

Вих. № 445/113577 від "26" листопада 2024 р.

Запрошення на тендер

За дорученням АТ ДніпроАзот, АТ Полтаваобленерго, АТ Нікопольський завод феросплавів, ПАТ Жидачівський целюлозно-паперовий комбінат, Тендерний комітет ТОВ «Бі Ті Солюшинс» оголошує тендер на поставку **гумо- та азботехнічних виробів у 1 кв. 2025 р.**

Умови та порядок участі в тендері наведені нижче.

Предмет тендера

Поставка продукції, згідно з Додатком (дивитись нижче, а також у файлі excel "Шаблон" - обов'язково для заповнення інформацією про ціни, назву запропонованої продукції, конкретного виробника, НТД, період виготовлення, терміни зберігання).

Термін прийому комерційних пропозицій - до 12:00 годин "29" листопада 2024 р.

Тендерну документацію необхідно направити на адресу anna.zinchenko@btsol.com.ua

Умови закупки

Продукцію виробництва Російської федерації, Республіки Білорусь та Ісламської Республіки Іран не пропонувати. Замовники тендерів вважають неприйнятним співпрацю з компаніями, що мають будь-які зв'язки з країнами-агресорами. ТОВ «БІТІ СОЛЮШИНС» поділяє таку позицію і звертає увагу учасників тендерів, що у разі виявлення таких зв'язків, опосередкованих включно, з країнами-агресорами, їх комерційні пропозиції будуть відхилені без додаткових роз'яснень.

Термін дії тендерної пропозиції: 1 кв. 2025 р.

Терміни поставки: 1 кв. 2025 р.

Бажані умови оплати:

- по факту поставки, з відтермінуванням платежу 60 календарних днів;

- акредитив із відтермінуванням платежу 60 календарних днів.

При акредитивній формі розрахунків оплата за акредитивом здійснюється, у тому числі, проти надання наступних документів:

1) рахунок-фактура;

2) документ, що засвідчує якість продукції, видану Виробником;

3) акт приймання-передачі за кількістю та якістю, підписаний уповноваженими представниками сторін.

Умови поставки: DDP, доставка за рахунок постачальника на склади Замовників - АТ ДніпроАзот м. Кам'янське; АТ Полтаваобленерго м. Полтава; АТ Нікопольський завод феросплавів м. Нікополь; ПАТ Жидачівський целюлозно-паперовий комбінат м. Жидачів, Львівська обл.

Умови проведення тендера

Для участі в тендері, Вам необхідно надати наступні документи:

1. Тендерна пропозиція, оформлена на фірмовому бланку підприємства, із зазначенням наступної інформації:

- ціни на заявлену продукцію або відповідний аналог;

- умови оплати і поставки;

- терміни поставки з моменту отримання заявки від Замовника;

- термін дії тендерної пропозиції;

- реквізити підприємства (включаючи ЄДРПОУ);

- інформація про виробника, запропованої до поставки продукції (найменування, код ЄДРПОУ);

- технічний опис продукції із зазначенням основних характеристик для узгодження з Замовником, у разі пропозиції аналогів;

- коди УКТ ЗЕД по кожній із запропонованих товарних позицій.

- Гарантійний термін на продукцію відповідно до НТД виробника

- запропонована до постачання продукція має бути нова та свіжа

- для продукції імпортного виробництва обов'язкове надання копії митної декларації та підтвердження ланцюга

походження товару, з зазначенням виробника.

2. Баланс за останній звітний період (Ф-1, Ф-2) / фін. звіт СПД - платника єдиного податку.

3. Повноваження на поставку продукції (сертифікат дилера / дилерську свідоцтво / договір з виробником або інший документ, що підтверджує взаємини з виробником, із зазначенням терміну видачі та терміну дії).

4. Своєю участю в тендері його учасники підтверджують готовність надання документів згідно переліку, який вказаний на офіційних сайтах замовників. Договори з Замовниками на поставку підписуються виключно в редакції Покупця. З типовою формою договору Ви можете ознайомитися на офіційних сайтах підприємств:

АТ НЗФ http://www.nzf.com.ua/Default.aspx?id=170§=agreement&file_id=305

Підписання договорів та окремих первинних документів із Замовниками за допомогою сервісу електронного документообігу "ВЧАСНО" <https://vchasno.ua/>

Контактні особи

1. Контактні особи в Тендерний Комітет для направлення тендерної документації та отримання роз'яснень по тендеру:

- Експерт: Зінченко Анна Олексіївна, e-mail: anna.zinchenko@btsol.com.ua, тел. (056) 7171057 SKYPE-name: live: 17e2299cf010645c

- Начальник департаменту: Коваль Андрій Миколайович, e-mail: andrii.koval@btsol.com.ua, SKYPE-name: dn150384kan

- Заступник директора з проведення тендерів: Угленко Тетяна Віталіївна, e-mail: Tatjana.Uglenko@btsol.com.ua, тел. (056) 7171030, SKYPE-name: dn200282utv.

2. Контактна особа з питань участі в тендерах на постійній основі:

Борисюк Євгена Анатольевна- evgenija.borisjuk@btsol.com.ua, Skype: dn210787bea, т. 056-717-10-27

3. Контактна особа Замовника:

АТ ДНПРОАЗОТ: Чуприна Н.М., тел. 098 087 0592

АТ Полтаваобленерго: Федоренко Андрій Михайлович, тел. 05325 16221

АТ Нікопольський завод феросплавів: Сиротенко Євген Володимирович, тел. 097 384 6168

ПАТ Жидачівський целюлозно-паперовий комбінат: ГТВ - Гвоздик Микола Євстахович, тел. 097 478 0825;

технологічні паси - Кобрій Андрій Андрійович, тел. 096467060

Додаток

№	Назва	Технічні характеристики	Од.ви м	АТ Дніпро Азот	ПОЕ	НЗФ	ЖЦПК	Всього
1	Азбокартон КАОН 1, 5 мм	ГОСТ 2850-95	кг			180,0		180,0
2	Азбокартон АТ-3	ГОСТ 6102-94	м2			150,0		150,0
3	Пластина 2Н-1-ТМКЩ-С-3 1400х1000мм	ГОСТ 7338-90	кг	100,0				100,0
4	Пластина 2Н-1-ТМКЩ-С-8 1300х1100мм	ГОСТ 7338-90	кг	315,0				315,0
5	Пластина 1Ф-І-ТМКЩ-С 10мм (не менше 700х700 мм)	ГОСТ 7338-90	кг			100,0		100,0
6	Техпластина МБС 4 мм	ГОСТ 7338-90	кг			50,0		50,0
7	ГУМА МАСЛОСТІЙКА 4 ММ: 2Ф-І-МБС-С-4;	ГОСТ 7338-90	кг		72,7			72,7
8	ГУМА МАСЛОСТІЙКА 6 ММ: 2Ф-І-МБС-С-6;	ГОСТ 7338-90	кг		420,0			420,0
9	ГУМА МАСЛОСТІЙКА 8 ММ: 2Ф-І-МБС-С-8.	ГОСТ 7338-90	кг		149,1			149,1
10	ГУМА МАСЛОСТІЙКА 10 ММ: 2Ф-І-МБС-С-10;	ГОСТ 7338-90	кг		117,0			117,0
11	ГУМА ГУБЧАТА 5 ММ: Пластина гумова пориста пресова (губчата) 5мм;		кг		244,5			244,5
12	ГУМА ГУБЧАТА 12ММ: Пластина гумова пориста пресова (губчата) 12мм;		кг		162,9			162,9

13	Пластина УМ лист 8x1000x1000	ГОСТ 12855-77	кг		120,0		120,0
14	Пластина УМ лист 10x1000x1000	ГОСТ 12855-77	кг		120,0		120,0
15	НАБИВКА ХБП 14	ГОСТ 5152-85	кг		20,0		20,0
16	Сальникова набивка АПР 12x12	ГОСТ 5152-85	кг			30,0	30,0
17	Сальникова набивка АПР-31 14X14 мм	ГОСТ 5152-84	кг			30,0	30,0
18	Сальникова набивка АПР-31 16X16 мм	ГОСТ 5152-84	кг			40,0	40,0
19	Сальникова набивка АПР-31 18X18 мм	ГОСТ 5152-84	кг			40,0	40,0
20	Сальникова набивка АПР-31 40x40	ГОСТ 5152-84	кг			100,0	100,0
21	Ущільнення штока S1012-M 100x115x25	для гидравлических цилиндров одностороннего действия. Профиль S1012M по ТУ У 21.1-31540042-001:2008, размер 100x115x25, рабочая среда - масло гидравлическое HLP-32 по DIN 51524-2, рабочее давление - 200 Бар, скорость перемещения - до 0,5 м/с, температурный диапазон от -30 до +100 град С	шт		20,0		20,0
22	Ущільнення штока S1012-M 280x320x50	для гидравлических цилиндров одностороннего действия. Профиль S1012M по ТУ У 21.1-31540042-001:2008, размер 280x320x50, рабочая среда - масло гидравлическое HLP-32 по DIN 51524-2, рабочее давление - 200 Бар, скорость перемещения - до 0,5 м/с, температурный диапазон от -30 до +100 град С	компл ект		12,0		12,0
23	Кільце 009-012-19-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		200,0		200,0
24	Кільце 011-014-19-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		100,0		100,0
25	Кільце 027-033-36-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		30,0		30,0
26	Кільце 045-051-36-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		20,0		20,0
27	Кільце 050-056-36-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		20,0		20,0
28	Кільце 062-068-36-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		20,0		20,0
29	Кільце 072-078-36-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		20,0		20,0
30	Кільце 114-120-36-2-2	ГОСТ 9833-73	шт		10,0		10,0
31	Манжета 1.1-130x160-1	ГОСТ 8752-79	шт		10,0		10,0
32	Манжет каркасний 2.2-20*47*7	ГОСТ 8752-79	шт			40,0	40,0
33	Манжет каркасний 2.2-25*40*7	ГОСТ 8752-80	шт			10,0	10,0
34	Манжет каркасний 2.2 45x65x10	ГОСТ 8752-79	шт			20,0	20,0
35	Манжет каркасний 2.2-50*72*10	ГОСТ 8752-81	шт			4,0	4,0
36	Манжет каркасний 2.2-55*72*10	ГОСТ 8752-82	шт			20,0	20,0
37	Манжет каркасний 2.2-55*75*10	ГОСТ 8752-83	шт			20,0	20,0
38	Манжет каркасний 2.2-70*95*110	ГОСТ 8752-84	шт			8,0	8,0
39	Манжет каркасний 1.2 55x80x10	ГОСТ 8752-79	шт			10,0	10,0
40	Манжет каркасний 1.2 65x90x10	ГОСТ 8752-79	шт			4,0	4,0
41	Манжета 1.2-85x110	ГОСТ 8752-79	шт			12,0	12,0
42	Манжета 1.2-90x120	ГОСТ 8752-79	шт			18,0	18,0
43	Манжет 1-320-3	ГОСТ 6678-72	шт			14,0	14,0
44	Манжет 1-250-3	ГОСТ 6678-73	шт			10,0	10,0
45	Ремінь клиновий SPB – 1600	DIN 7753/ISO4184/BS 3790	шт			6,0	6,0
46	Ремінь клиновий SPB – 5600	ГОСТ 1284.2-89	шт			6,0	6,0

47	Ремінь клиновий SPC – 4250	DIN 7753/ISO4184/BS 3790	шт				6,0	6,0
48	Ремінь клиновий SPC – 5000	DIN 7753/ISO4184/BS 3790	шт				6,0	6,0
49	Ремінь клиновий SPC – 5600	DIN 7753/ISO4184/BS 3790	шт				6,0	6,0
50	Ремінь SPC 9000	DIN 7753	шт			10,0		10,0
51	Ремінь клиновий Д – 7100	ГОСТ 1284.2-89	шт				4,0	4,0
52	Ремень С-2650	ГОСТ 1284.1-89	шт				12,0	12,0
53	Стрічка ФУМ	ГОСТ 24222-80	шт				5,0	5,0
54	Герметик ABRO-11AB червоний силіконовий (85 гр)	ABRO, США	шт			10,0	40,0	50,0
55	SELON 702 (310 мл)	Tecnade SAS, Італія	шт			20,0		20,0
56	Loctite 55 (160 м)	Henkel	шт			10,0		10,0
57	Loctite 518 (50 мл)	Henkel	шт			4,0		4,0
58	Loctite 577 (50 мл)	Henkel	шт			4,0		4,0
59	Loctite 5900 (300 мл)	Henkel	шт			8,0		8,0
60	Loctite 7200 (400 мл)	Henkel	шт			6,0		6,0
61	Loctite 8102 (400 мл)	Henkel	шт			10,0		10,0
62	Паси на секцію фальцування а/л "Міцубіші" рифлені з механічним з'єднанням HAG-12E 18920x100x8 мм з набитими отворами 20мм у два ряди, відстань між центрами 50 мм	Довжина-18920 мм, ширина-100 мм, товщина-5,8 мм; двошарова; Корд, що несе, з поліестеру підвищеної міцності. Матеріал конвеєрної сторони - NBR зеленого кольору із профілем структури захвату. Жорсткість по Шору 43А. Нижня приводна поверхня тканина з низьким коефіцієнтом тертя. Борти відсутні. Зусилля, що розтягує, необхідне для подовження на 1% -22 Н/мм.	шт				2,0	2,0
63	Паси на секцію формування стопи а/л "Міцубіші" рифлені з механічним з'єднанням SAG-12E 4130x130x6 мм	Довжина-4130 мм, ширина-130 мм, товщина-6,0 мм; двошарова. Корд, що несе, з поліестеру підвищеної міцності коричневого кольору. Верхня поверхня синтетична гума SBR бежевого кольору із профілем Super grip. Жорсткість по Шору 43А. Нижня приводна поверхня тканина з низьким коефіцієнтом тертя.	шт				4,0	4,0
64	Паси на секцію фальцування а/л "Флексокомпакт" гладкі червоні поверхня Лінатекс 13300x100x6 мм з механічним з'єднанням	Довжина-13300 мм, ширина-100мм, товщина-6,0 мм; двошарова. Корд, що несе, з поліестеру підвищеної міцності. Верхня поверхня - каучук, гладка, адгезивна. Жорсткість по Шору 35А. Борти відсутні. Зусилля, що розтягує, необхідне для подовження на 1% -15 Н/мм.	шт				2,0	2,0



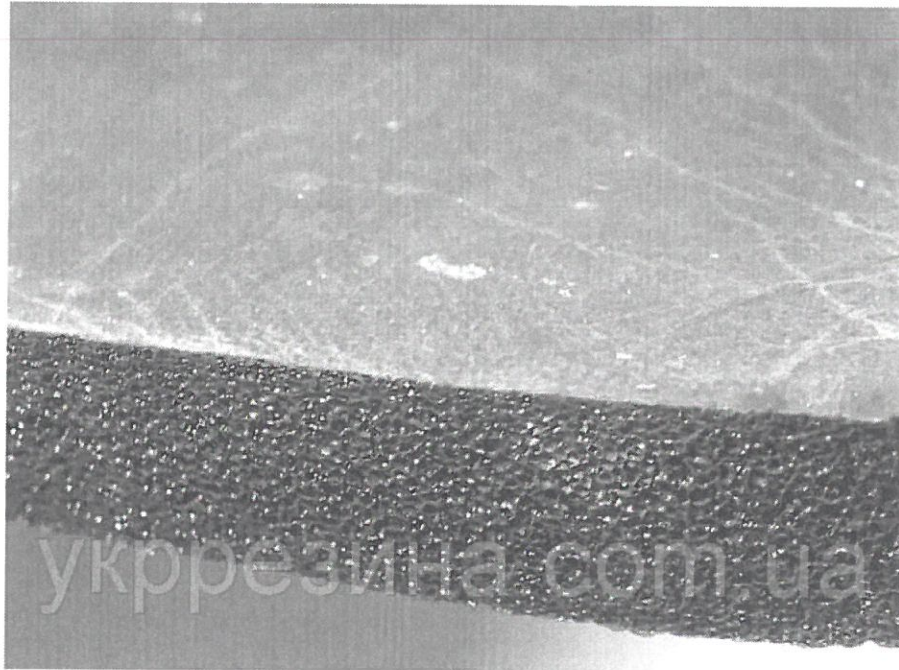
Директор технічний

«ПОЛТАВАОБЛЕНЕРГО»

Ідентифікаційний код
00131819

С.В. Гудзь

ГУМА ГУБЧАТА (ПОРИСТА) 12 ММ



Технічні характеристики:

Показники	Зачення
Удавана щільність пластин товщиною від 10 мм, кг/м ³	300-500
Опір стиску, МПа, не більше	
при 25% стисненні	—
при 50% стисненні	0,3
Відносна залишкова деформація при стисненні на 50% при (23 +/- 5) гр. С, %, не більше	78
Температурний межа крихкості, гр. С, не вище	-45
Коефіцієнт старіння при 90гр. З протягом 72 годин., Не більше	2,0
Відповідність стандартам	ТУ 38.105867-90

Начальник СП

Заст. директора технічного
з високовольт. мереж

С.В. Ільченко

В.С. Севідов

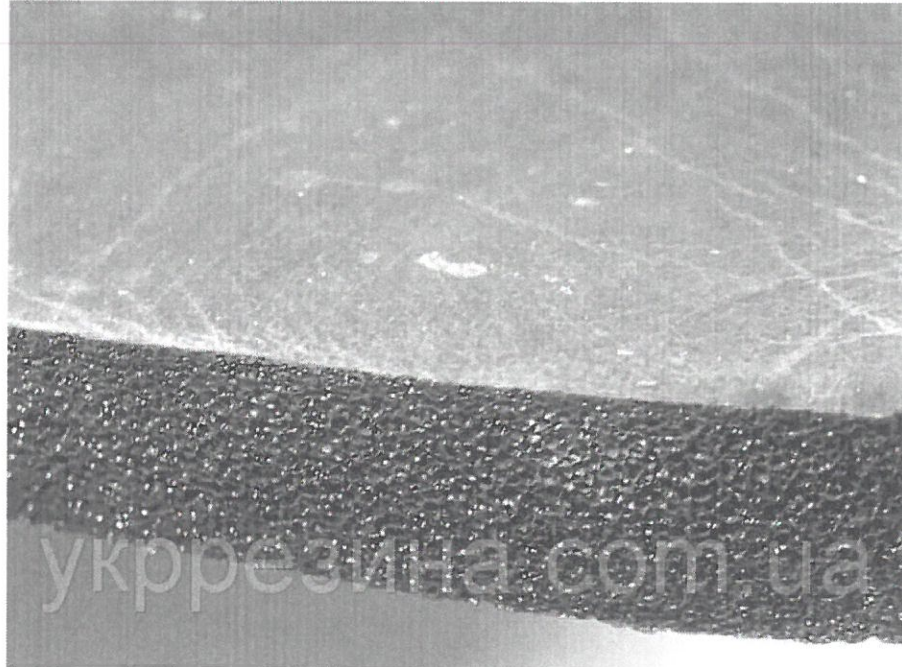


Директор технічний

АТ «ПОЛТАВАОБЛЕНЕРГО»

С.В. Гудзь

ГУМА ГУБЧАТА (ПОРИСТА) 5 ММ



Технічні характеристики:

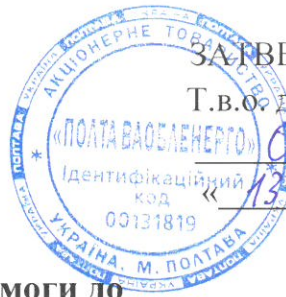
Показники	Зачення
Удавана щільність пластин товщиною до 5мм, кг/м ³	300-550
Опір стиску, МПа, не більше	
при 25% стисненні	—
при 50% стисненні	0,3
Відносна залишкова деформація при стисненні на 50% при (23 +/- 5) гр. С,%, не більше	78
Температурний межа крихкості, гр. С, не вище	-45
Коефіцієнт старіння при 90гр. З протягом 72 годин., Не більше	2,0
Відповідність стандартам	ТУ 38.105867-90

Начальник СП

Заст. директора технічного
з високовольт. мереж

С.В. Ільченко

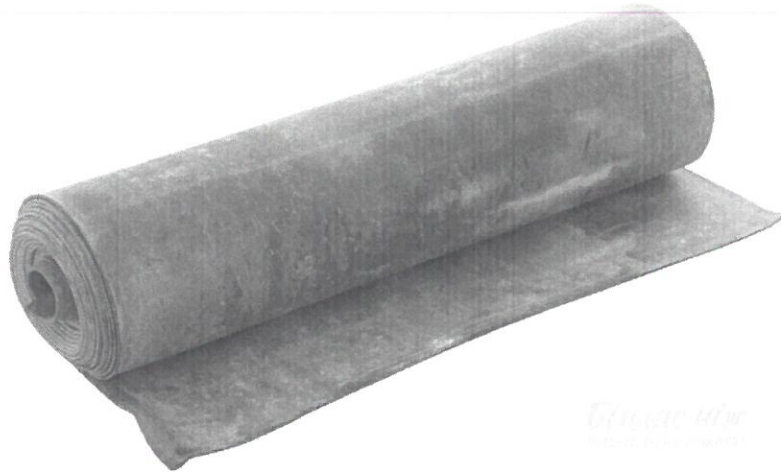
В.С. Севідов



ЗАТВЕРДЖЕНО

Т.в.о. директора технічного
Д. ОЛІЙНИК
« 13 » « 09 » 2022 р.

**Технічні вимоги до
Гуми маслостійкої 2, 4, 6, 8, 10 мм (рулонна) МБС**



Технічні характеристики:

Діапазон робочих температур, °С	-30..+80
Ступінь твердості	С (середня)
Клас	2
Умовна міцність при розтягуванні, МПа, не менше	7,0
Розміри, мм	Ширина – 1000мм, довжина – рулон (у залежності від кількості)
Твердість, одиниці Шора А	55-70
Відповідність стандарту	ГОСТ 7338-90

Візи:

Начальник СРМ

К. ШОСТАК