

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

Е.Н. Карасев

г.

# ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДМЕТУ ЗАКУПКИ (ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ)

Предмет закупки – Манометр МПЗ-УУ2-600кгс/см<sup>2</sup>-1,5

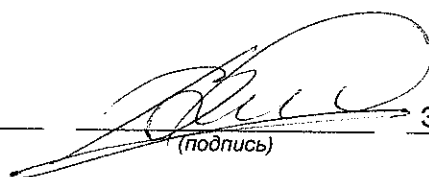
№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<Техническая часть>			
1.	Соответствие предлагаемого товара опросному листу на МПЗ-УУ2-600кгс/см <sup>2</sup> -1,5 для цеха №9	Комплект документации, спецификации заверенные подписью и штампом Контрагента	Да/нет	Предоставление в составе оферты
2.	Предоставление Контрагентом (Производителем) документации на русском языке (в электронном виде): листы технических характеристик, чертежи с габаритными размерами.	Комплект документации (техническое предложение)	Да/нет	Предоставление комплекта документации в составе оферты
3	Подтверждение Контрагентом (Производителем) Гарантийного срока на Товар 24 месяца от даты поставки или 12 месяцев с даты пуска в эксплуатацию	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да/нет	Предоставление в составе оферты
	< Разрешительная и техническая документация >			
4.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) предоставления сертификатов, инструкций по монтажу и эксплуатации, а также паспортов на Товар, совместно с поставкой, на русском языке	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да/нет	Предоставление в составе оферты

**Примечание:** В случае невыполнения вышеуказанных требований, ОАО «Славнефть-ЯНОС» оставляет за собой право принять либо отклонить оферту Участника

Инициатор закупки

Начальник цеха №9

(должность)



(подпись)

Знамов В.Е.

(ф.и.о.)

« »

(дата)

г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

Е.Н. Карасев

г.

## ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРАГЕНТУ

Предмет закупки – Манометр МПЗ-УУ2-600кгс/см<sup>2</sup>-1,5

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<Общие требования>			
1.	Согласие Контрагента (Производителя) с возможностью снижения объема закупки после публикации/рассылки ПДО.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя от Контрагента (Производителя) или официального представителя.	Да/нет	Предоставление в составе оферты
2.	Согласие Контрагента (Производителя) с возможностью корректировки ТП по замечаниям Заказчика не более 3 (трех) раз	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя, подтверждающее такую возможность	Да/нет	Предоставление в составе оферты
3	Согласие контрагента с формой договора	Подписанный проект Договора и Приложения к нему	Да/нет	Предоставление в составе оферты
4.	Согласие Контрагента на подготовку не более одного варианта оферты (тех. часть) по каждому ПДО.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя, подтверждающее такую возможность	Да/нет	Предоставление не более одного варианта оферты (тех. часть).
5.	Контрагент должен являться производителем, либо официальным торговым домом производителя	Официальное письмо производителя на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя от Контрагента, либо Сертификат о полномочиях постоянно действующего дилера	Да/нет	Предоставление в составе оферты
6.	Подтверждение отсутствия со стороны ОАО «Славнефть-ЯНОС» неурегулированных претензий, предъявленных Контрагенту на момент подачи технического предложения.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя от Контрагента / Производителя	Да/нет	Предоставление в составе оферты

**Примечание:** В случае невыполнения вышеуказанных требований, ОАО «Славнефть-ЯНОС» оставляет за собой право принять либо отклонить оферту Участника.

Инициатор закупки

Начальник цеха №9

(должность)

Знаемов В.Е.

(ф.и.о.)

« »

г.

(дата)

**УТВЕРЖДАЮ**  
Руководитель инициатора закупки  
Карасев Е.Н.  
28/09 2016 г.

**Опросный лист**

Манометр МПЗ-УУ2-600кгс/см<sup>2</sup>-1,5 для цеха №9

Модель	МПЗ-УУ2-600кгс/см <sup>2</sup> -1,5
Тип	Манометр показывающий
Рабочий диапазон	0-600 кгс/см <sup>2</sup>
Диаметр корпуса	100мм
Тип штуцера	Резьбовой
Резьба присоединительного штуцера	метрическая резьба М20х1,5-8g;
Класс точности прибора	1,5%

**Инициатор закупки:**

Начальник цеха №9

  
Знамов В.Е.

Механик цеха №9

  
Строганов А.А.