

كراسة الشروط و المواصفات الخاصة بالمناقصة

العامه رقم ١٠ - ٢٠٢٣ - ٢٠٢٤

جلسة الاربعاء ٢٠٢٣/٩/٦

اولا : موضوع المناقصة :-

- توريد عدد ٦ ماكينات لحام mig mag جهد المصدر ٣٨٠ فولت مدى تيار اللحام ٣-٣٢٠ امبير درجة حماية IP23 وزن الماكينة لا يتعدى ٣٥ كجم كاملة بالطورش مع الالتزام بجميع المواصفات الفنية المرفقة .

ثانيا : المواصفات الفنية :-

طبعا للمرفقات

ثانيا : الشروط العامة :-

- تقدم العطاءات باسم السيد المهندس / رئيس القطاع التجارى بنظام المظروف الواحد (فنى + مالى) على ان يسدد تأمين ابتدائي قدرة ٢% من قيمة العطاء المقدم ، يسدد نقدي أو بشيك مصرفي مقبول الدفع أو خطاب ضمان بنكي غير مشروط يزداد الى ٥% في حالة الترسيمة .
- يتم تقديم المظروف مصحوباً بإيصال سداد بمبلغ و قدره ٥٠٠ جنيه مصري قيمة كراسة الشروط والمواصفات الفنية التي يمكن الحصول عليها من موقع الشركة الموضح أدناه .
- يكتب على المظروف من الخارج موضوع المناقصة ورقمها وتاريخ الجلسة بخط واضح .
- تقدم العطاءات في موعد غايته الساعة الثانية عشرة والنصف ظهراً يوم الاربعاء الموافق ٢٠٢٣/٩/٦ بمقر الشركة ببور فؤاد .
- لن يلتفت الى العطاءات المتضمنة شروط مخالفة لما جاء بكراسة الشروط أو التي ترد بعد الموعد المحدد لجلسة إستلام المظاريف .
- يكون العطاء ساري لمدة ثلاثة شهور من تاريخ فتح المظاريف .
- يرفق بالمظروف صورة من : البطاقة الضريبية - شهادة التسجيل بضريبة القيمة المضافة - السجل التجاري .
- يتم تحديد ضريبة القيمة المضافة في بند منفصل .
- يتم توقيع غرامة التأخير المقررة في حالة عدم الالتزام بتنفيذ الاعمال في المواعيد المحددة .
- للشركة الحق في قبول أو رفض أي عطاء أو إلغاء المناقصة أو تأجيل ميعاد فتح المظاريف دون إبداء أي اسباب .
- تخضع المناقصة للائحة الشركة المالية .

رئيس القطاع التجارى

محاسب

(عمرو سيد محمد)

(عمرو سيد محمد)

Bohler

5410/001
1/12

Multi process welding M/C with following specifications:

- Welding process (MMA – TIG – Standard MIG/MAG– PULSED MIG/MAG)
- Inverter Power Source, Digital Microprocessor control.
- Mains voltage 3X380 , 50 Hz
- Welding current rang 3 - 400Amp
- Welding current at 10 min/40°C @ 100 % duty cycle 360 Amp
- Degree of protection IP23S.
- Separate Wire feeder based on 4 rolls drive with connection not less than 4 meters
- Full parameters control panel on wire feeder with 3.5" LCD graphic color display
- Wire speed (0,5-22,0 m/min),
- Synergic operations from databank based on amperage and piece thickness adjustment, and material
- Error display
- VRD (voltage reduction device) for human protection
- welding program storage capability
- Burn-back and droplet detachment correction
- Crater filler operating mode
- Spot welding mode, and Intermittent welding mode
- MIG/MAG bilevel
- EURO Push-pull torch water cooled with total length 8 meters