:
«В период разработки, изготовления, приемки, поставки головных образцов Оборудования выполнить все требования ГОСТ Р 15.201-2000 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство» или ГОСТ 15.005-86 «Система разработки и постановки продукции на производство. Создание изделий единичного или мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации». В случае поставки серийных образцов Оборудования выполнить все требования ГОСТ 15.309-98 «Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения».
- Выполнить работы по испытанию головных образцов в случаях предусмотренных ГОСТ Р 15.201-2000 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство» или ГОСТ 15.005-86 «Создание изделий единичного или мелкосерийного производства собираемых на месте эксплуатации»».
- 2.2.16 Дополнить Договор Приложениями № 24 «Стандарт маркировки поставляемого оборудования» (Приложение № 1 к настоящему протоколу) и № 25 «Технические условия к этикеткам штрих-кода» (Приложение № 2 к настоящему протоколу).
- 2.2.17 Изложить Приложение № 12 к Договору в редакции, указанной в приложении № 3 к настоящему протоколу.

Приложения:

Приложение № 1 – Стандарт маркировки поставляемого оборудования (Приложение № 24 к Договору)

Приложение № 2 – «Техническими условиями к этикеткам штрих-кода (Приложение № 25 к Договору)

Приложение № 3 – «Перечень Ключевых событий при изготовлении Оборудования» (Приложение № 12 к Договору)

ФИО	Должность	Подпись
Фролов Роман Александрович	Начальник отдела комплектации оборудования ОДЦИ АО «НИАЭП» - Управляющей организации АО «Атомстройэкспорт»	
Мещеряков Андрей Иванович	Директор по коммерческим вопросам АО «ДЕЗ»	
Бугримова Ирина Витальевна	Начальник отдела методологии и организации закупок АО «ДЕЗ»	
Зеленин Александр Сергеевич	Начальник отдела договоров АО «ДЕЗ»	
Жигалов Владимир Иванович	Заместитель директора ФГУП «РФЯЦ-ВНИИЭФ» по инновациям и инвестициям	
Грузин Игорь Альбертович	Заместитель начальника ФГУП "РФЯЦ-ВНИИЭФ" НИО-75	

ПРОТОКОЛ № 150120/0720/001-3

при договорных переговорах с участием заинтересованных участников запроса при проведении которого принято решение заключить договор по результатам открытого запроса предложений, а также заключении договора на изготовление и поставку блока электромеханики, включая монтаж и настройку, в соответствии с условиями № 1 к Техническому заданию № 1 к белорусской АЭС.

11.07.2017

Эксплуатационная документация 1С:УСО 8

СТАНДАРТ маркировки поставляемого Оборудования

1. Общие положения.

1.1. Настоящий Стандарт маркировки разработан с целью организации деятельности Поставщика в процессе маркировки поставляемого Оборудования штрих-кодом в порядке, определяемом настоящим Договором.

1.2. Настоящий Стандарт может уточняться и/или дополняться по соглашению Сторон, без изменения цены Договора.

1.3. Поставщик обеспечит обязательное наличие в Договорах со своими Субпоставщиками (в случае их привлечения) требований по маркировке поставляемого Оборудования этикетками штрих-кода в соответствии с условиями настоящего Договора.

2. Требования к составу и содержанию маркировки штрих-кодом.

2.1. Все поставляемое Оборудование должно быть промаркировано этикетками штрих-кода в соответствии с настоящим Стандартом маркировки.

2.2. Поставка Оборудования без маркировки этикетками штрих-кода по стандартам Генподрядчика допускается в исключительных случаях и только по письменному согласованию с Генподрядчиком.

2.3. Состав и содержание маркировки Оборудования штрих-кодом определяется Техническими условиями к этикеткам штрих-кода (Приложение № 25 к настоящему Договору).

2.4. Внесение изменений в состав и содержание маркировки Оборудования штрих-кодом не допускается.

3. Требования к месту маркировки.

3.1. Маркировка штрих-кода должна наноситься:

3.1.1. На упакованные объекты Оборудования: на Оборудование, а также на его упаковку;

3.1.2. На неупакованные объекты Оборудования – на Оборудование.

3.2. Место нанесения маркировки устанавливают в рабочих чертежах на Оборудование в соответствии с требованиями ГОСТ 2.314-68 «Указание на чертежах о маркировании и клеймении изделий» и/или в стандартах, технических условиях, при этом необходимо учитывать конструкцию, материал, покрытие и условия работы изделия.

3.3. Место нанесения маркировки должно быть доступно для обзора и прочтения при монтаже, хранении и эксплуатации.

3.4. Размеры маркировочных знаков конкретного изделия должны выбираться в зависимости от размеров изделия, на которое наносится маркировка, а также от максимального расстояния, с которого можно разобрать содержание маркировки.

3.5. Маркировка на ярлыке допускается в случаях, обусловленных конструктивными особенностями изделия. Ярлык прикрепляют к изделию или упаковочному месту для нескольких изделий одного типа и одной партии.

3.6. Место маркирования кабельных изделий должно выбираться в соответствии с ГОСТ 18690-82 «Кабели, провода, шнуры и кабельная арматура. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение».

3.7. Маркировку допускается не наносить, если ее выполнение технологически затруднено (изделия из керамических материалов), или не позволяют габаритные размеры изделия, что устанавливается в стандартах, технических условиях на изделия конкретных типов. Маркировочные данные в этих случаях должны указываться на упаковке и (или) в эксплуатационной документации.

4. Требования по изготовлению маркировки штрих-кода.

4.1. Общими требованиями по изготовлению маркировки штрих-кода являются следующие:

4.1.1. Маркировка штрих-кодом не должна приводить к изменению геометрической формы Оборудования, нарушению взаимодействия объектов Оборудования друг с другом и их взаимозаменяемости.

4.1.2. Маркировка штрих-кодом должна удовлетворять эстетическим и эргономическим требованиям, предъявляемым к Оборудованию, не ухудшать его внешний вид и надежность в работе.

4.2. Непосредственные требования по изготовлению маркировки штрих-кода поставляемого Оборудования определяются в зависимости от типа поставляемого Оборудования и регламентируются Техническими условиями к этикеткам штрих-кода (Приложение № 25 к настоящему Договору).

5. Требования к способу маркирования и качеству маркировки.

5.1. Общими требованиями к нанесению штрих-кода и качеству маркировки штрих-кодом являются:

5.1.1. Способ нанесения маркировки штрих-кода должен обеспечивать ее качество, нестираемость в процессе эксплуатации, транспортирования и хранения, максимальную автоматизацию и механизацию процесса маркирования.

5.1.2. Маркировка должна быть четкой и разборчивой, соответствовать всем требованиям нормативно-технической и конструкторской документации.

5.1.3. Маркировка должна быть устойчивой к воздействию механических и климатических факторов, к топливу, маслам, спирто-бензиновой смеси, рабочим растворам и агрессивным средам, виды и значения которых установлены в стандартах, технических условиях на изделия конкретного типа.

5.1.4. Маркировка должна оставаться стойкой и прочной в течение всего срока эксплуатации и хранения Оборудования в условиях и режимах, установленных в стандартах, технических условиях на Оборудование конкретного типа.

5.1.5. Крепление накладных элементов маркировки должно исключать возможность создания активных гальванических пар. Допустимые контакты металлов - по ГОСТ 21964-76.

5.2. Непосредственные требования к способу маркировки штрих-кодом поставляемого Оборудования определяются в зависимости от типа поставляемого Оборудования и регламентируются Техническими условиями к этикеткам штрих-кода (Приложение № 25 к настоящему Договору).

ЗАКАЗЧИК:

ПОСТАВЩИК:

Экспликация документов ИСУОД

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
к этикеткам штрих-кода**

1. Общие положения.

- 1.1. Настоящие Технические условия разработаны с целью организации деятельности Поставщика в процессе формирования этикеток штрих-кода поставляемого Оборудования в порядке, определенном настоящим Договором.
- 1.2. Настоящие Технические условия могут уточняться и/или дополняться по согласию Сторон, без изменения цены Договора.
- 1.3. Поставщик обеспечивает обязательное наличие в Договорах со своими Субпоставщиками (в случае их привлечения) требований по маркировке поставляемого Оборудования этикетками штрих-кода в соответствии с условиями настоящего Договора.

2. Классификация этикеток штрих-кода

Вид маркировки	<ul style="list-style-type: none"> • Маркировка с помощью этикеток: <ul style="list-style-type: none"> • лаухольные (полиэстер/полипропилен) этикетки • Металлизированные этикетки • Маркировка с помощью ярлыков <ul style="list-style-type: none"> • лаухольные (полиэстер/полипропилен) ярлыки • Непосредственная маркировка Оборудования • лазерная маркировка <ul style="list-style-type: none"> • каллеструйная маркировка • излучарная маркировка
Размер маркировки	<ul style="list-style-type: none"> • Бумажные этикетки • Полипропилен • Полиэстер металлизированный • Полиамид • Акрил • Поликарбонат • Винил
Толщина материала, ГМ²	<ul style="list-style-type: none"> • Успенный • Стандартный • Съемный клей (адгезив)
Адгезия	<ul style="list-style-type: none"> • Высокотемпературный акриловый адгезив • Воздухонепроницаемый акриловый адгезив • Специальный удаленный адгезив • Высокопрочный акриловый адгезив • Высокоточный акриловый адгезив • Модифицированный акриловый адгезив • Временный / удаленный акриловый адгезив • Сверхадгезивный каучуковый клей
Тип клея	<ul style="list-style-type: none"> • Золотой • Белый • Голубой • Желтый • Зеленый • Красный • Лиловый • Серебристый • Темно-желтый • Прозрачный • Черный
Сила сцепления	<ul style="list-style-type: none"> • Бумажные этикетки • Полипропилен • Полиэстер металлизированный • Полиамид • Акрил • Поликарбонат • Винил
Скорость прилипания	<ul style="list-style-type: none"> • Бумажные этикетки • Полипропилен • Полиэстер металлизированный • Полиамид • Акрил • Поликарбонат • Винил
Цвет	<ul style="list-style-type: none"> • Золотой • Белый • Голубой • Желтый • Зеленый • Красный • Лиловый • Серебристый • Темно-желтый • Прозрачный • Черный
Вид покрытия этикетки	<ul style="list-style-type: none"> • Матовое • Глянцевое • Матовое металлизированное

Применение	<ul style="list-style-type: none"> • Глянцевое металлизированное • Сатинированное • Для применения внутри помещений • Для особо агрессивной среды • Для улицы и общих промышленных условий • Этикетки для работы до 120°С • Этикетки для работы до 150°С • Этикетки для работы до 300°С и более
Диапазон температур, °С	<ul style="list-style-type: none"> • Лазерный, офсетный • Термотрансферная печать • Лазерная гравировка • Маркировка металла • Ударно-точечная – маркировка производится путем нанесения на поверхность металла серии точек, множество которых формируют линию надписи. • Прочерчивание - маркировка производится вычерчиванием сплошной линии на поверхности металла при помощи твердосплавной иглы. • Лазерная – маркировка материалов при помощи оптического волоконного лазера
Минимальная температура нанесения, °С	<ul style="list-style-type: none"> • медь [1103] • алюминий [840] • цинк [753] • олово [526] • свинец [458] • нержавеющая сталь [700-1000] • стекло [250-500] • нейлон [46] • алкидная эмаль [45] • полиэфир [43] • эпоксидные краски [43] • полиуретановые краски [43] АБС. • поликарбонат [42] • ПВХ [39] • акрил [38] • ПВА [37] • полистирол [36] • ацеталь [36] • полиэтилен [31] • полипропилен [29] • силикон [24] • Тефлон [18]
Метод изготовления	<ul style="list-style-type: none"> • мель [1103] • алюминий [840] • цинк [753] • олово [526] • свинец [458] • нержавеющая сталь [700-1000] • стекло [250-500] • нейлон [46] • алкидная эмаль [45] • полиэфир [43] • эпоксидные краски [43] • полиуретановые краски [43] АБС. • поликарбонат [42] • ПВХ [39] • акрил [38] • ПВА [37] • полистирол [36] • ацеталь [36] • полиэтилен [31] • полипропилен [29] • силикон [24] • Тефлон [18]
Поверхность нанесения	<ul style="list-style-type: none"> • мель [1103] • алюминий [840] • цинк [753] • олово [526] • свинец [458] • нержавеющая сталь [700-1000] • стекло [250-500] • нейлон [46] • алкидная эмаль [45] • полиэфир [43] • эпоксидные краски [43] • полиуретановые краски [43] АБС. • поликарбонат [42] • ПВХ [39] • акрил [38] • ПВА [37] • полистирол [36] • ацеталь [36] • полиэтилен [31] • полипропилен [29] • силикон [24] • Тефлон [18]

3. Виды этикеток штрих-кода, обязательных к применению Поставщиком в соответствии с условиями настоящего Договора.

В зависимости от типа поставляемого в соответствии с условиями настоящего Договора Оборудования Поставщиком подлежат применению следующие виды этикеток штрих-кода:

3.1. Трубопровода:

3.1.1. Нормализованные углы опор:

Вид маркировки	Маркировка с помощью ярлыков
Размер маркировки, см	5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	лаухольные (полиэстер / полипропилен) ярлыки
Толщина материала, ГМ²	-
Адгезия	Съемный клей (адгезив)
Тип клея	-
Сила сцепления	-
Скорость прилипания	Серебристый
Цвет этикетки	Матовый
Вид покрытия	Для особо агрессивной среды
Применение	Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	-40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	Термотрансферная печать
Поверхность нанесения	-

3.1.2. Крепеж:

Экспликация №2 к договору

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Съемный клей (адгезив)
Тип клея	-
Сила сцепления	- Серебристый
Скорость прилипания	- Матовый
Цвет	-
Вид покрытия	-
Применение	- Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Термотрансферная печать
Поверхность нанесения	-

3.1.3. Нормализованные узлы привода:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизованные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Усиленный
Тип клея	- Высокопрочный акриловый адгезив
Сила сцепления	- 820 FMТ 2 ст.в
Скорость прилипания	- 1000 N/m FMТ 9/glass
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.1.4. Фланцы:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Съемный клей (адгезив)
Тип клея	-
Сила сцепления	-
Скорость прилипания	-
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Термотрансферная печать
Поверхность нанесения	-

3.1.5. Прокат:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков и этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки и металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Для этикетки - усиленный; для ярлыка - съемный клей (адгезив)
Тип клея	-
Сила сцепления	- • Высокопрочный акриловый адгезив
Скорость прилипания	- 820 FMТ 2 ст.в
Цвет	- 1000 N/m FMТ 9/glass
Вид покрытия	- Серебристый
Применение	- Матовый
Диапазон температур, °С	- Для особо агрессивной среды
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	-

3.1.6. Прокаточный материал:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Съемный клей (адгезив)
Тип клея	-
Сила сцепления	-
Скорость прилипания	-
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Термотрансферная печать
Поверхность нанесения	-

3.1.7. Фасонные детали:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков и этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки и металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Для этикетки - усиленный; для ярлыка - съемный клей (адгезив)
Тип клея	-
Сила сцепления	- Высокопрочный акриловый адгезив
Скорость прилипания	- 820 FMТ 2 ст.в
Цвет	- 1000 N/m FMТ 9/glass
Вид покрытия	- Серебристый
Применение	- Матовый
Диапазон температур, °С	- Для особо агрессивной среды
Минимальная температура нанесения, °С	- -40 + +150
Метод изготовления	-
Поверхность нанесения	-

3.1.8. Трубы:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков и этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки и металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Для этикетки - усиленный; для ярлыка - съемный клей (адгезив)
Тип клея	-
Сила сцепления	- Высокопрочный акриловый адгезив
Скорость прилипания	- 820 FMТ 2 ст.в
Цвет	- 1000 N/m FMТ 9/glass
Вид покрытия	- Серебристый
Применение	- Матовый
Диапазон температур, °С	- Для особо агрессивной среды
Минимальная температура нанесения, °С	- -40 + +150
Метод изготовления	-
Поверхность нанесения	-

3.1.9. Детали трубопроводов

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков и этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки и металлизированные этикетки

Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Для этикетки - усиленный, для ярлыка - сменный клей (адгезия)
Тип клея	-
Сила сцепления	- Серебристый
Скорость прилипания	- Матовый
Цвет	-
Применение	- Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Для ярлыка - Термографическая печать, для этикетки - Лазерная гравировка, при непосредственном нанесении - Маркировка металла.
Поверхность нанесения	-

3.1.10. Прочие:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков и этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки и металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Для этикетки - усиленный, для ярлыка - сменный клей (адгезия)
Тип клея	- Высокопрочный акриловый адгезив
Сила сцепления	- 820 FMT 2 ст.б
Скорость прилипания	- 1000 N/m FMT 9/glass
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Для ярлыка - Термографическая печать, для этикетки - Лазерная гравировка, при непосредственном нанесении - Маркировка металла.
Поверхность нанесения	-

3.2. Ариатура

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Для этикетки - усиленный, для ярлыка - сменный клей (адгезия)
Тип клея	-
Сила сцепления	-
Скорость прилипания	-
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для особо агрессивной среды
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Для этикетки - Лазерная гравировка, при непосредственном нанесении - Маркировка металла.
Поверхность нанесения	-

3.3. Вытяжное оборудование:

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Усиленный или стандартный
Тип клея	- Высокопрочный акриловый адгезив
Сила сцепления	- 820 FMT 2 ст.б

Скорость прилипания	- 1000 N/m FMT 9/glass
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для уличных и общих промышленных условий
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.4. Приборы и оборудование ТТК

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков и этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки и металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Для этикетки - усиленный, для ярлыка - сменный клей (адгезия)
Тип клея	- Высокопрочный акриловый адгезив
Сила сцепления	- 820 FMT 2 ст.б
Скорость прилипания	- 1000 N/m FMT 9/glass
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для особо агрессивной среды или для уличных и общих промышленных условий
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Для ярлыка - Термографическая печать, для этикетки - Лазерная гравировка, при непосредственном нанесении - Маркировка металла.
Поверхность нанесения	-

3.5. Цирковые устройства

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Усиленный или стандартный
Тип клея	- Высокопрочный акриловый адгезив
Сила сцепления	- 820 FMT 2 ст.б
Скорость прилипания	- 1000 N/m FMT 9/glass
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для уличных и общих промышленных условий
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.6. Осветительная продукция

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-
Адгезия	- Усиленный или стандартный
Тип клея	- Высокопрочный акриловый адгезив
Сила сцепления	- 820 FMT 2 ст.б
Скорость прилипания	- 1000 N/m FMT 9/glass
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для уличных и общих промышленных условий
Диапазон температур, °С	- -40 + +150
Минимальная температура нанесения, °С	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.7. Система связи и сигнализации

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	- Усиленный или стандартный
Тип клея	- Высокопрочный акриловый адгезив
Сила сцепления	- 820 N/m FMT 2 st.4
Скорость прилипания	- 1000 N/m FMT 9/glass
Цвет	- Серебристый
Вид покрытия	- Матовый
Применение	- Для улицы и общих промышленных условий
Диапазон температур, °C	- 40 + +150
Минимальная температура нанесения, °C	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.8. Система контроля и управления противопожарной защитой

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	- Усиленный или стандартный
Адгезия	- Высокопрочный акриловый адгезив
Тип клея	- 820 FMT 2 st.4
Сила сцепления	- 1000 N/m FMT 9/glass
Скорость прилипания	- Серебристый
Цвет	- Матовый
Вид покрытия	-
Применение	- Для улицы и общих промышленных условий
Диапазон температур, °C	- 40 + +150
Минимальная температура нанесения, °C	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.9.

Кабельная продукция

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	- Усиленный или стандартный
Адгезия	- Высокопрочный акриловый адгезив
Тип клея	- 820 FMT 2 st.4
Сила сцепления	- 1000 N/m FMT 9/glass
Скорость прилипания	- Серебристый
Цвет	- Матовый
Вид покрытия	-
Применение	- Для улицы и общих промышленных условий
Диапазон температур, °C	- 40 + +150
Минимальная температура нанесения, °C	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.10.

Материалы

Вид маркировки	- Маркировка с помощью ярлыков и этикеток (или непосредственная маркировка оборудования)
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- двухслойные (полиэстер / полипропилен) ярлыки и металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	- Для этикетки - усиленный, для ярлыка - сменный клей (адгезив)
Адгезия	- Высокопрочный акриловый адгезив
Тип клея	- 820 FMT 2 st.4
Сила сцепления	- 1000 N/m FMT 9/glass
Скорость прилипания	- Серебристый
Цвет	- Матовый
Применение	- Для особо агрессивной среды или для улицы и общих промышленных условий

Диапазон температур, °C	- 40 + +150
Минимальная температура нанесения, °C	-
Метод изготовления	- Для ярлыка - Термотрансферная печать, для этикетки - Лазерная гравировка, при непосредственном нанесении - Маркировка металла
Поверхность нанесения	-

3.11.

Двери, люки, ворота

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	- Усиленный или стандартный
Адгезия	- Высокопрочный акриловый адгезив
Тип клея	- 820 FMT 2 st.4
Сила сцепления	- 1000 N/m FMT 9/glass
Скорость прилипания	- Серебристый
Цвет	- Матовый
Вид покрытия	-
Применение	- Для особо агрессивной среды или для улицы и общих промышленных условий
Диапазон температур, °C	- 40 + +150
Минимальная температура нанесения, °C	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.12.

Оборудование водопровода и канализации

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	- Усиленный или стандартный
Адгезия	- Высокопрочный акриловый адгезив
Тип клея	- 820 FMT 2 st.4
Сила сцепления	- 1000 N/m FMT 9/glass
Скорость прилипания	- Серебристый
Цвет	- Матовый
Вид покрытия	-
Применение	- Для особо агрессивной среды или для улицы и общих промышленных условий
Диапазон температур, °C	- 40 + +150
Минимальная температура нанесения, °C	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.13.

Тепломеханическое оборудование

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	- Усиленный или стандартный
Адгезия	- Высокопрочный акриловый адгезив
Тип клея	- 820 FMT 2 st.4
Сила сцепления	- 1000 N/m FMT 9/glass
Скорость прилипания	- Серебристый
Цвет	- Матовый
Вид покрытия	-
Применение	- Для особо агрессивной среды или для улицы и общих промышленных условий
Диапазон температур, °C	- 40 + +150
Минимальная температура нанесения, °C	-
Метод изготовления	- Лазерная гравировка
Поверхность нанесения	-

3.14.

Грузоподъемное оборудование

Вид маркировки	- Маркировка с помощью этикеток
Размер маркировки, см	- 5 x 1,5 (2)
Материал этикеток	- Металлизированные этикетки
Толщина материала, г/м ²	-

Места крепления этикеток (ярлыков) или непосредственного нанесения маркировки необходимо выбрать исходя из следующих условий:

- удобство подхода персонала;
- надежность крепления (корпус или остова оборудования);
- открытость места крепления;
- в удалении от вращающихся частей.

ЗАКАЗЧИК:

ПОСТАВЩИК:

Дружественное №3
к Протоколу

Приложение № 12

к договору №

от " " г. 20

Перечень Ключевых событий при изготовлении Оборудования

№ п/п	Наименование Оборудования	Блок №1				Блок №2			
		Стоимость ключевого события с НДС, рубли	Стоимость ключевого события в % от цены оборудования	Срок достижения ключевого события	Отчетная документация	Стоимость ключевого события с НДС, рубли	Стоимость ключевого события в % от цены оборудования	Срок достижения ключевого события	Отчетная документация
1	Блок электрорадиодок		39,40%	28.07.2015	Акт о достижении ключевого события		39,40%	28.07.2015	Акт о достижении ключевого события
	Итого								

ЗАКАЗЧИК

ПОСТАВЩИК