

В техническом задании (касательно палаток типа М-10) сказано дословно: Размер упаковочного чехла (брезентовый баул) 2,2-2,5 х 0,3-0,6 х 0,32-0,45

Однако упаковка палатки в одно упаковочное место весом 122-128 кг повлечет за собой негативные последствия при эксплуатации и хранении. В соответствии с "Правилам перевозки грузов автомобильным транспортом", утвержденные Постановлением Правительства РФ №272 от 15.04.2011г., данный груз относится к категории тяжеловесных с объемным весом более 250 кг/куб.м, что потребует дополнительных затрат и нестандартных условий при перевозке, а также привлечения средств механизации при погрузке и выгрузке. Вместе с тем, упаковка крестовин каркаса в одно упаковочное место с наметами палаток многократно повышает риск повреждения наметов в упаковке и накладывает ограничение на высоту стопирования палаток при хранении. В то же самое время, большой вес упаковочного веса приведет к повреждению ручек для переноски, так как нагрузка 122-128 кг единого упаковочного места превышает прочностные показатели, предусмотренные в таблице материалов для брезента, из которого согласно требований технического задания необходимо изготовить упаковочные баулы. В конце концов такое тяжелое место просто неудобно.

**Прошу дать разъяснение, возможна упаковка палаток в несколько отдельных упаковочных мест?**

В техническом задании (касательно палаток типа М-10 и М-30) в таблице материалов сказано, что для изготовления оконного заполнения необходимо использовать прозрачный пластик с заданными в таблице материалов характеристиками. Указанные характеристики говорят о том, для под названием "прозрачный пластик" на самом деле идет речь о прозрачной безосновной плёнке из ПВХ. В то же самое время в техническое задание включено требование о том, палатка должна быть предназначена для использования при температуре окружающего воздуха от -40°C до +40°C. Всем известно, что плёнка из ПВХ растрескивается при попытке сложить её или при многократном изгибе уже при температуре минус 25-30°C. Никто из поставщиков не в состоянии предоставить протокол испытаний на динамическую морозоустойчивость материала при температуре -40°C. Следовательно палатка с окнами из плёнки из ПВХ не сможет в полной мере быть использована в заданном в техническом задании диапазоне температур. Кроме того, такие плёнки не изготавливаются в России и представляют собой исключительно импортный материал, что противоречит требованиям Правительства об импортозамещении. В такой ситуации есть возможность комплексно решить все вышеописанные проблемы путём отказа от заведомо непригодной конструкции фирмы ООО "НПФ "ОРТ" в пользу конструкции с оконными вставками из литого акрила или литого полкарбоната.

**Прошу дать разъяснение, возможна поставка палаток с оконными вставками из литого акрила или литого полкарбоната?**

В техническом задании в таблице материалов сказано, что для изготовления палаток нужно использовать ленту капроновую ЛТК 25-200, ленту капроновую ЛТК 40-200, ленту капроновую арт.5с-270-Г9 и другие подобные обозначения. Таким образом в техническом задании указаны конкретные торговые наименования и торговые марки материалов.

**Прошу дать разъяснение, допускается ли при изготовлении палаток использование эквивалентных материалов с заданными или улучшенными характеристиками?**

В техническом задании (касательно палаток типа М-10) в таблице материалов сказано, что для изготовления каркаса должна быть использована труба стальная 48х3,5 и 40х1,5.

Для изготовления каркаса палаток М-10 всегда используется труба 32Х3,2мм и 25Х1,5мм. При использовании стальной трубы 48х3,5 и 40х1,5 не возможно обеспечить заданное значение по общей массе палатки типа М-10.

Прошу внести соответствующие исправления в техническое задание.

В разных частях технического задания неоднократно говорится о том, что соединительные швы выполняются методом сварки ТВЧ, откидной клапан у окон и дымоходных отверстий должны быть проварены методом сварки ТВЧ, ширина шва не более 18 мм, для обеспечения 100% герметичности шва и т.п. и т.п.

Технология сварки и ширина сварного шва никак не влияет на герметичность. Сваривать ПВХ можно многими другими способами - горячим воздухом, горячим клином, ультразвуком. Вместе с тем, требование об исключительном использовании технологического оборудования для сварки ПВХ методом ТВЧ при изготовлении палаток ведет к необоснованному ограничению конкуренции при размещении заказа и прямо нарушает часть 3 статьи 33 Федерального закона 44-ФЗ "О контрактной системе".

Прошу дать разъяснение, допускается ли при изготовлении палаток использование технологии сварки ПВХ горячим воздухом, горячим клином или ультразвуком?

Прошу внести соответствующие исправления в техническое задание – исключить требования к ширине сварного шва и применению оборудования ТВЧ.

В техническом задании (касательно палаток типа М-10 и М-30) сказано, что палатка должна иметь рукав(а) воздуховода.

Прошу дать разъяснение, какого диаметра должен быть такой рукав для подачи горячего или холодного воздуха с внешней стороны.