

Производственная компания «СТАЛЬ-ПРЕСС»
ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬ
КУРГАНОВ ВЛАДИМИР ВЛАДИМИРОВИЧ
www.sar-press.ru www.stal-press.ru

ИНН 645203647860

Адрес производства: г. Саратов, Московское шоссе, 148

Юридический адрес: 410009, г. Саратов, ул. Мельничная, д.51/55, кв.99

Почтовый адрес: 410009, г. Саратов, ул. Мельничная, д.51/55, кв.99

Тел.: +7 (987) 838-50-51, E-mail: stal-press@mail.ru

Коммерческое предложение

Благодарим за проявленный интерес к выпускаемому нашим предприятием оборудованию и предлагаем рассмотреть настоящее коммерческое предложение:

№ п/п	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Цена за единицу измерения, без НДС (руб.)	Стоимость, без НДС (руб)	Срок изготовления (готовности к отгрузке)
1	Линия полуавтоматическая по изготовлению кронштейнов для крепления фасадной системы.	шт.	1	1 750 000-00	1 750 000-00	55 рабочих дней
	Итого:				1750 000-00	

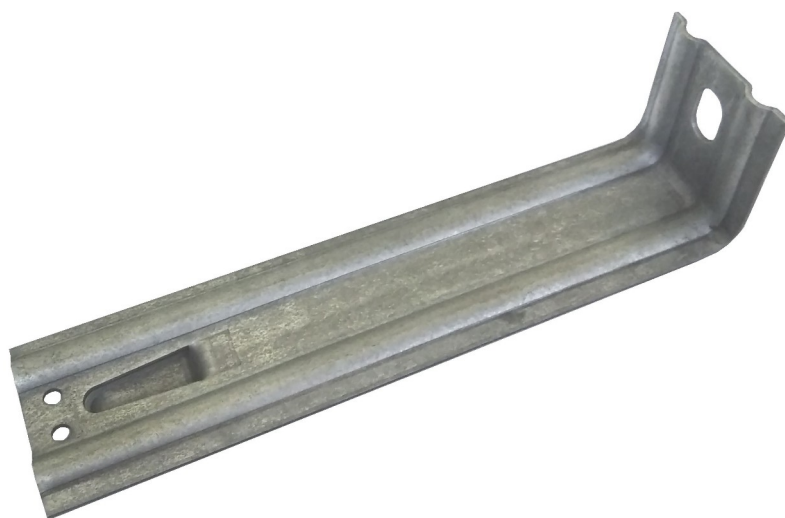
Срок изготовления (готовности к отгрузке) товара указан с даты поступления первого платежа от Покупателя на расчетный счет Поставщика.

В состав линии входит:

- Разматыватель.
- Правильно-подающий узел + пробивная станция – 1 шт.
- Гибочный пресс – 1 шт.
- Штамп отрубной - 2 шт. (по 1 шт на каждый тип прокатываемого кронштейна).
- Штамп гибочный - 2 шт. (по 1 шт на каждый тип прокатываемого кронштейна).

Линия предназначена для изготовления кронштейнов следующих типов

КРЕПЕЖНЫЙ КРОНШТЕЙН

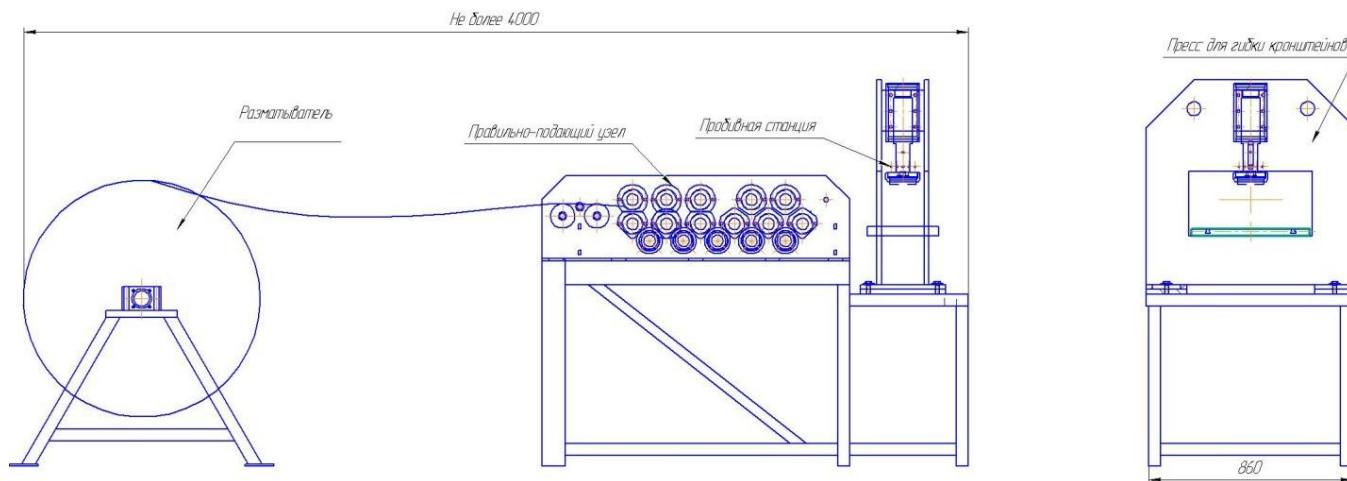


КРЕПЕЖНЫЙ КРОНШТЕЙН УСИЛЕННЫЙ



Примечание: Профиль ребер жесткости, расположение и размеры отверстий могут быть изменены по желанию заказчика.

Компоновочный эскиз линии



Краткий тех. процесс работы линии выглядит следующим образом:

На **Разматыватель** навешивается штрипс необходимой ширины; при прохождении штрипса через **Правильно-подающий узел** он формируется в профиль, имеющий заданные ребра жесткости; далее в **Пробивной станции на штампе** происходит рубка профиля в размер; при рубке сразу пробиваются необходимые отверстия и зацепы, согласно заданного чертежа.

Гибка кронштейна выполняется на **Гибочном штампе**, установленном на **Гибочном гидравлическом прессе**.

- Тип изготавливаемого кронштейна – задается заказчиком и обеспечивается установкой сменных прокатных роликов и отрубного штампа.

- Количество преднастроенных прокатываемых профилей - до 2-х (разных).

- Толщина прокатываемого штрипса - до 2 мм (включительно).

- Производительность (при длине кронштейна 200 мм) - до 500-550 шт в час.

- Кол-во обслуживаемых операторов – 1 человек

- Эл. мощность: правильно подающего узла – 4 кВт, пробивной станции – 3 кВт, гибочного прессы – 3 кВт.

- Время максимального потребления эл. энергии не более 30% от общего времени работы

Условия гарантии: Поставщик гарантирует соответствие поставляемого Товара техническим условиям при его использовании в течение гарантийного срока. Гарантийный срок на поставляемый Товар - Оборудование составляет 12 месяцев, с момента поставки Товара Покупателю. На штамповую оснастку гарантия составляет 6 (Шесть) месяцев с момента поставки Товара Покупателю и распространяется только на дефекты, связанные с изготовлением оснастки. При наличии механических повреждений Товара, распломбировки, следов разборки и/или ремонта изделия без письменного согласования с Поставщиком, следов установки и монтажа не в соответствии с документацией на поставляемый Товар, нарушений правил эксплуатации и хранения, гарантия на Товар не распространяется.

Инструктаж (обучение) операторов заказчика, а также монтаж и пуско-наладочные работы на месте у заказчика не требуются.

Условия оплаты и поставки

Оплата производится безналичным расчетом в следующем порядке:

- 50% стоимости оплачивается авансом;

- оставшиеся 50% стоимости оплачивается в течение 3-х банковских дней с момента уведомления о готовности к отгрузке.

Руководитель
Курганов В.В.