**Квартирно-експлуатаційний відділ міста Володимир**

**Зміни до тендерної**

**документації щодо закупівлі**

**ДК 021:2015: 39150000-8 Меблі та приспособи різні**

**Ліжко армійське металеве двоярусне розбірне**

Відповідно до пункту 54 ***Особливостей*** здійснення публічних закупівель товарів, робіт і послуг для замовників, передбачених Законом України «Про публічні закупівлі», на період дії правового режиму воєнного стану в Україні та протягом 90 днів з дня його припинення або скасування, затверджених постановою Кабінету Міністрів України від 12.10.2022 № 1178 (із змінами й доповненнями) (далі — ***Особливості***), замовник має право ***з власної ініціативи*** або у разі усунення порушень вимог законодавства у сфері публічних закупівель, викладених у висновку органу державного фінансового контролю відповідно до [статті 8](https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/922-19#n960) Закону, або за результатами звернень, або на підставі рішення органу оскарження внести зміни до тендерної документації.

У разі внесення змін до тендерної документації строк для подання тендерних пропозицій продовжується замовником в електронній системі закупівель, а саме в оголошенні про проведення відкритих торгів, таким чином, щоб з моменту внесення змін до тендерної документації до закінчення кінцевого строку подання тендерних пропозицій залишалося ***не менше чотирьох днів.***

Зміни, що вносяться замовником до тендерної документації, розміщуються та відображаються в електронній системі закупівель ***у вигляді нової редакції тендерної документації додатково до початкової редакції тендерної документації***.

Замовник разом із змінами до тендерної документації в окремому документі оприлюднює ***перелік змін***, що вносяться.

Враховуючи вищенаведене, прийнято рішення внести зміни до тендерної документації, а саме:

**ІІІ. Інструкція з підготовки тендерної пропозиції**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 7 | **Інформація про маркування, протоколи випробувань або сертифікати, що підтверджують відповідність предмета закупівлі встановленим замовником вимогам** | Маркування повинно відповідати вимогам ДСТУ 2887, мати номенклатурний номер НАТО предмета закупівлі та код NCAGE виробника.Переможець торгів з яким є намір укласти договір,повідомляє замовнику номенклатурні номери НАТО на предмети, що постачаються в межах договору згідно: Наказу Міністерства оборони України №673 від 18.12.2017 року «Про затвердження Порядку кодифікації предметів постачання» |

|  |
| --- |
| **IV. Подання та розкриття тендерної пропозиції** |
| **Кінцевий строк подання тендерної пропозиції** | Кінцевий строк подання тендерних пропозицій — **~~08 квітня 2024 року~~. 10 квітня 2024 року.***(строк для подання тендерних пропозицій не може бути менше ніж сім днів з дня оприлюднення оголошення про проведення відкритих торгів в електронній системі закупівель).*Отримана тендерна пропозиція вноситься автоматично до реєстру отриманих тендерних пропозицій.Електронна система закупівель автоматично формує та надсилає повідомлення учаснику про отримання його тендерної пропозиції із зазначенням дати та часу.Тендерні пропозиції після закінчення кінцевого строку їх подання не приймаються електронною системою закупівель. |

**ДОДАТОК 4**

**тендерної документації**

Технічна специфікація

Предмет закупівлі: ДК 021:2015:39150000-8: Меблі та приспособи різні.

Місце поставки: Волинська область, місто Володимир (адреса доставки буде зазначена під час укладання договору).

Обсяг закупівлі: 800 шт.

Строк поставки: 20 (двадцять) днів з моменту укладання договору.

**Загальні вимоги**

1. Запропонований Учасником товар повинен бути новим та таким, що не був в експлуатації; без зовнішніх пошкоджень та в повній комплектності.

2. Якість товару повинна відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 19917:2016 (ГОСТ 19917-2014, IDT) «Меблі для сидіння та лежання. Загальні технічні умови», а також діючим ГОСТ, сертифікатом відповідності та іншим нормам, що встановлені для даного товару і підтверджуються відповідним документом (у складі пропозиції надається копія відповідного документу).

3. Предмету постачання повинен бути призначений номенклатурний номер НАТО або еквівалент. Маркування предмета закупівлі із системою кодифікації НАТО буде здійснюватися безпосередньо з Переможцем процедури закупівлі . Після укладання договору. Переможець процедури закупівлі надає Замовнику товар та технічну специфікацію згідно технічних умов та ескізу замовника .

**ДОДАТОК 4**

**тендерної документації**

**Вимоги до виготовлення конструкції**

Ліжко двоярусне розбірне виготовляється відповідно до вимог цієї ТС, конструкторської документації (далі - КД), технічної документації (далі - ТД) підприємства виробника та іншим чинним нормативним документам (далі - НД).

1. Конструкції, елементи, деталі та їх з’єднання повинні бути уніфіковані не менше ніж у межах які прописані в ТС.
2. Складові деталі ліжка (металеві профільні труби, дріт решітки лежака) не повинні мати тріщин, окалин, раковин або деформацій, які можуть вплинути на з’єднання та несучу здатність ліжка.
3. У зварних конструкціях ліжка товщина швів повинна бути рівномірною. Не допускаються тріщини, підрізи, пропали і протік металу. Поверхня шва повинна бути гладкою. Після зварювання деталі повинні бути гладкими і щільно прилягати на всю довжину.
4. Осередки дротяної решітки лежака повинні бути правильної форми, без перекосів та зміщень. Відхилення від форми осередків не повинно перевищувати 4 мм за загальною діагоналлю.
5. Положення спинок зібраного ліжка щодо її рами має бути перпендикулярним. Граничне відхилення не повинно перевищувати 2° на 1 метр висоти ліжка.
6. Всі матеріали для виробництва ліжка, піддягають контролю згідно з вимогами ДСТУ 9027 та мати сертифікати якості (сертифікати відповідності за наявності) або паспорти чи інші документи виробника, що підтверджують їх якість. При відсутності сертифікатів, а також при необхідності, сировина, матеріали підлягають аналізам та випробуванням для підтвердження їх відповідності встановленим вимогам.

Ліжко повинно виготовлятися з наступних матеріалів та комплектуючих :

* верхні та нижні спинки ліжка виготовляються з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 1,5 мм, марка сталі СтЗ та 20x20 мм товщиною стінки не менше 1,2 мм, марка сталі СтЗ згідно з ДСТУ 8940;
* ~~лежак Тип 1 виготовляється з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 2,0 мм, марка сталі СтЗ. Складається з металевої зварної сітки з розміром вічка не більше, ніж 80x80 мм та товщиною дроту не менше, ніж 3,0 мм, яка кріпиться де зовнішньої рами по периметру пружинами у кількості не менше 32 (тридцяти двох) довжиною не менше 60 мм, діаметр не менше 15 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм.~~
* лежак Тип 2 виготовляється з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 2,0 мм, марка сталі СтЗ. Складається з ромбічної сітки, яка виготовляється з гачків (розміром не більше 80 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм), кілець (внутрішній діаметр не менше 10 мм, зовнішній діаметр 18-20 мм, товщиною не менше 1,5 мм) та пружин (довжиною не менше 120 мм, діаметр не менше 18 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм). Натяг сітки рівномірний без прогинів окремих ланок. Кінці гачків сітки не повинні виступати над її поверхнею. Пружини повинні мати рівномірну навивку. Рама повинна містити не менше 12 (дванадцяти) пружин (по 6 пружин з кожного боку);

Додаток № 3

до Договору від \_\_\_ \_\_\_ 202\_

№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Технічна специфікація*

Предмет закупівлі: ДК 021:2015:39150000-8: Меблі та приспособи різні.

Місце поставки: Волинська область, місто Володимир (адреса доставки буде зазначена під час укладання договору).

Обсяг закупівлі: 800 шт.

Строк поставки: 20 (двадцять) днів з моменту укладання договору.

**Загальні вимоги**

1. Запропонований Учасником товар повинен бути новим та таким, що не був в експлуатації; без зовнішніх пошкоджень та в повній комплектності.

2. Якість товару повинна відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 19917:2016 (ГОСТ 19917-2014, IDT) «Меблі для сидіння та лежання. Загальні технічні умови», а також діючим ГОСТ, сертифікатом відповідності та іншим нормам, що встановлені для даного товару і підтверджуються відповідним документом (у складі пропозиції надається копія відповідного документу).

3. Предмету постачання повинен бути призначений номенклатурний номер НАТО або еквівалент. Маркування предмета закупівлі із системою кодифікації НАТО буде здійснюватися безпосередньо з Переможцем процедури закупівлі . Після укладання договору. Переможець процедури закупівлі надає Замовнику товар та технічну специфікацію згідно технічних умов та ескізу замовника.

**Вимоги до виготовлення конструкції**

Ліжко двоярусне розбірне виготовляється відповідно до вимог цієї ТС, конструкторської документації (далі - КД), технічної документації (далі - ТД) підприємства виробника та іншим чинним нормативним документам (далі - НД).

1. Конструкції, елементи, деталі та їх з’єднання повинні бути уніфіковані не менше ніж у межах які прописані в ТС.
2. Складові деталі ліжка (металеві профільні труби, дріт решітки лежака) не повинні мати тріщин, окалин, раковин або деформацій, які можуть вплинути на з’єднання та несучу здатність ліжка.
3. У зварних конструкціях ліжка товщина швів повинна бути рівномірною. Не допускаються тріщини, підрізи, пропали і протік металу. Поверхня шва повинна бути гладкою. Після зварювання деталі повинні бути гладкими і щільно прилягати на всю довжину.
4. Осередки дротяної решітки лежака повинні бути правильної форми, без перекосів та зміщень. Відхилення від форми осередків не повинно перевищувати 4 мм за загальною діагоналлю.
5. Положення спинок зібраного ліжка щодо її рами має бути перпендикулярним. Граничне відхилення не повинно перевищувати 2° на 1 метр висоти ліжка.
6. Всі матеріали для виробництва ліжка, піддягають контролю згідно з вимогами ДСТУ 9027 та мати сертифікати якості (сертифікати відповідності за наявності) або паспорти чи інші документи виробника, що підтверджують їх якість. При відсутності сертифікатів, а також при необхідності, сировина, матеріали підлягають аналізам та випробуванням для підтвердження їх відповідності встановленим вимогам.

Ліжко повинно виготовлятися з наступних матеріалів та комплектуючих :

* верхні та нижні спинки ліжка виготовляються з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 1,5 мм, марка сталі СтЗ та 20x20 мм товщиною стінки не менше 1,2 мм, марка сталі СтЗ згідно з ДСТУ 8940;
* ~~лежак Тип 1 виготовляється з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 2,0 мм, марка сталі СтЗ. Складається з металевої зварної сітки з розміром вічка не більше, ніж 80x80 мм та товщиною дроту не менше, ніж 3,0 мм, яка кріпиться де зовнішньої рами по периметру пружинами у кількості не менше 32 (тридцяти двох) довжиною не менше 60 мм, діаметр не менше 15 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм.~~
* лежак Тип 2 виготовляється з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 2,0 мм, марка сталі СтЗ. Складається з ромбічної сітки, яка виготовляється з гачків (розміром не більше 80 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм), кілець (внутрішній діаметр не менше 10 мм, зовнішній діаметр 18-20 мм, товщиною не менше 1,5 мм) та пружин (довжиною не менше 120 мм, діаметр не менше 18 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм). Натяг сітки рівномірний без прогинів окремих ланок. Кінці гачків сітки не повинні виступати над її поверхнею. Пружини повинні мати рівномірну навивку. Рама повинна містити не менше 12 (дванадцяти) пружин (по 6 пружин з кожного боку);

*\*Примітка до переліку змін: Текст червоним кольором означає додану інформацію.*

 *Закреслену інформацію вважати неправильною.*

**Уповноважено особа Юлія ЛІСКОВА**