

كراسة الشروط و المواصفات الخاصة بالمناقصة

العامه رقم ١٢ - ٢٣ - ٢٤ - ٢٥

جلسة الأحد ٢٠٢٣/١٠/١٥

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 :-

طب قالمرفقة

ثانيا : الشروط العامة :-

- تقدم العطاءات باسم السيد المهندس / رئيس القطاع التجارى بنظام المظروف الواحد (فنى + مالى) على ان يسدد تأمين ابتدائى قدرة ٢% من قيمة العطاء المقدم ، يسدد نقدى أو بشيك مصرفى مقبول الدفع أو خطاب ضمان بنكى غير مشروط يزداد الى ٥% فى حالة الترسية .
- 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 الأحد الموافق ٢٠٢٣/١٠/١٥ 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 التجارى .
- يتم تحديد ضريبة القيمة المضافة في بند منفصل .
- يتم توقيع غرامة التأخير المقررة في حالة عدم الالتزام بتنفيذ الاعمال فى المواعيد المحددة .
- للشركة الحق في قبول أو رفض أي عطاء أو إلغاء المناقصة أو تأجيل ميعاد فتح المظاريف دون إبداء أي اسباب .
- تخضع المناقصة للأئحة الشركة المالية .

رئيس القطاع التجارى

محاسب



(عمرو سيد محمد)


 ٢٠٢٣/١٠/١٥

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 330 Amp
- Degree of protection IP23S.
- Welding power source not more than 35 Kg .
- Full parameters control panel based on 3.5" LCD graphic color display
- Synergic operations from databank based on amperage and piece thickness adjustment, and material
- Synergic lines for steel, Stainless Steel, and Aluminum
- Error display
- welding program storage capability up to 200 job
- Burn-back and droplet detachment correction
- Crater filler operating mode
- Spot welding mode, and Intermittent welding mode
- Machine central connection must be universal connection "EURO "
- Wire feeder based on 4 rolls drive with Wire speed (0,5-22,0 m/min),
- Cooling unit with capacity not less than 3 L
- Every machine must include following:
 - NO.2 EURO Push-pull torch water cooled with total length 8 meters with quick disconnect torch body
 - NO. 3 quick disconnect torch body
 - No. 50 CONTACT TIP D.1,2mm (CuCrZr)
 - NO.10 TIP HOLDER
 - NO. 20 Gas nozzle
 - NO.5 TEFLON Liner 8 meters

Handwritten signature and scribbles