

**ИЗВЕЩЕНИЕ  
О ВНЕСЕНИИ ИЗМЕНЕНИЙ В ЗАКУПОЧНУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ  
ПРОЦЕДУРЫ ЗАКУПКИ  
«Открытый запрос котировок в электронной форме на право  
заключения договора на поставку установки для автоматической  
аргонодуговой сварки»**

Извещение размещено на официальном сайте <http://www.zakupki.rosatom.ru>  
от «26» мая 2022 № 220526/0498/106

Извещение размещено на ЭТП <http://www.fabrikant.ru>  
от «26» мая 2022 № 2940353

Акционерное общество «Ордена Трудового Красного Знамени и ордена труда ЧССР опытное конструкторское бюро «ГИДРОПРЕСС», почтовый адрес: 142103, Московская обл., г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д. 21, тел. (4967) 54-25-15, факс (4967) 54-27-33, настоящим информирует о внесении изменений в ТОМ 2 «ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ» в части уточнения технических требований.

**В связи с внесением изменений в закупочную документацию по процедуре закупки устанавливаются следующие регламентные даты:**

**19. Дата начала, дата и время окончания срока подачи заявок на участие в закупке (открытия доступа к поданным заявкам):**

Дата начала срока подачи заявок на участие в закупке: «26» мая 2022 года

Дата и время окончания срока подачи заявок на участие в закупке: 11-00 (время московское) «07» июня 2022 года.

**20. Дата рассмотрения заявок и подведения итогов закупки:**

Дата проведения отборочной стадии и подведения итогов запроса котировок: не позднее «09» июня 2022 года.

**В Техническое задание №5.01-Пр-2324 закупочной документации внесены следующие изменения:**

Изложить РАЗДЕЛ 2 «ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ» Технического задания в следующей редакции:

«Установка для автоматической аргонодуговой сварки кольцевых швов в поворотном положении из нержавеющей стали фирмы POLYSOUDE со сварочной головкой для аргонодуговой сварки труб малого диаметра закрытого типа MW 34 2 и источником сварочного тока Р6-3НВ или эквивалент предназначена для выполнения сварочных операций при изготовлении оборудования в АО ОКБ ГИДРОПРЕСС автоматической аргонодуговой сваркой труб с диаметром не менее 6 мм и не более 500 мм (не более 180 мм в месте сварки) с толщиной стенки не менее 0,8 мм и не более 20 мм, с весом не более 500 кг из высоколегированных коррозионно-стойких сталей типа 08X18N10T в поворотном (неповоротном посредством сварочной головки MW 34 2 для сварки изделий с диаметром от 6 до 34 мм и длиной до 20 метров) положении».