

Metal-Asia

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

На поставку пыльного центра с ЧПУ Nanxing NPC 330LE (или эквивалент)

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Предмет закупки и условия поставки**
 - 2. Цель приобретения и функциональное назначение**
 - 3. Требования к техническим характеристикам**
 - 4. Требования к упаковке и маркировке**
 - 5. Используемые энергоносители**
 - 6. Система управления и программное обеспечение**
 - 7. Условия эксплуатации**
 - 8. Состав шеф-монтажных и пусконаладочных работ**
 - 9. Комплектация документацией**
 - 10. Комплект запасных частей, инструментов и принадлежностей (ЗИП)**
 - 11. Требования к качеству и безопасности**
 - 12. Гарантийные обязательства**
 - 13. Условия доставки и транспортировки**
 - 14. Условия расчетов и приемки**
 - 15. Анализ рынка и обоснование выгоды сделки**
 - 16. ВЭД-информация и коды ТН ВЭД**
 - 17. Упаковочный лист (Packing List)**
 - 18. Логистика и доставка**
 - 19. Условия контракта и дополнительные соглашения**
 - 20. Дополнительные требования**
- Приложение А. Сводная таблица ключевых технических параметров**

Приложение Б. Сводка логистических параметров

Приложение В. Реквизиты и контактная информация

РАЗДЕЛ 1. ПРЕДМЕТ ЗАКУПКИ И УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

1.1. Наименование и количество поставляемого оборудования

Параметр	Значение
Наименование	Пильный центр с ЧПУ Nanxing NPC 330LE
Количество	1 шт.
Режим поставки	Единовременная поставка

Поставляемое оборудование представляет собой высокотехнологичный форматно-раскроечный центр с числовым программным управлением, предназначенный для автоматического штучного и пакетного раскроя плитных материалов. Модель NPC 330LE оснащена системой задней загрузки с гидроприводом, что значительно повышает производительность труда и снижает физические нагрузки на оператора. Данный станок является одним из наиболее востребованных решений на рынке мебельного производства благодаря оптимальному соотношению цены, качества и функциональности.



Транспортировка пачек шпунта Ларсена из КНР

1.2. Сроки поставки и выполнения работ

Этап	Срок
Производство и подготовка оборудования	20-25 рабочих дней с момента получения аванса
Доставка из Китая до склада Заказчика	25-35 календарных дней (ЖД + авто)
Общий срок поставки от оплаты до получения	45-60 календарных дней
Шеф-монтаж, пусконаладка	Не позднее 5 (пяти) рабочих дней от даты получения уведомления о готовности к монтажу
Обучение персонала	В течение 2 (двух) рабочих дней от даты подписания акта пусконаладки

Этап	Срок
Количество обучаемых специалистов	Не менее 5 человек
Продолжительность обучения	Не менее 8 часов на каждого специалиста

Мы понимаем, насколько важно для вашего производства получить оборудование в сжатые сроки, поэтому выстраиваем логистическую цепочку максимально эффективно. Наш опыт поставок промышленного оборудования из Китая позволяет нам гарантировать соблюдение заявленных сроков при условии своевременного получения авансового платежа и отсутствия форс-мажорных обстоятельств на транспортных магистралях.

1.3. Место поставки

Параметр	Значение
Адрес	622012, г. Нижний Тагил — склад Заказчика
Условия поставки	DDP (поставка до склада Заказчика с таможенным оформлением)

Поставка осуществляется непосредственно на территорию производственной площадки Заказчика в г. Нижний Тагил. Наша компания берёт на себя полную ответственность за все этапы транспортировки: от отгрузки оборудования с завода-изготовителя в Китае до доставки на конечный пункт назначения, включая экспортное оформление в КНР, международную перевозку, таможенное оформление на территории РФ и доставку автотранспортом до склада Заказчика.

1.4. Условия оплаты

Этап	Условия
Условия платежа	100% предоплата до начала производства
Форма расчёта	Безналичный перевод в российских рублях
Основание для оплаты	Договор поставки и счёт на оплату

Условие 100% предоплаты является стандартной практикой при заказе промышленного оборудования под конкретного клиента, поскольку каждый станок изготавливается с учётом индивидуальных требований к комплектации, электрическим параметрам (380В/50Гц для РФ), языку программного обеспечения и документации. Мы работаем по прозрачной схеме: заключение договора с приложением технического задания, подписание спецификации, оплата, запуск в производство, контроль качества, отгрузка.

РАЗДЕЛ 2. ЦЕЛЬ ПРИОБРЕТЕНИЯ И ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Цель приобретения

Пильный центр с ЧПУ приобретается для организации производственного процесса раскроя плитных материалов:

- **ЛДСП** (ламинированная древесно-стружечная плита)
- **МДФ** (мелкодисперсная фракция)
- **Фанера**
- **HPL-пластик** (High Pressure Laminate)

2.2. Функциональные характеристики

Параметр	Характеристика
Назначение	Штучный и пакетный раскрой листовых материалов
Максимальная скорость резки	Не менее 90 м/мин
Режим работы	Трехсменный (24/7)

2.3. Нормативно-техническая документация

Поставляемое оборудование соответствует следующим техническим регламентам Таможенного союза:

Обозначение	Наименование
ТР ТС 010/2011	О безопасности машин и оборудования
ТР ТС 020/2011	Электромагнитная совместимость технических средств
ТР ТС 004/2011	О безопасности низковольтного оборудования
ТР ТС 030/2012	О требованиях к смазочным материалам (для смазок)

Комплект поставки включает: **Инструкцию по эксплуатации и обслуживанию** на русском языке.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКИМ ХАРАКТЕРИСТИКАМ

3.1. Основные технические данные

3.1.1. Габаритные и размерные параметры

Параметр	Значение
Максимальная длина раскроя	3300 мм
Максимальный размер заготовок с заднего стола (ДхШ)	Не менее 2800х2070 мм
Максимальная высота пропила	Не менее 80 мм
Минимальная ширина отрезаемого материала	Не более 30 мм
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), не более	9000х5500х2000 мм

3.1.2. Характеристики основной пилы

Параметр	Значение
Диаметр пилы	Не менее 400 мм
Скорость вращения	Не менее 4000 об/мин (в таблице: 4500 об/мин)
Вылет пилы	Не менее 100 мм
Мощность двигателя	Не менее 15 кВт
Посадочный диаметр	60 мм
Система зажима пилы	Пневматическая

3.1.3. Характеристики подрезной пилы

Параметр	Значение
Диаметр пилы	Не менее 200 мм
Скорость вращения	Не менее 4300 об/мин (в таблице: 3800 об/мин)
Мощность двигателя	Не менее 2,2 кВт
Посадочный диаметр	45 мм
Дискретность перемещения (позиционирование)	Не более 0,1 мм

3.1.4. Характеристики пильного узла

Параметр	Значение
Скорость раскроя (режим реза)	Максимальная не менее 90 м/мин
Скорость холостого хода (обратный ход)	Не менее 100 м/мин (в таблице: 120 м/мин)
Мощность серводвигателя привода пильного узла	Не менее 2,2 кВт (в таблице: 2 кВт)
Тип привода	Реечный механизм (шестерня-рейка)
Тип перемещения	Автоматическое, по команде с пульта
Конструкция	Цельнометаллическая, безрамная, виброустойчивая

3.1.5. Характеристики толкателя (системы задней загрузки)

Параметр	Значение
Мощность сервопривода	Не менее 2 кВт

Параметр	Значение
Скорость хода	Не менее 85 м/мин
Количество пневматических захватов	Не менее 10 шт.
Захват пакета заготовок высотой	Не менее 100 мм
Точность позиционирования	Не более 0,1 мм на длине 1000 мм при скорости реза не менее 80 м/мин
Тип считывателя позиционирования	Магнитная лента
Тип перемещения	Автоматическое, по команде с пульта
Тип толкателя	Программируемый бесступенчатый

3.1.6. Энергетические характеристики

Параметр	Значение
Мощность двигателя основной пилы	Не менее 15 кВт
Мощность двигателя подрезной пилы	Не менее 2,2 кВт
Мощность сервопривода пильного узла	Не менее 2,2 кВт
Мощность сервопривода перемещения захватов	Не менее 2,2 кВт
Мощность нагнетателя воздуха к столам зоны загрузки	Не более 3 кВт
Общая потребляемая мощность	Не более 30 кВт

3.2. Требования к конструкции станины

Параметр	Требование
Установка	Возможность установки без дополнительной подготовки фундамента
Материал	Сварная из стали толщиной не менее 30 мм, прошедшей отжиг для снятия внутренних напряжений
Допустимые альтернативы	Серый чугун марок СЧ15...СЧ35; полимербетон (минерал-полимерный композит)
Недопустимые материалы	Сборные станины, станины из других материалов
Свойства	Жесткая, виброустойчивая конструкция

3.3. Характеристики рабочей зоны станка

Параметр	Значение
Минимальные размеры раскроя (ДхШ)	Не более 30х50 мм
Максимальные размеры раскроя (ДхШ)	Не менее 3280х3280 мм
Максимальная высота раскроя штабеля	Не менее 80 мм
Аспирационные выходы зон резания	Не менее 3 шт., диаметром не менее 150 мм
Рабочие столы	С пазами для перемещения толкателя за линию реза
Габаритные размеры столов (не менее)	2200х600 мм
Количество рабочих столов	Не менее 3 шт.
Допустимая нагрузка на каждый стол	Не менее 220 кг

Конструктивные элементы рабочей зоны:

Элемент	Описание
Загрузочные столы	Полированные стальные плиты, перфорированные для подвода воздуха
Поддув воздуха	Каждый стол с отдельным подводом сжатого воздуха, общая производительность не менее 5,2 м ³ /мин
Покрытие столов	Дополнительное покрытие не допускается
Кнопка управления под столом	Планка управления режимами Старт-Пауза-Старт
Дублирующая кнопка	Старт/Стоп для базирования цельного листа на крайнем от панели управления столе

Система защиты рабочей зоны (двойная):

Компонент	Функция
Специальная планка с датчиками	Отключение станка при попадании руки оператора в зону прижима
Секционная защитная шторка	Закрытие всей зоны раскроя для безопасности оператора и чистоты рабочего места

3.4. Характеристики загрузочной зоны (задний подъемный стол)

Параметр	Значение
Тип подачи заготовок	Автоматический с гидроприводом
Максимальная масса штабеля	Не менее 5000 кг
Максимальный размер материала (ДхШ)	Не менее 2800х2070 мм
Максимальная высота штабеля заготовок	Не менее 580 мм
Стопорная балка	Наличие (предотвращение попадания посторонних предметов в зону реза)
Система позиционирования	Автоматическая с инфракрасным датчиком
Подъемный механизм	Гидравлический стол

3.5. Характеристики прижимной балки

Параметр	Описание
Форма	Цельнометаллическая, П-образной формы
Система параллельности	Наличие системы параллельности хода
Настройка	Автоматическая в соответствии с общей толщиной раскраиваемых панелей
Планка безопасности	Наличие (аварийное отключение при попадании посторонних предметов)
Многосекционная защитная шторка	Закрывает зону пиления, обеспечивает удаление опилок системой аспирации

3.6. Характеристики пыльного узла (детально)

Параметр	Значение
Система фиксации основной пилы	Пневматическая
Тип перемещения	Автоматическое между поперечными направляющими станины
Тип привода	Шестерня-рейка
Конструкция	Цельнометаллическая, безрамная
Вакуумный аспирационный кожух	Наличие
Система контроля длины материала	Наличие (для сокращения холостых ходов)
Настройка подрезной пилы	С пульта станка

Параметр	Значение
Направляющие перемещения суппорта	Закаленные, шлифованные, призматические
Боковой выравнитель	Выдвижной, необслуживаемый, исключает повреждение кромок
Угол наклона направляющих выравнителя	5...10° относительно горизонтальной плоскости

3.7. Система смазки

Параметр	Значение
Тип	Автоматическая с централизованной подачей
Объект смазки	Направляющие, подшипники, пильный узел
Указатель уровня	Наличие в резервуаре смазочного масла
Объем резервуара	Не менее 2 л

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ И МАРКИРОВКЕ

4.1. Требования к упаковке

Параметр	Требование
Назначение	Обеспечение сохранности при транспортировке, хранении и такелажных работах
Состояние	Отсутствие внешних дефектов и следов вскрытия

4.2. Маркировка оборудования

Табличка на корпусе станка должна содержать:

- Модель оборудования
- Организация-изготовитель
- Заводской номер
- Дата выпуска

Табличка на приводных электродвигателях должна содержать:

- Марка и тип электродвигателя
- Заводской номер
- Частота вращения
- Напряжение / частота питающей сети переменного тока
- Мощность, кВт
- Дата выпуска

4.3. Манипуляционные знаки

Наличие изображений со способами обращения с грузом на упаковке.

РАЗДЕЛ 5. ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ЭНЕРГОНОСИТЕЛИ

5.1. Электроэнергия

Параметр	Значение
Напряжение	380 В (± 10 %)
Частота	50 Гц (± 1 %)
Количество фаз	3
Защитный проводник	Наличие в кабеле электропитания для заземления корпуса
Потребляемая мощность	Не более 30 кВт
Электрический шкаф	Отдельный, изолированный от вибраций, перегрева и внешних воздействий

5.2. Сжатый воздух

Параметр	Значение
Давление	Не более 0,6 МПа
Расход	Не более 11 м ³ /час

РАЗДЕЛ 6. СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ И ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

6.1. Характеристики вычислительной системы

Компонент	Требование
Центральный процессор	Частота не менее 2,4 ГГц, не менее 2 ядер
Поколение процессоров	Не старше Skylake (U)
Техпроцесс	Не выше 14 нм
Оперативная память	Не менее 8 Гб, тип DDR4, частота не менее 2133 МГц
Накопитель данных	SSD не менее 128 Гб, интерфейс SATA III (6 Гб/с)
Скорость чтения/записи	Не менее 520/480 Мбайт/с
TBW (ресурс записи)	Не менее 60 ТБ

6.2. Графическая подсистема (HD Graphics 520 или эквивалент)

Параметр	Требование
Базовая тактовая частота GPU	Не ниже 300 МГц
Тактовая частота в режиме Boost	Не ниже 900 (1050) МГц
Потоковые процессоры	Не менее 192
Транзисторы	Не менее 189 млн
Технологический процесс	Не более 14 нм
TDP	Не более 15 Вт
Поддерживаемый тип ОЗУ	DDR4
Максимальный объем видеопамяти	Не менее 32 Гб
Разрядность шины памяти	Не менее 64/128 бит
Частота памяти	Не менее 2133 МГц
Видеовыходы	VGA, HDMI, (DP)
DirectX	12_1
Шейдерная модель	Не ниже 6.4
OpenGL	Не ниже 4.6
OpenCL	Не ниже 3.0
Технология Quick Sync	Поддержка

6.3. Поддержка технологий и инструкций процессора

Технология/Инструкция	Наличие
Hyper-Threading	Да
Virtualization (VT-x/VT-d)	Да
SpeedShift	Да (мгновенное переключение между P-состояниями)
Enhanced Intel SpeedStep	Да (адаптивная регулировка напряжения и частоты)
AES-NI	Да (аппаратное шифрование)
AMD64/EM64T	Поддержка
SSE2, SSE3, SSE4	Поддержка
NX Bit	Поддержка
Операционная система	MS Windows 10

6.4. Характеристики детали процессора

Параметр	Требование
Коэффициент умножения	Не ниже 24
Объем кэш-памяти L1/L2/L3	Не менее 128/512/3072 Кб
TDP	Не выше 15 Вт
Максимальная рабочая температура	Не выше 100 °С

6.5. Характеристики оперативной памяти (детально)

Параметр	Требование
Объем	Не менее 8 Гб
Тип	DDR4
Тактовая частота	Не менее 2133 МГц
Тайминги (латентность)	Не хуже 15(CL) 15-15-15-36

6.6. Характеристики дисковой подсистемы (детально)

Параметр	Требование
Емкость	Не менее 128 Гб
Тип	SSD
Интерфейс	SATA III, 6 Гб/с
Скорость чтения/записи	Не менее 520/480 Мбайт/с
TBW	Не менее 60 ТБ

6.7. Характеристики промышленного дисплея

Параметр	Требование
Тип исполнения	Промышленный
Класс пылевлагозащиты	Не менее IP64 (по ГОСТ 14254-2015)
Диагональ	Не менее 21,5 дюймов
Разрешение	Не менее 1920x1080 (Full HD)
Тип матрицы	IPS (VA)
Время отклика	Не менее 10 мс
Яркость	Не менее 1000 кд/м ²
Сенсорный экран	Да (проеекционно-емкостный, PCAP)

6.8. Требования к программному обеспечению

Параметр	Требование
Операционная система	Windows 10 Professional
Язык интерфейса	Русский

Функциональные возможности ПО:

Функция	Описание
Импорт карт раскроя	Перевод и интеграция карт раскроя из оптимизаторов: "БАЗИС РАСКРОЙ", "КЗ-Мебель", "bCAD"
Визуализация	Визуализация карты раскроя с возможностью ручной корректировки или автоматического режима
Редактирование	Создание и редактирование собственных карт раскроя
Встроенный оптимизатор	Возможность перевода и редактирования файлов (.xml, *.csv, *.saw, *.ptx, *.cut, *.dat)
Управление режимами	Все основные режимы активируются кнопками выбора функций
Обмен данными	USB 2.0 (не менее 1 разъема), Ethernet (не менее 1 разъема), подключение принтера (1 разъем)
Диагностика	Встроенная система диагностики
Учет наработки	Статистика "Длины реза" для своевременной замены пильного диска
Управление резкой	Создание управляющей программы непосредственно на стойке ЧПУ
Устройство ввода	Touch Screen — PC

РАЗДЕЛ 7. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Параметр	Значение
Климатическое исполнение	УХЛ 4.1 по ГОСТ 15150-69
Среднемесячная относительная влажность	80% при +20°C (в наиболее влажный период, продолжительностью до 6 месяцев)
Особые условия	Повышенная запыленность внутри цеха

РАЗДЕЛ 8. СОСТАВ ШЕФ-МОНТАЖНЫХ И ПУСКОНАЛАДОЧНЫХ РАБОТ

8.1. Подготовительный этап

№ Работа

-
- | | |
|---|--|
| 1 | Общий осмотр оборудования на предмет повреждений и комплектности; устранение выявленных дефектов или недостатков |
|---|--|
-
- | | |
|---|---|
| 2 | Разгрузка станка и установка на фундамент (такелаж выполняет Заказчик под руководством представителей Поставщика) |
|---|---|
-
- | | |
|---|--|
| 3 | Заправка оборудования всеми требуемыми смазочными жидкостями |
|---|--|

8.2. Электротехнические работы**№ Работа**

-
- | | |
|---|--|
| 4 | Проверка заземления и правильности подключения ко всем энергоносителям |
|---|--|
-
- | | |
|---|---|
| 5 | Проверка и протяжка всех контактных соединений на электрических устройствах |
|---|---|
-
- | | |
|---|------------------------------------|
| 6 | Проверка всех разъемных соединений |
|---|------------------------------------|
-
- | | |
|---|--|
| 7 | Проверка предохранителей, плавких вставок, автоматических выключателей на соответствие номиналам и исправность |
|---|--|
-
- | | |
|---|--|
| 8 | Проверка правильности подключения фаз электрического питания |
|---|--|

8.3. Проверка систем безопасности**№ Работа**

-
- | | |
|---|--|
| 9 | Проверка работы аварийных выключателей и конечных выключателей; устранение недостатков |
|---|--|

8.4. Пусконаладочные работы**№ Работа**

-
- | | |
|----|--|
| 10 | Включение системы ЧПУ, проверка функционирования; устранение недостатков |
|----|--|
-
- | | |
|----|---|
| 11 | Последовательное подключение исполнительных устройств, проверка их работы |
|----|---|
-
- | | |
|----|---|
| 12 | Общая проверка оборудования на функционирование |
|----|---|
-
- | | |
|----|--|
| 13 | Окончательная выверка оборудования на фундаменте |
|----|--|
-
- | | |
|----|---|
| 14 | Наладка отдельных узлов, выставка нулевых точек |
|----|---|
-
- | | |
|----|--|
| 15 | Изготовление пробной детали по чертежам Заказчика с проверкой соответствия по тестовой программе |
|----|--|

8.5. Важное уточнение по шеф-монтажу и специалистам

В техническом задании указано, что Заказчик требует проведения шеф-монтажных и пусконаладочных работ, а также обучения персонала. Настоящим подтверждаем, что для

выполнения данных работ требуется присутствие **квалифицированных специалистов от поставщика (инженеров-наладчиков)**.

Параметр	Условие
Количество специалистов	2 человека (инженер-электронщик и механик-наладчик)
Продолжительность командировки	5-7 рабочих дней (шеф-монтаж + пусконаладка) + 2 дня (обучение)
Проезд и проживание	За счёт Поставщика (включено в стоимость поставки)
Питание	За счёт Поставщика
Переводчик (при необходимости)	За счёт Поставщика
Командировочные расходы	Включены в стоимость договора

Наша компания готова обеспечить выезд специалистов-наладчиков, прошедших обучение непосредственно на заводе-изготовителе, с полным покрытием всех транспортных, прожिवочных и командировочных расходов за свой счёт. Это является нашим конкурентным преимуществом — многие поставщики требуют от Заказчика оплаты командировочных расходов инженеров отдельно, либо предлагают неквалифицированных специалистов без должного опыта работы с конкретной моделью оборудования.

Гарантируем:

- Инженеры владеют русским языком на уровне, достаточном для технического общения
- Наличие у специалистов сертификатов, подтверждающих прохождение заводского обучения
- Полная комплектация необходимыми инструментами и измерительным оборудованием
- Подготовка к выполнению работ согласно утверждённому графику

8.6. Программа обучения персонала

Обучение проводится в течение не более 2 рабочих дней для 5 специалистов (не менее 8 часов каждый):

Тема	Содержание
1. Обучение операторов	Техническое обслуживание станка, работа с системой управления
2. Техническое обслуживание	Обучение механиков (теоретическая часть)
3. Программное обеспечение	Демонстрация ПО Nanxing для раскроя, обучение работе с программным обеспечением

РАЗДЕЛ 9. КОМПЛЕКТАЦИЯ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ

9.1. Основной комплект документации (на русском языке)

№ Документ

1	Паспорт оборудования
2	Инструкции по эксплуатации и программированию станка
3	Комплект инструментов для обслуживания и запуска станка
4	Руководство пользователя ПО для формирования раскроя вне станка
5	Руководство пользователя программным обеспечением
6	Инструкции по ремонту станка

9.2. Расширенный комплект документации (по п. 2.1.)**№ Документ**

1	Паспорт оборудования
2	Техническое описание оборудования
3	Руководство/инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию (бумажный и электронный вид)
4	Комплект конструкторской документации для полного ремонта
5	Инструкция по программированию
6	Регламент технического обслуживания
7	Перечень отказов и способы их устранения
8	Описание механической части оборудования
9	Описание электрической части оборудования
10	Каталог запасных частей
11	Чертежи и схемы соединений, подключений
12	Паспорт готовых покупных изделий (с идентификационными данными, количеством, адресами изготовителей)
13	Схемы строповки оборудования при монтаже и демонтаже
14	Перечень расходных материалов для эксплуатации
15	Резервная копия программного обеспечения
16	Гарантийные талоны

Требования к оформлению: Документация выполнена с учетом требований **ГОСТ 2.611**.

9.3. Сопроводительные документы при поставке

Документ	Назначение
Товарная накладная ТОРГ-12 или УПД	Подтверждение передачи товара
Счет / счет-фактура	Финансовые документы
Иные документы по ТЗ и Договору	Дополнительная документация

РАЗДЕЛ 10. КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, ИНСТРУМЕНТОВ И ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ (ЗИП)

№	Наименование	Количество
1	Основная пила	10 шт.
2	Подрезная пила	10 шт.
3	Резервный USB-флеш-накопитель с системным ПО, руководством по эксплуатации и инструкциями	1 шт.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И БЕЗОПАСНОСТИ

11.1. Подтверждение качества

Качество товара подтверждается следующими документами:

Документ	Описание
Паспорт изделия	(Технический паспорт)
Сертификат соответствия	Техническим условиям (ТУ) и иной документации о качестве
Документ о качестве	Сертификат, паспорт, свидетельство о приемке или иной документ

11.2. Требования к товару

Параметр	Требование
Состояние	Новый, невосстановленный, заводского производства
Дата выпуска	Не ранее 09.2025 г.
Комплектность	Без замены отдельных элементов
Пригодность	Пригоден к эксплуатации
Срок службы	Не менее 5 лет

РАЗДЕЛ 12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1. Гарантийный срок

Параметр	Значение
Срок гарантии	Не менее 24 (двадцати четырех) месяцев от даты подписания Акта ввода в эксплуатацию

12.2. Условия гарантийного обслуживания

Этап	Условие
Уведомление о недостатках	Заказчик уведомляет поставщика в течение 2 рабочих дней с момента обнаружения
Срок устранения недостатков	Не более 30 рабочих дней с момента получения уведомления
Исполнение	За счет сил и средств поставщика
Продление гарантии	Гарантийный срок продлевается на период устранения недостатков

РАЗДЕЛ 13. УСЛОВИЯ ДОСТАВКИ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Параметр	Требование
Упаковка	Надлежащая, обеспечивающая сохранность при перевозке
Транспорт	Оборудованное транспортное средство, обеспечивающее надлежащую перевозку
Документы	Наличие необходимых перевозочных документов, оформленных в установленном порядке
Соответствие	С обязательными правилами перевозки соответствующих видов грузов

РАЗДЕЛ 14. УСЛОВИЯ РАСЧЕТОВ И ПРИЕМКИ

Параметр	Условие
Форма расчётов	Безналичный расчёт в Российских рублях
Порядок расчётов	В соответствии с договором
Приемка товара	В соответствии с договором

РАЗДЕЛ 15. АНАЛИЗ РЫНКА И ОБОСНОВАНИЕ ВЫГОДЫ СДЕЛКИ

15.1. Сравнительный анализ цен на российском рынке

Проведён анализ актуальных цен на форматно-раскроечные центры с ЧПУ аналогичного класса на территории Российской Федерации (данные актуальны на начало 2026 г.):

Категория	Модель	Цена (руб.)	Примечание
Российские дилеры (новые)	Nanxing NPC 330LE	5 800 000 — 7 700 000	Розничные цены крупных дилерских сетей
Российские дилеры (акции)	Nanxing NPC 330	4 200 000 — 5 800 000	Акционные цены без задней загрузки
Б/у оборудование (2022 г.)	Nanxing NPC 330	2 500 000 — 3 300 000	Оборудование с наработкой, без гарантии производителя
Лизинговые предложения	Nanxing NPC-330LE	от 2 537 600 (б/у)	Лизинговые компании, б/у техника
Китайский рынок (завод)	Nanxing NPC 330LE	\$38 000 — \$50 000	Заводская цена производителя в КНР (зависит от комплектации)

Вывод по анализу цен: Розничные цены российских дилеров завышены на **40-60%** относительно прямых заводских цен в Китае. Эта разница формируется за счёт нескольких наценок дилерской цепочки, транспортных расходов, таможенных платежей и значительной маржи посредников. При прямой поставке через нашу компанию Заказчик экономит существенную сумму, получая при этом оборудование того же качества, с полным пакетом документов, прошедшим контроль качества и предпродажную подготовку.

15.2. Сравнение с китайскими перекупщиками и фрилансерами

Критерий	Наша компания (www.Metal-Asia.pw)	Китайские перекупщики	Частные фрилансеры
Юридическая форма	ООО "Компания ИНРОС", официальная регистрация в РФ	Физлица или скрытые посредники без юр. лица в РФ	Частные лица без регистрации
Договорные отношения	Официальный договор поставки по законодательству РФ	Устные договорённости или невыгодные контракты	Отсутствие каких-либо гарантий
Гарантия	24 месяца от даты ввода в эксплуатацию	Обычно отсутствует или 3-6 месяцев	Никакой гарантии
Техническая поддержка	Полная — сервис, запчасти, консультации	Нет или с большими задержками	Отсутствует
Шеф-монтаж	Входит в стоимость, специалисты с завода	Дорого и некачественно	Отсутствует
Документация	Полный комплект на русском языке	Частичный перевод или на китайском	Нет документации

Критерий	Наша компания (www.Metal-Asia.pw)	Китайские перекупщики	Частные фрилансеры
Таможенное оформление	Полное сопровождение, корректные коды ТН ВЭД	Риск задержек и ошибок	Риск блокировки груза
Контроль качества	Предпродажная проверка на заводе	Отсутствует	Отсутствует
Репутация	Многолетний опыт, отзывы клиентов	Часто одноразовые сделки	Нет репутации

15.3. Почему выгодно работать именно с нами

1. Прямые поставки без посреднических наценок Мы работаем напрямую с заводами-изготовителями, минуя цепочку посредников. Это позволяет нам формировать цену на 25-40% ниже розничных цен российских дилеров.

2. Полный цикл сопровождения "под ключ" От подписания договора до запуска станка в эксплуатацию — мы берём на себя все этапы: производственный контроль, упаковку, логистику, таможенное оформление, доставку до объекта, шеф-монтаж, пусконаладку и обучение персонала.

3. Юридическая защищённость сделки Вся сделка оформляется официальным договором поставки по законодательству РФ. Заказчик получает полный пакет документов: счета, УПД, товарные накладные, таможенную декларацию, сертификаты соответствия.

4. Гарантия и сервисное обслуживание Мы предоставляем 24-месячную гарантию на всё оборудование. В случае поломки оперативно поставляем запчасти и направляем специалистов для ремонта. Наша цель — долгосрочное партнёрство, а не одноразовая продажа.

5. Компетентность и опыт Наши инженеры регулярно проходят обучение на заводах-изготовителях. Мы знаем оборудование «от и до» и можем решить любую техническую задачу.

РАЗДЕЛ 16. ВЭД-ИНФОРМАЦИЯ И КОДЫ ТН ВЭД

16.1. Классификация товара по ТН ВЭД ЕАЭС

На основании анализа технических характеристик и функционального назначения пильного центра с ЧПУ, определены следующие коды ТН ВЭД:

Код ТН ВЭД	Наименование	Вероятность применения	Примечание
8465 91 200 0	Пилы механические дисковые: форматно-раскроечные станки	95% (основной)	Рекомендуемый код для декларирования
8465 10 900 0	Оборудование деревообрабатывающее: пильные	5% (альтернативный)	В случае особых требований таможни

Код ТН ВЭД	Наименование	Вероятность применения	Примечание
	центры, форматно-раскроечные станки		
8465 92 000 0	Станки строгальные, фрезерные (прочие деревообрабатывающие)	<1%	При альтернативной классификации

Рекомендуемый код для декларирования: 8465 91 200 0

Данный код подтверждён практикой таможенного оформления аналогичного оборудования и соответствует описанию товара в ТН ВЭД ЕАЭС. Код 8465 91 200 0 применяется для станков дисковых пильных форматно-раскроечных с ЧПУ и без ЧПУ.

16.2. Таможенные платежи при импорте

Платёж	Ставка	База налогообложения	Примечание
Таможенная пошлина	0%	Таможенная стоимость	Льготная ставка для технологического оборудования, не имеющего аналогов в ЕАЭС (постановление Правительства РФ № 1293)
Ввозной НДС	20%	Таможенная стоимость + пошлина	Стандартная ставка НДС для промышленного оборудования
Таможенный сбор	2 000 — 30 000 руб.	Фиксированная ставка	Зависит от таможенной стоимости товара

16.3. Расчёт таможенных платежей (ориентировочный)

Параметр	Значение
Таможенная стоимость (ориентировочно)	3 500 000 — 4 500 000 руб.
Таможенная пошлина (0%)	0 руб.
База для НДС	3 500 000 — 4 500 000 руб.
НДС (20%)	700 000 — 900 000 руб.
Таможенный сбор	2 000 — 10 000 руб.
Итого таможенных платежей	~702 000 — 910 000 руб.

Примечание: Точный расчёт таможенных платежей производится на момент таможенного оформления исходя из фактической таможенной стоимости товара и актуальных ставок. В расчёте учтена льготная пошлина 0%, которая действует для технологического оборудования, не

имеющего прямых аналогов производства в странах ЕАЭС. В случае применения стандартной ставки пошлина составит 5% от таможенной стоимости.

16.4. Необходимые разрешительные документы

Документ	Необходимость	Срок получения
Декларация соответствия ТР ТС 010/2011 (безопасность машин)	Обязательна	5-10 рабочих дней
Сертификат соответствия или декларация по ТР ТС 020/2011 (ЭМС)	Обязательна	3-5 рабочих дней
Сертификат происхождения товара (Form A)	Желателен	Запрашивается у производителя
Паспорт безопасности	Обязателен	Предоставляется производителем

РАЗДЕЛ 17. УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ (PACKING LIST)

17.1. Общие сведения об упаковке

Параметр	Значение
Тип упаковки	Промышленная деревянная обрешётка (тарный ящик) с фанерными стенками
Материал	Древесина, фанера, полиэтиленовая плёнка, антикоррозионная обработка металлических поверхностей
Количество мест	3-4 единицы
Общий вес брутто	~6 500 — 7 000 кг (с учётом упаковки)
Общий объём	~35 — 45 м ³

17.2. Состав груза по местам

№ места	Наименование	Кол-во	Вес нетто (кг)	Вес брутто (кг)	Размеры (ДхШхВ), мм
1	Основной блок станины с пильным узлом и системой управления	1	~3 200	~3 600	3200 x 1600 x 2200
2	Задний подъёмный стол с гидравлической системой и толкателем	1	~1 800	~2 100	3000 x 1200 x 1800

№ места	Наименование	Кол-во	Вес нетто (кг)	Вес брутто (кг)	Размеры (ДхШхВ), мм
3	Передние загрузочные столы (в разобранном виде) + прижимная балка	1 компл.	~800	~1 050	2500 x 1000 x 1200
4	Ящик с ЗИП, инструментами, пилами, документацией, ПО	1	~150	~200	1200 x 800 x 600
ИТОГО		4 места	~5 950	~6 950	~45 м³

17.3. Маркировка каждого места

Каждое упаковочное место маркируется в соответствии с международными стандартами:

Элемент маркировки	Содержание
Грузоотправитель (Shipper)	ООО "Компания ИНРОС" / Metal-Asia.pw
Грузополучатель (Consignee)	[Реквизиты Заказчика]
Пункт назначения	622012, г. Нижний Тагил, Россия
Номер контракта/инвойса	Указывается по факту
Номер места / общее кол-во мест	№ ___ из 4
Вес нетто / брутто	Указывается по факту
Размеры	Указываются по факту
Наименование груза	Woodworking Machine — Panel Sawing Center CNC
Манипуляционные знаки	"Хрупкое" (Fragile), "Опасно кантовать" (Do not roll), "Беречь от влаги" (Keep dry), "Стрелка вверх" (This way up)
Код ТН ВЭД	8465 91 200 0
Страна происхождения	Китай (CN)

17.4. Требования к погрузке и креплению

Требование	Описание
Тип транспорта	Железнодорожный контейнер 40' НС + автофура (еврофура)
Крепление в контейнере	Обрешётка блокируется деревянными балками, применяются ремни натяжения, противоскользкие прокладки

Требование	Описание
Особые условия	Транспортировка только в крытом транспорте, исключение воздействия атмосферных осадков
Температурный режим	От -25°C до +40°C (допустимый диапазон при транспортировке)

РАЗДЕЛ 18. ЛОГИСТИКА И ДОСТАВКА

18.1. Рекомендуемый маршрут доставки

Этап	Маршрут	Вид транспорта	Срок	Примечание
1. Завод — порт/ терминал Китая	Завод — порт Шанхай/Циндао/ Далянь	Авто (фура)	1-3 дня	Доставка до порта отправления
2. Международная перевозка	Порт Китая — Забайкальск/ Гродеково (РФ)	Железнодорожный транспорт (контейнер 40' HC)	18-25 дней	Оптимальный способ для тяжёлого оборудования
3. Таможенное оформление	Пункт пропуска Забайкальск	—	2-5 дней	Прохождение российской таможни
4. Доставка до Заказчика	Забайкальск — г. Нижний Тагил	Авто (еврофура)	5-7 дней	Доставка до склада Заказчика
ИТОГО			26- 40 дней	От завода до склада

18.2. Почему ЖД + авто — оптимальный вариант

Критерий	ЖД + Авто	Море + Авто	Авто прямое
Стоимость за м ³	\$150 — \$250	\$115 — \$180	\$300 — \$500
Сроки	25-35 дней	35-50 дней	14-20 дней
Надёжность	Высокая	Средняя (зависит от погоды)	Средняя
Безопасность груза	Высокая	Высокая	Средняя (дорожные условия)
Применимость для станков	Рекомендуется	Возможно	Дорого для данного веса

Рекомендация: Железнодорожная перевозка в 40-футовом High Cube контейнере с последующей автодоставкой — наиболее оптимальное сочетание цены, сроков и надёжности для поставки пильного центра весом ~6500 кг и объёмом ~45 м³. Контейнер 40' HC обеспечивает достаточную высоту для размещения упакованного оборудования.

18.3. Ориентировочная стоимость доставки

Статья расходов	Сумма (USD)	Сумма (руб. ~)
Доставка до порта Китая	\$300 — \$500	25 000 — 45 000 руб.
ЖД перевозка (контейнер 40' HC)	\$2 500 — \$3 500	225 000 — 315 000 руб.
Таможенное оформление + сборы	\$500 — \$800	45 000 — 72 000 руб.
Автодоставка до Нижнего Тагила	\$1 500 — \$2 000	135 000 — 180 000 руб.
Страхование груза (0,3% от стоимости)	\$150 — \$200	13 500 — 18 000 руб.
ИТОГО логистика	\$4 950 — \$7 000	~450 000 — 630 000 руб.

Примечание: Точная стоимость доставки рассчитывается индивидуально на момент отгрузки и зависит от текущих тарифов перевозчиков, курса валют и срочности поставки. Указанные суммы являются ориентировочными и включают все транспортно-логистические расходы от завода до склада Заказчика.

РАЗДЕЛ 19. УСЛОВИЯ КОНТРАКТА И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СОГЛАШЕНИЯ

19.1. Основные условия договора

Параметр	Условие
Право регулирующее договор	Законодательство Российской Федерации
Форма договора	Договор поставки (купли-продажи) товара
Условия Инкотермс	DDP (поставка с уплатой пошлин) — Нижний Тагил
Валюта договора	Российские рубли (RUB)
Условия оплаты	100% предоплата в течение 5 банковских дней с момента подписания договора
Срок действия договора	До полного исполнения обязательств сторонами

19.2. Дополнительные соглашения и приложения

К договору поставки прилагаются следующие документы:

№	Наименование приложения	Статус
1	Техническое задание Заказчика (настоящий документ)	Обязательное приложение
2	Спецификация поставки (перечень товаров, количество, цена)	Обязательное приложение
3	Календарный график поставки	Обязательное приложение
4	Протокол согласования цены	Обязательное приложение
5	Дополнительное соглашение о шеф-монтаже	При необходимости
6	Дополнительное соглашение об обучении персонала	При необходимости
7	Акт приёмки-передачи товара (форма)	Приложение
8	Акт ввода в эксплуатацию (форма)	Приложение
9	Гарантийное обязательство	Обязательное приложение

19.3. Ответственность сторон

Ситуация	Ответственность
Нарушение сроков поставки Поставщиком	Неустойка 0,1% от стоимости непоставленного товара за каждый день просрочки
Поставка некачественного/некомплектного товара	Замена товара или возврат денежных средств за счёт Поставщика
Нарушение сроков оплаты Заказчиком	Неустойка 0,1% от суммы просроченного платежа за каждый день просрочки
Отказ от исполнения договора Заказчиком	Удержание фактически понесённых Поставщиком расходов

19.4. Порядок разрешения споров

Все споры и разногласия, возникающие при исполнении настоящего договора, решаются путём переговоров между сторонами. В случае невозможности достижения соглашения спор подлежит рассмотрению в Арбитражном суде Свердловской области в соответствии с действующим законодательством РФ.

РАЗДЕЛ 20. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

20.1. Общие требования к технической документации

Пункт	Требование
а)	Техническая документация должна быть полной и достаточной для обеспечения бесперебойной и надёжной эксплуатации товара
б)	При неопределённой комплектности поставщик обязан передать товар с комплектностью, определяемой обычно предъявляемыми требованиями

20.2. Общий вид и основные компоненты станка

№	Наименование компонента
1	Опорная ножка для пневматической платформы
2	Передняя продольная опорная пластина
3	Пневматический стол
4	Панель управления
5	Гнездо тормозной цепи
6	Отверстие для стружки
7	Стружкоприемник на суппорте пилы
8	Передняя правая крышка блока пилы
9	Трехцветный индикатор
10	Распределительный шкаф
11	Опорная ножка для роликового устройства подачи
12	Защитная крышка
13	Задний защитный стержень
14	Кнопка аварийной остановки
15	Пильный стол
16	Прижимная балка
17	Предохранительная завеса
18	Гнездо подающего зажима
19	Направляющая подающего зажима
20	Роликовое устройство подачи
21	Опорная рама для роликов
22	Упорный блок
23	Задняя защитная крышка

ПРИЛОЖЕНИЕ А. СВОДНАЯ ТАБЛИЦА КЛЮЧЕВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Параметр	Значение
Модель	Nanxing NPC 330LE или эквивалент
Макс. длина раскроя	3300 мм
Макс. размер заготовок	2800x2070 мм
Макс. высота пропила	80 мм
Мин. ширина отреза	30 мм
Скорость резки	≥ 90 м/мин
Скорость обратного хода	≥ 100 м/мин
Мощность основной пилы	≥ 15 кВт
Диаметр основной пилы	≥ 400 мм
Мощность подрезной пилы	$\geq 2,2$ кВт
Диаметр подрезной пилы	≥ 200 мм
Общая мощность	≤ 30 кВт
Габариты станка (ДxШxВ)	$\leq 9000 \times 5500 \times 2000$ мм
Масса штабеля загрузки	≥ 5000 кг
Высота штабеля загрузки	≥ 580 мм
Количество захватов толкателя	≥ 10 шт.
Точность позиционирования	$\leq 0,1$ мм
Гарантийный срок	≥ 24 месяца
Срок службы	≥ 5 лет
Срок поставки	45-60 дней (от оплаты до доставки)

ПРИЛОЖЕНИЕ Б. СВОДКА ЛОГИСТИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Параметр	Значение
Общий вес брутто	~6 950 кг
Общий объём	~45 м ³
Количество мест	4
Код ТН ВЭД	8465 91 200 0
Страна происхождения	Китай (CN)

Параметр	Значение
Таможенная пошлина	0% (льготная)
НДС	20%
Рекомендуемый транспорт	ЖД (контейнер 40' НС) + авто
Срок доставки	25-35 дней
Условия Инкотермс	DDP (Нижний Тагил)

ПРИЛОЖЕНИЕ В. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поставка пильного центра с ЧПУ Nanxing NPC 330LE

Я специализируюсь на комплексных поставках промышленного оборудования и производственных линий «под ключ» из КНР. Ваш запрос на поставку форматно-раскроечного центра с системой задней загрузки (3300 мм / 90 м/мин) принят в работу и находится на моем личном контроле.

**УАСЕК НОВАК — ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ПО ПОСТАВКАМ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ & В2В
ИНСПЕКТОР ПОСТАВОК**



ПРОФИЛЬ ЭКСПЕРТА

Отдел по работе с клиентами:

- WhatsApp: [+86 132 50100874](https://wa.me/8613250100874)
- Telegram: [@China_metal_supply](https://t.me/China_metal_supply)
- Электронная почта: zakaz@metal-asia.pw
- Официальный веб-сайт: www.metal-asia.pw

Документ подготовлен на основании технического задания на поставку пильного центра с ЧПУ.
Единственный лидер в области прямых поставок — www.Metal-Asia.pw