

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКУ  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СМКД  
(Планировочное решение см. прил. к комм. предложению)

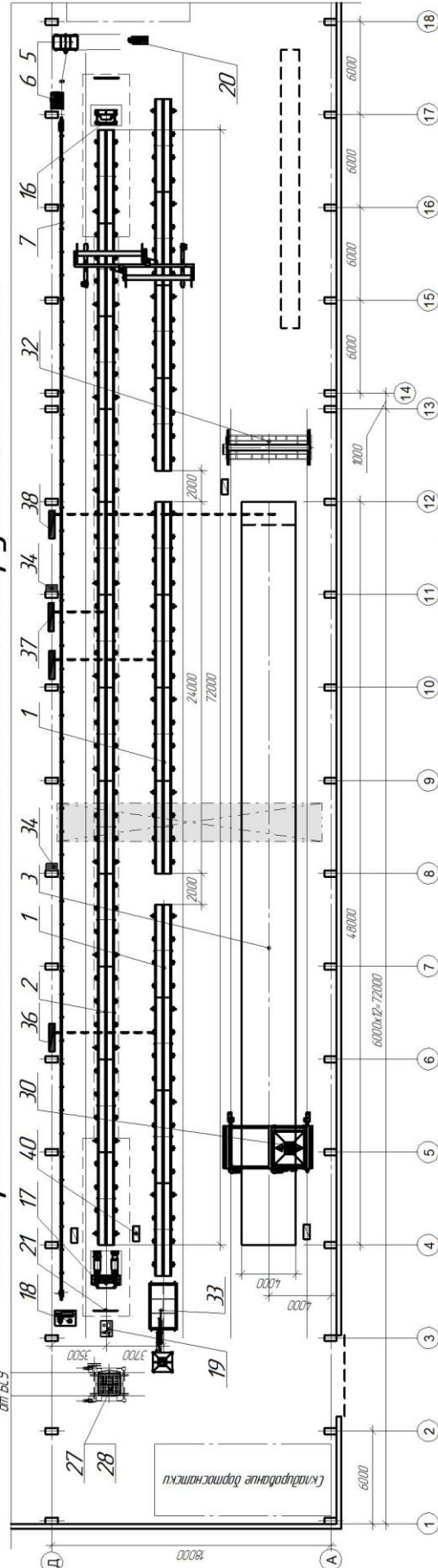
№ п/п	Наименование продукции	Цена за 1 шт. с НДС руб.	Кол-во	Сумма с НДС руб.
<b>1</b>	<b>Технологическая планировка расположения оборудования, рабочие чертежи: фундаментов, электроснабжения, теплоснабжения, технологическая документация.</b>		<b>2%</b>	<b>281 884,64</b>
<b>2</b>	<b>Линия формования ригеля максимальным сечением 400х600мм, пог.м</b>		<b>72</b>	
2.1	- форма стальная двух-ручьева переналаживаемая, макс. сечение 600х400мм, секция 6м;	312 355,00	12	3 748 260,00
2.2	- опора установочная винтовая под поддон;	1 150,00	100	115 000,00
2.3	- гидродократ снятия напряжений 300т с гидростанцией;	1 560 000,00	1	1 560 000,00
2.4	- якорная станция 300т.	400 566,00	1	400 566,00
<b>ВСЕГО стоимость линии ригеля</b>				<b>5 823 826,00</b>
2.5	Шефмонтаж, пусконаладочные работы.		5%	291 191,30
2.6	Изотермическое покрывало, ширина 3,4 м.	950,00	255	242 250,00
2.7	Щиток силовой ЩОВ.	27 000,00	1	27 000,00
<b>ИТОГО:</b>				<b>6 384 267,30</b>
<b>3</b>	<b>Линия заготовки каната</b>			
3.1	Бухтодержатель.	61 730,00	1	61 730,00
3.2	Блок направляющих роликов.	24 250,00	1	24 250,00
3.3	Устройство для резки каната.	77 000,00	1	77 000,00
3.4	Толкатель каната с гидростанцией и системой автоматики*.	586 770,00	1	586 770,00
3.5	Желоб с устройством сбрасывания.	105 810,00	1	105 810,00
<b>ВСЕГО стоимость линии заготовки каната</b>				<b>855 560,00</b>
3.6	Шефмонтаж, пусконаладочные работы.		5%	42 778,00
<b>ИТОГО:</b>				<b>898 338,00</b>
<b>4</b>	<b>Линия формования колонн</b>		<b>3</b>	
4.1	- форма стальная двух-ручьева переналаживаемая, макс. сечение 600х500мм, длина формы 24 м;	1 106 246,00	1	1 106 246,00
4.2	- форма стальная двух-ручьева переналаживаемая, макс. сечение 600х400мм, длина формы 24 м;	976 649,00	2	1 953 298,00
4.3	- опора установочная винтовая под поддон.	1 150,00	60	69 000,00
<b>ВСЕГО стоимость линий</b>				<b>3 128 544,00</b>
4.4	Шефмонтаж, пусконаладочные работы.		5%	156 427,20
4.5	Изотермическое покрывало, ширина 3,4 м.	950,00	275,4	261 630,00
4.6	Щиток силовой ЩОВ.	27 000,00	1	27 000,00
<b>ИТОГО:</b>				<b>3 573 601,20</b>
<b>5</b>	<b>Универсальная технологическая линия, ширина 4 м., длина пог.м</b>		<b>48</b>	
5.1	- поддон стальной 1500х4000мм;	107 389,00	32	3 436 448,00
5.2	- борт стальной 400х6000мм с системой крепления;	38 593,00	8,0	308 744,00
5.3	- опора установочная винтовая под поддон.	1 150,00	161	185 150,00
<b>ВСЕГО стоимость линии</b>				<b>3 930 342,00</b>

5.4	Шефмонтаж, пусконаладочные работы.		5%	196 517,10
5.5	Укладчик изотермического покрывала, коля 5200мм.	405 016,00	2	810 032,00
5.6	Изотермическое покрывало, ширина 6,0 м.	950,00	306	290 700,00
5.7	Щиток силовой ЩОВ.	27 000,00	1	27 000,00
5.8	Вибробетонукладчик, питатель шнековый, V=2м <sup>3</sup> , коля 5200мм с подъемом бункера H=400мм.	2 435 379,00	1	2 435 379,00
			<b>ИТОГО:</b>	<b>7 689 970,10</b>
<b>6</b>	<b>Оборудование и приборы для обеспечения цикла термообработки</b>			
6.1	Шкаф автоматики ТВО.	177 980,00	2	355 960,00
6.2	Шефмонтаж, пусконаладочные работы.		5%	17 798,00
			<b>ИТОГО:</b>	<b>373 758,00</b>
<b>7</b>	<b>Дополнительная оснастка и оборудование</b>			
7.1	Установка натяжения канатов*	500 000,00	1	500 000,00
7.2	Цанга концевая для каната 12К7*.	1 140,00	48	54 720,00
7.3	Комплект шаблонов и отсекателей.	Доп.соглашение. Разрабатывается в соответствии с чертежами на изделия раздела КЖ проекта.		
7.4	Кондуктор для сборки каркаса колонн.	138 803,00	1	138 803,00
7.5	Траверса для подъема и перемещения колонн г/п-8т.	110 400,00	1	110 400,00
			<b>ИТОГО:</b>	<b>803 923,00</b>
			<b>ВСЕГО:</b>	<b>20 005 742,24</b>
			<b>В том числе НДС</b>	<b>3 051 723,39</b>

Примечание:

Поставка оборудования производится в течении 3-6 месяца с даты заключения договора и предварительной оплаты, которая составляет 40% от суммы договора. Дальнейшие платежи по согласованному графику.  
Срок проведения монтажных работ 20 календарных дней.

## План расположения технологического оборудования (1:200)



### Экспликация оборудования:

- 1.Форма колонн
- 2.Стенд формирования ригелей макс.сеч. 4,00х600
- 3.Стенд формирования плит шириной поддона 4,000мм
- 5.Бухтадержатель каната К-7
- 6.Толкатель лини заготовки каната
- 7.Линия заготовки канатоб
- 16.Якорная станция снятия напряжения стенда ригелей
- 17.Гидроаппарат снятия напряжения стенда ригелей
- 18.Установка для натяжения канатоб
- 19.Гидростанция домкратоб снятия напряжения
- 20.Гидростанция для отгибб выпуска канатной арматуры
- 21.Защитные экраны

- 27.Тележка дбды
- 28.Бадья самораскрывающаяся V=1,5 м3
- 30.Видеотелевизионный видеочек
- 32.Устройство разматки изотермического чехла
- 33.Пост мойки оборудования
- 34.Шкаф автоматикки термо-влажностной обработки
- 36.Узел управления ТВ0 формы колонн
- 37.Узел управления ТВ0 стенда ригелей
- 38.Узел управления ТВ0 стенда плит
- 40.Пост подключения подвижного оборудования к эл.энергии
- 41.Кондуктор сборки каркасов колонн

- 1.\* - Размеры для справок.
- 2. На планировке не проработано размещение участка по изготовлению лентопластирующих вальцов, который как правило размещается в свободных помещениях.
- 3. Размещение поста мойки оборудования (поз.33) и кондуктора сборки каркасов колонн показано ориентировочно без привязки к колонному ряду. Данное оборудование своего фундамента не имеет, расположение скорректировать по-месту.
- 4. За отп. 0,000 принята отметка чистого пола цеха.
- 5. Для наглядности на разрез А-А все подвижное оборудование показано условно в плоскости разреза.
- 6. Обозначение осей и номера колонн даны применительно к данному проекту и могут не соответствовать существующим.

Экз. № 000*		* 2		ТХ-1/2	
Реконструкция завода ЖБИ					
Цех по производству элементов сборно-монолитного каркаса для строительства зданий	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
15/113					1
План расположения оборудования					
<b>Виком</b>					