



**Публичное акционерное общество
«Газпром»**

(ПАО «Газпром»)

**Руководителям организаций
(по списку рассылки)**

Адрес для почтовой корреспонденции: ВУХ 1265, Санкт-Петербург, 190900
Юридический адрес: Лактинский пр-кт, д. 2, к. 3, стр. 1, Санкт-Петербург, 197229
тел.: (812) 419-74-44, факс: (812) 413-74-46, телекс: 411467 GAZ RU
e-mail: gazprom@gazprom.ru, www.gazprom.ru

ОКПО 38043778, ОГРН 1027703070518, ИНН 7707060008, КСН 781401001

19.04.2022 № 03/35-824

на № _____ от _____

*О запросе предложений на поставку
импортозамещающей продукции*

Уважаемые коллеги!

В настоящее время у компании АО «Газпром бытовые системы» имеется потребность в импортозамещении широкой номенклатуры лакокрасочных материалов, а также компонентов бытового газового оборудования согласно приложению.

Учитывая изложенное, просим рассмотреть указанную информацию и направить в адрес Департамента ПАО «Газпром» (В.Ю. Шарохин) технико-коммерческие предложения региональных организаций на изготовление и поставку соответствующей продукции.

Принимая во внимание высокую важность данной работы, будем благодарны за представление информации в срок не позднее 20.05.2022.

- Приложение:
1. Перечень материалов для импортозамещения на 4 л.
 2. Перечень газового оборудования на 33 л.
 3. Список рассылки на 1 л.

Начальник Департамента

В.Ю. Шарохин

А.А. Брюхов
8 (812) 641-30-33



№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Ориентировочный годовой объем	Техническое описание
1.	Клей-герметик для ручной склейки			
1.1	Силиконовый клей – герметик Юнисил АЗБ, чёрный (в картушах по 310 мл.)	шт	9 900,00	Температура нанесения от/до [°C] + 5 / + 40, Температурная стойкость от/до [°C] -40/+ 250, Кратковременная температурная стойкость (до 2 ч при ежедневной нагрузке) [°C] + 275, Время образования плёнки при 23 °C/относительной влажности воздуха 50 % [минут] ~ 6.
1.2	Силиконовый клей – герметик Юнисил АЗБ, бесцветный (в картушах по 310 мл.)	шт	5 000,00	Температура нанесения от/до [°C] + 5 / + 40, Температурная стойкость от/до [°C] -40/+ 250, Кратковременная температурная стойкость (до 2 ч при ежедневной нагрузке) [°C] + 275, Время образования плёнки при 23 °C/относительной влажности воздуха 50 % [минут] ~ 6.
2.	Клей-герметик для автоматической склейки			
2.1	Клей-герметик для автоматической склейки (черный)	кг	2 000,00	Температура нанесения не менее + 5°C, не более + 40°C. Температурная стойкость от/до не менее -40°C, не более + 250. Кратковременная температурная стойкость (до 2 часов при ежедневной нагрузке) + 275°C. Время образования плёнки при 23°C/относительной влажности воздуха 50 % примерно 6 минут.
3.	Покровные материалы			
3.1	Эмаль порошковая силикатная, цвет “Антрацит” PE PERC GC Black Mat ME3121AA	кг	12 000,00	Цвет и технические характеристики в соответствии с утвержденным эталоном и в соответствие с методикой ЧФ АО «Газпром бытовые системы» (ТИ25108.00004). Упаковка: в многослойных бумажных мешках с полиэтиленовыми мешками-вкладышами по 25 кг на деревянном поддоне, до 1000 кг. (упаковываются сверху полиэтиленом).ГОСТ 24788-81
3.2	Эмаль порошковая силикатная, кислотостойкая, RAL 8022 PE PERC GC AR ME3766AA	кг	132 000,00	Цвет и технические характеристики в соответствии с утвержденным эталоном и в соответствие с методикой ЧФ АО «Газпром бытовые системы» (ТИ25108.00004). Упаковка: в многослойных бумажных мешках с полиэтиленовыми мешками-вкладышами по 25 кг на деревянном поддоне, до 1000 кг. (упаковываются сверху полиэтиленом).ГОСТ 24788-81
3.3	Краска эпокси-полиэфирная порошковая R Folio H88 White Smooth 1039118 PX20 (белая) RAL 9016, глянцевая, режимы отверждения: (180±2)°C, 15 мин., блеск покрытия: 80 – 100 %, условия полимеризации: конвейерная печь полимеризации, с газовым конвективным нагре	кг	55 000,00	Краска эпокси-полиэфирная порошковая R Folio H88 White Smooth 1039118 PX20 (белая) RAL 9016, глянцевая, режимы отверждения: (180±2)°C, 15 мин., блеск покрытия: 80 – 100 %, условия полимеризации: конвейерная печь полимеризации, с газовым конвективным нагревом
3.4	Краска порошковая эпоксидно-полиэфирная RAL 8022 (чёрно-коричневая)	кг	32 000,00	Цвет: темно-коричневый, RAL 8022 (в соответствии с утвержденным эталоном), режимы отверждения: (180±2)°C, 15 мин. блеск покрытия по ISO 2813: 80–100%, прочность покрытия при ударе по ISO 6272 не менее 60 см, адгезия покрытия методом решетчатого надреза по ISO 2409 не более 0 баллов, эластичность покрытия при изгибе по ISO 1519 не более 1 мм., прочность покрытия при изгибе по Эриксену (ISO 1520) не менее 6 мм. Упаковка в картонные коробки с полиэтиленовым мешком – вкладышем по ГОСТ 17811 массой нетто не более 20 кг.

3.5	Краска порошковая RAL 1013 (бежевая)	кг	2 000,00	Цвет: бежевая, RAL 1013 (в соответствии с утвержденным эталоном), режимы отверждения: (180±2)°C, 15 мин. блеск покрытия по ISO 2813: 80–100%, прочность покрытия при ударе по ISO 6272 не менее 60 см, адгезия покрытия методом решетчатого надреза по ISO 2409 не более 0 баллов, эластичность покрытия при изгибе по ISO 1519 не более 1 мм., прочность покрытия при изгибе по Эриксену (ISO 1520) не менее 6 мм. Упаковка в картонные коробки с полиэтиленовым мешком – вкладышем по ГОСТ 17811 массой нетто не более 20 кг.
3.6	Краска порошковая П-ЭП-ПЛ-2080 Чайковский белая-1	кг	55 000,00	Краска эпокси-полиэфирная порошковая(белая) RAL 9016, глянцевая, режимы отверждения: (180±2)°C, 15 мин., блеск покрытия: 80 – 100 %, условия полимеризации: конвейерная печь полимеризации, с газовым конвективным нагревом
3.7	Краска порошковая матовая Антрацит	кг	12 000,00	Цвет: антрацит (в соответствии с утвержденным эталоном), режимы отверждения: (180±2)°C, 15 мин. блеск покрытия по ISO 2813: 80–100%, прочность покрытия при ударе по ISO 6272 не менее 60 см, адгезия покрытия методом решетчатого надреза по ISO 2409 не более 0 баллов, эластичность покрытия при изгибе по ISO 1519 не более 1 мм., прочность покрытия при изгибе по Эриксену (ISO 1520) не менее 6 мм. Упаковка в картонные коробки с полиэтиленовым мешком – вкладышем по ГОСТ 17811 массой нетто не более 20 кг.
3.8	Краска металлик (FF66X+7747189GLB)	кг	5 500,00	Цвет: металлик, (цвет в соответствии с утвержденным эталоном). Внешний вид поверхности после отверждения: ровная, глянцевая. Режимы отверждения: (180±2)°C, 15 мин. Внешний вид покрытия: без механических включений, кратеров, пор. Блеск покрытия по ISO 2813: 80 – 100 %. Дисперсный состав, (%): Более 100 мкм.....0-1 30 - 90 мкм 89-100 Менее 30 мкм.....0-10. Прочность покрытия при ударе по ISO 6272,см, и толщине покрытия 60-70 мкм. не менее.....60. Адгезия покрытия методом решетчатого надреза по ISO2409, баллы, не более ...0. Эластичность покрытия при изгибе по ISO1519, мм,не более.....1 Прочность покрытия при изгибе по Эриксену (ISO 1520), мм, не менее.....6. Твердость покрытия по карандашу, не менее.....4B Покрытие порошковой краски устойчиво к кислотам, щелочам и растворителям.

3.9	Фритта черная	т	100,00	1. Цвет: RAL 8022. (цвет в соответствии с утвержденным эталоном). 2. Форма гранул: хлопья размером 1 x 10 x 10 мм. 3. Эмаль (фритта) должна быть однородной, без посторонних включений и загрязнений. 4. Эмаль должна обеспечивать получение эмалевого покрытия без дефектов внешнего вида, приведенных в ГОСТ 24788-81. 5. Обеспечение ударной прочности эмалевого покрытия в соответствии с требованиями ГОСТ 24788-81. 6. Влажность фритты: не более 1%. 7. Упаковка: по 1000 кг в мешках БИГ-БЭГ из синтетического материала (допускается в многослойных бумажных мешках по 25 кг на деревянном поддоне, пакеты по 1000 кг упаковываются сверху полиэтиленом). 8. Режимы обжига: - время обжига – 2,5-3 мин. - температура обжига – 820 – 830 °С. 9. Условия обжига: газовая проходная печь обжига с тремя зонами нагрева. 10. Блеск покрытия : 85 – 95 %.(угол 60°).
3.10	Фритта белая	т	60,00	1. Цвет: RAL 9016. (цвет в соответствии с утвержденным эталоном). 2. Форма гранул: хлопья размером 1 x 10 x 10 мм. 3. Эмаль (фритта) должна быть однородной, без посторонних включений и загрязнений. 4. Эмаль должна обеспечивать получение эмалевого покрытия без дефектов внешнего вида, приведенных в ГОСТ 24788-81. 5. Обеспечение ударной прочности эмалевого покрытия в соответствии с требованиями ГОСТ 24788-81. 6. Влажность фритты: не более 1%. 7. Упаковка: по 1000 кг в мешках БИГ-БЭГ из синтетического материала (допускается в многослойных бумажных мешках по 25 кг на деревянном поддоне, пакеты по 1000 кг упаковываются сверху полиэтиленом). 8. Режимы обжига: - время обжига – 3 мин. - температура обжига – 820 – 840 °С. 9. Условия обжига: газовая проходная печь обжига с двумя зонами нагрева. 10. Блеск покрытия : 85 – 95 %.(угол 60°).

3.11	Эмаль для приготовления жидкого грунта	т	35,00	3.1. Цвет: не нормируется. 3.3. Форма : порошок готовый для смешивания с водой 3.4. Эмаль должна быть однородной, без посторонних включений и загрязнений. 3.5. Эмаль должна обеспечивать получение эмалевого покрытия без дефектов внешнего вида, приведенных в ГОСТ 24788-81. 3.6. Обеспечение ударной прочности эмалевого покрытия в соответствии с требованиями ГОСТ 24788-81. 3.7. Упаковка: в многослойных бумажных мешках по 25 кг с полиэтиленовыми мешками-вкладышами на деревянном поддоне, пакеты по 1000 кг упаковываются сверху полиэтиленом. 3.8. Режимы обжига: - время обжига – 3 мин. - температура обжига – 820 – 840 °С. 3.9. Условия обжига: газовая проходная печь обжига с двумя зонами нагрева. 3.10. Способ нанесения: электростатический.
------	--	---	-------	--

**АО «Газпром бытовые системы»
Производитель бытовой техники**



АО «Газпром бытовые системы» –

многие десятилетия является лидером по объемам производства бытовых газовых плит и комплектующих изделий для газовой аппаратуры в Российской Федерации.

Более 50 лет заводы, входящие в холдинг «Газпром бытовые системы» производят современную и качественную бытовую технику, заботясь об улучшении условий жизни своих покупателей. И все эти годы АО "Газпром бытовые системы" является крупнейшим в России производителем бытового газового оборудования.

Залогом успешного развития компании является высокое качество, надежность и безопасность выпускаемой продукции, а так же постоянное внедрение передовых технологий.

Основная задача АО «Газпром бытовые системы» - выпускать продукцию наиболее полно соответствующую запросам потребителей в отношении качества, дизайна и цены.



Акционерное общество «Газпром бытовые системы» является дочерним обществом ПАО «Газпром».

В состав «Газпром бытовые системы» входят два филиала, одно дочернее общество предприятие:

- Чайковский филиал АО «Газпром бытовые системы» ,
- Балакиревский филиал АО «Газпром бытовые системы»,
- ООО «Каневской завод газовой аппаратуры».

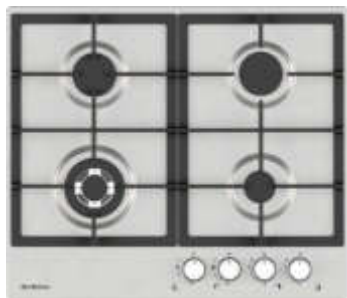
На сегодняшний день в компании трудится более 3-х тысяч высококвалифицированных и целеустремленных сотрудников, благодаря которым АО «Газпром бытовые системы» динамично развивается и уверенно смотрит в будущее.



Ассортимент компании представлен:

- свыше 100 моделей бытовых газовых, электрических, комбинированных и настольных плит, современной встраиваемой техники;
- современные и надежные воздухоочистители;
- широкая номенклатура комплектующих изделий и запасных частей для газовой аппаратуры, имеющих европейскую сертификацию.

В число производимой продукции входят такие популярные и хорошо зарекомендовавшие себя марки, как Darina, Tessa, Flama, Лада и Terra.



Продукцию АО «Газпром бытовые системы» можно встретить во всех магазинах бытового газового оборудования России, а также во многих магазинах стран СНГ:

- разветвленная дилерская сеть в России и странах СНГ;
- ведущий экспортер газовых плит и комплектующих изделий на рынки сопредельных государств;
- сотрудничество с крупными торговыми компаниями, органами исполнительной власти субъектов Федерации, газовыми хозяйствами и газораспределительными организациями;
- развитая сеть сервисных центров, позволяющая быть ближе к конечным покупателям и оправдывать самые высокие ожидания.

Выстраивая отношения с партнерами, мы стремимся к долгосрочному взаимовыгодному сотрудничеству, основанному на доверии и уважении.

Нашим брендам доверяют и, внимательно изучая мнения потребителей, мы постоянно растем и совершенствуемся, стремясь делать жизнь наших покупателей комфортной и безопасной.

Залогом успешного развития компании является постоянное внедрение передовых технологий при производстве продукции:

- постоянная работа по совершенствованию серийной и освоению новой продукции;
- использование передовых ресурсосберегающих и экологически чистых технологий.

Мы делаем все для того, чтобы при покупке бытовой техники выбор был сделан в пользу нашей продукции не только сегодня, но и в будущем!



FLAMA



АО «Газпром бытовые системы» в рамках расширения и переоснащения производственных процессов для повышения их эффективности заинтересовано в получении коммерческих предложений по позициям представленным на слайдах 8-32.

Электроконфорки чугунные



Назначение:

Нагревательные элементы рабочего стола плиты.

Характеристики:

1. Должны соответствовать

- ГОСТ 14163-88;
- ГОСТ МЭК 60335-2-6 2010.

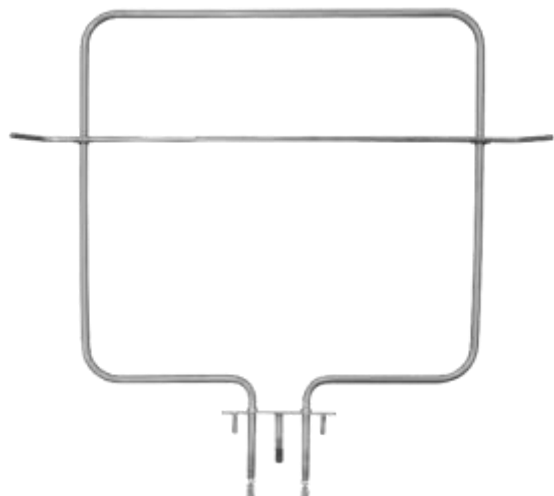
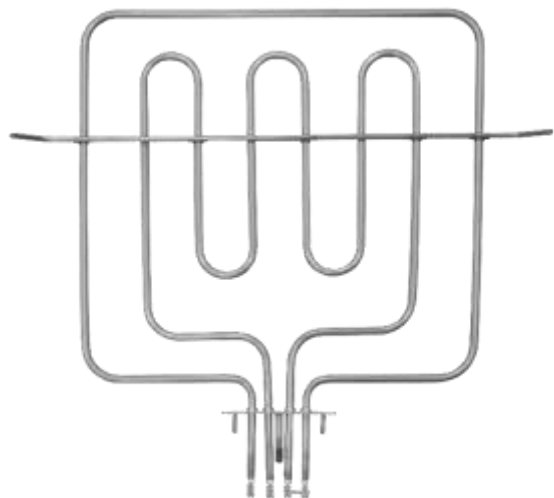
2. Параметры конфорок:

- Ø 145 мм мощностью 1,0 и 1,5 кВт (экспресс);
- Ø 180 мм мощностью 1,5 и 2,0 кВт (экспресс);
- штыревое соединение 6,3×0,8.
- Защитное коррозионностойкое покрытие чугуна.

Ежегодная потребность: 195 000 шт. всех видов.



Трубчатые электронагреватели



Назначение:

Нагревательные элементы духового шкафа бытовой плиты.

Характеристики:

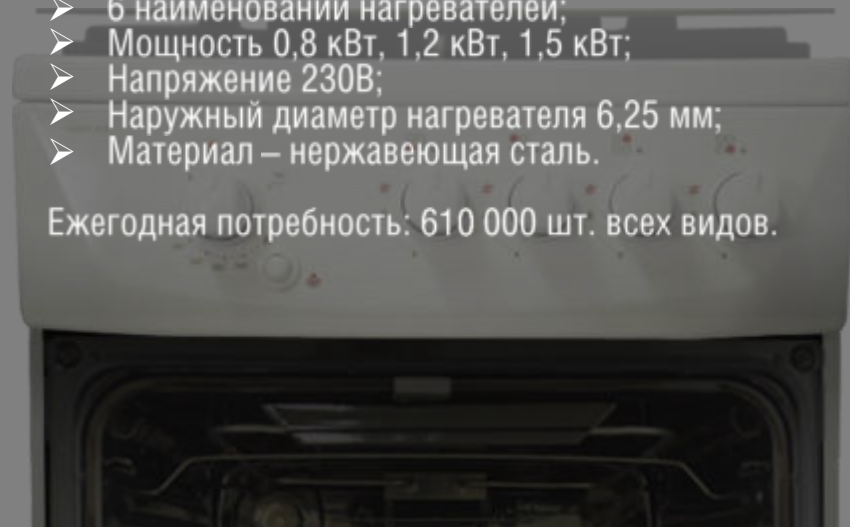
1. Должны соответствовать

- чертежам изделия
- ГОСТ МЭК 60335-2-6 2010.

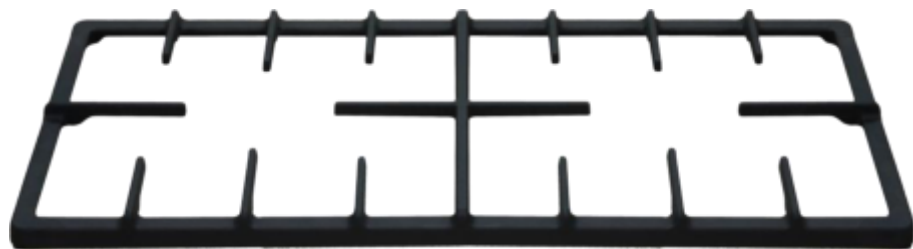
2. Параметры ТЭНов:

- 6 наименований нагревателей;
- Мощность 0,8 кВт, 1,2 кВт, 1,5 кВт;
- Напряжение 230В;
- Наружный диаметр нагревателя 6,25 мм;
- Материал – нержавеющая сталь.

Ежегодная потребность: 610 000 шт. всех видов.



Решётки чугунные



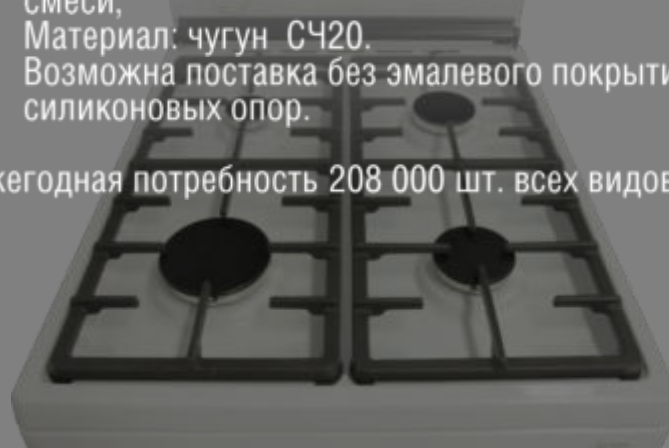
Назначение:

Опора для посуды на варочной поверхности плит и встраиваемой техники.

Характеристики:

1. Должны соответствовать чертежам изделия;
2. Параметры решёток:
 - 13 наименований решёток массой от 0,61 до 1,8 кг;
 - Покрытие: грунтовая силикатная эмаль (чёрная);
 - Наличие опор из силиконовой резиновой смеси;
 - Материал: чугун СЧ20.
 - Возможна поставка без эмалевого покрытия и силиконовых опор.

Ежегодная потребность 208 000 шт. всех видов.



Газовые горелки

Назначение:

Нагревательные элементы газовых варочных поверхностей плит и встраиваемой техники.

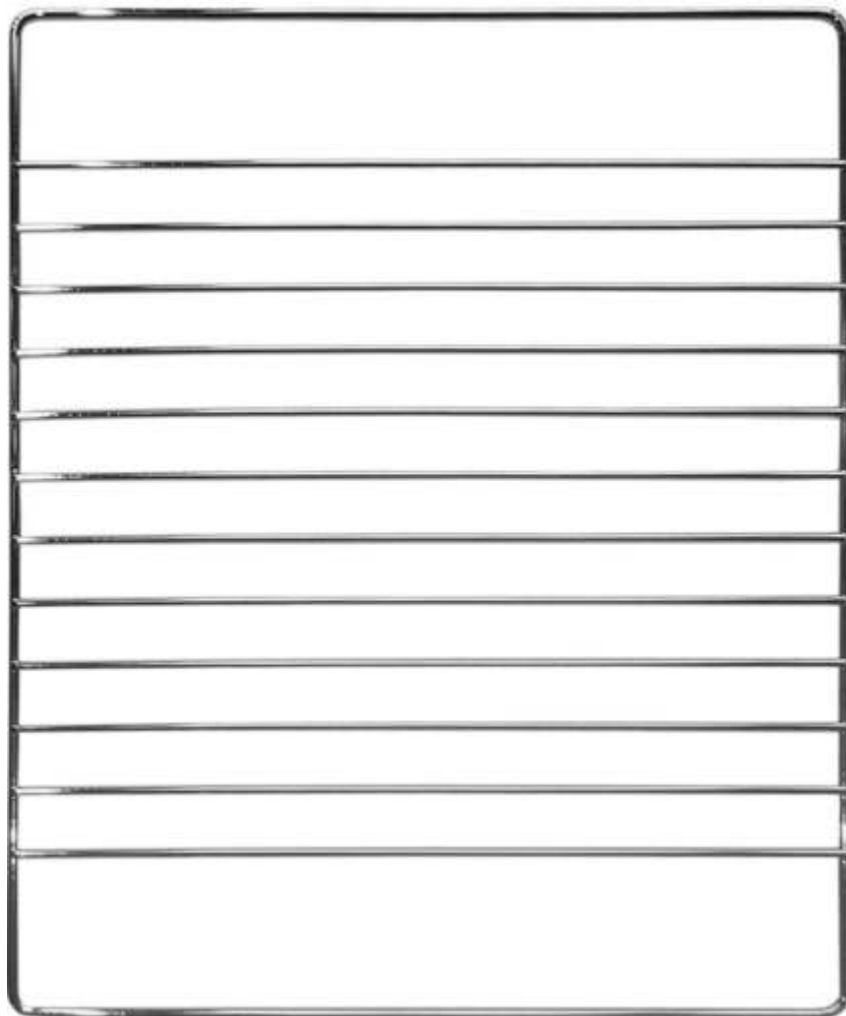
Характеристики:

1. Должны соответствовать ГОСТ 50596-2006г.;
2. Параметры:
 - коэффициент полезного действия не менее 58%;
 - мощность горелок должна быть 1кВт, 2кВт и 3кВт;
 - покрытие крышек горелок: термостойкая силикатная эмаль;
 - конструкция горелок должна обеспечивать установку серийно используемых в Чайковском филиале свечей розжига и термопар;
 - горелки должны работать на природном газе G20 P=1300Па и P=2000Па, а также на сжиженном газе G30 P=3000Па.

Ежегодная потребность: 150 000 компл.



Решётка духовки



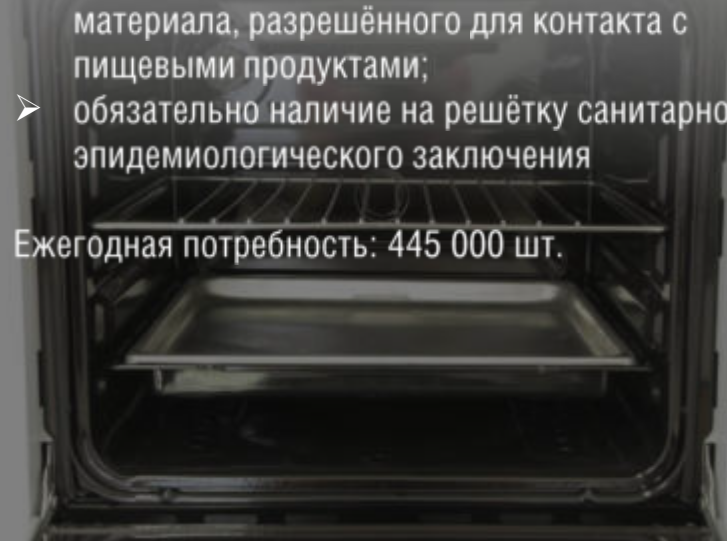
Назначение:

Подставка для посуды и противней в духовом шкафу.

Характеристики:

1. Должна соответствовать чертежу детали;
2. Параметры:
 - Проволока $\varnothing$ 5мм и $\varnothing$ 3 мм;
 - покрытие решётки должно быть выполнено из материала, разрешённого для контакта с пищевыми продуктами;
 - обязательно наличие на решётку санитарно-эпидемиологического заключения

Ежегодная потребность: 445 000 шт.



Вентилятор осевой (конвектор)



Назначение:

Создание равномерной температуры в жарочном шкафу.

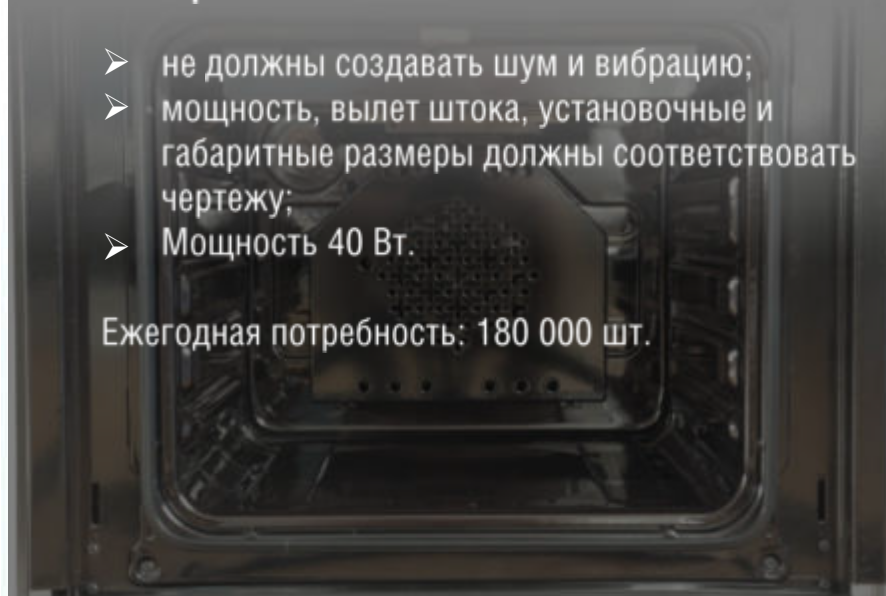
Характеристики:

1. Должны соответствовать ГОСТ МЭК 60335-2-6 2010;

2. Требования:

- не должны создавать шум и вибрацию;
- мощность, вылет штока, установочные и габаритные размеры должны соответствовать чертежу;
- Мощность 40 Вт.

Ежегодная потребность: 180 000 шт.



Комплект штуцера углового



Назначение:

Переходник для подключения плит к баллону со сжиженным газом.

Характеристики:

1. Должны соответствовать чертежам детали;
2. Требования:
 - соответствие ТР ТС 016/2011 и чертежу;
 - детали должны иметь антикоррозионное покрытие, резьба гайки G1/2 ";
 - прокладка должна быть изготовлена из материала, стойкого к воздействию газа.

Ежегодная потребность: 8 000шт.

Блок электророзжига 4-х канальный



Назначение:

Воспламенение газозвушной смеси на горелках газовых варочных поверхностей.

Характеристики:

1. Должны соответствовать ГОСТ 30805.14.1-2013;
2. Параметры:
 - габаритные и установочные размеры должны соответствовать чертежу;
 - частота импульсов не менее 10 в сек.;
 - температура эксплуатации не менее 120°C.

Ежегодная потребность: 120 000 шт.

Блок электророзжига 6-и канальный



Назначение:

Воспламенение газовоздушной смеси на горелках газовых варочных поверхностей и духового шкафа.

Характеристики:

1. Должны соответствовать ГОСТ30805.14.1-2013;
2. Параметры:
 - габаритные и установочные размеры должны соответствовать чертежу;
 - частота импульсов не менее 10 в сек.;
 - температура эксплуатации не менее 120°C.

Ежегодная потребность: 12 000 шт.

Патрон керамический с лампой 15 Вт



Назначение:

Освещение духового шкафа.

Характеристики:

1. Должны соответствовать чертежу на изделие;
2. Должен соответствовать ГОСТ МЭК 60335-2-6 2010;
3. Параметры:
 - напряжение питания 220 В, цоколь E14;
 - плафон патрона должен изготавливаться из термостойкого стекла;
 - В комплект входит лампа накаливания.

Ежегодная потребность: 300 000 шт.

Таймер электронный сенсорный



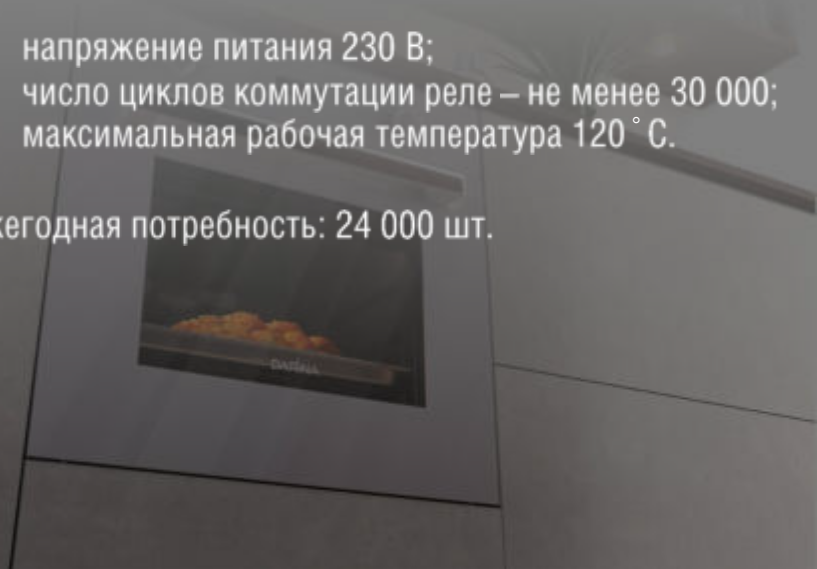
Назначение:

Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать чертежу на изделие;
2. Должен соответствовать ГОСТ 30805.14.1-2013;
3. Параметры:
 - напряжение питания 230 В;
 - число циклов коммутации реле – не менее 30 000;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 24 000 шт.



Блок управления жарочным шкафом



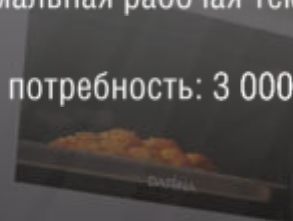
Назначение:

Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. **Должен соответствовать** техническому заданию на изделие;
2. **Должен соответствовать** ГОСТ30805.14.1-2013;
3. **Параметры:**
 - напряжение питания 230 В;
 - общий ресурс – не менее 10 000 часов;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 3 000 шт.



Наконечник «гнездо» 6,3×0,8



Назначение:

Выполнение втычных соединений.

Характеристики:

1. Должен соответствовать техническому заданию на изделие;
2. Материалы: латунь; сталь, покрытая никелем;
3. Параметры:
 - усилие сочленения и расчленения разъёмов по ГОСТ 24566-86;
 - под провода сечением 0,5-1,5; 0,75-2,5 кв.мм;
 - шаг изделий в ленте должен соответствовать чертежу;
 - поставка на картонных катушках с внутренним диаметром 100 мм.

Ежегодная потребность: 15 000 000 шт.

Наконечник «гнездо» 2,8×0,8



Назначение:

Выполнение втычных соединений.

Характеристики:

1. Должен соответствовать техническому заданию на изделие;
2. Материалы: латунь; сталь, покрытая никелем;
3. Параметры:
 - под провод сечением 0,5-1,5 кв.мм;
 - шаг изделий в ленте должен соответствовать чертежу;
 - поставка на картонных катушках с внутренним диаметром 100 мм.

Ежегодная потребность: 500 000 шт.

Наконечник кольцевой 2,5-4-В-ЛТ-05



Назначение:

Выполнение заземления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать техническому заданию на изделие;
2. Материал: латунь
3. Параметры:
 - под провод сечением 0,5-1,5 кв.мм;
 - шаг изделий в ленте должен соответствовать чертежу;
 - поставка на картонных катушках с внутренним диаметром 100 мм.

Ежегодная потребность: 1 000 000 шт.

Наконечник кольцевой с зубьями



Назначение:

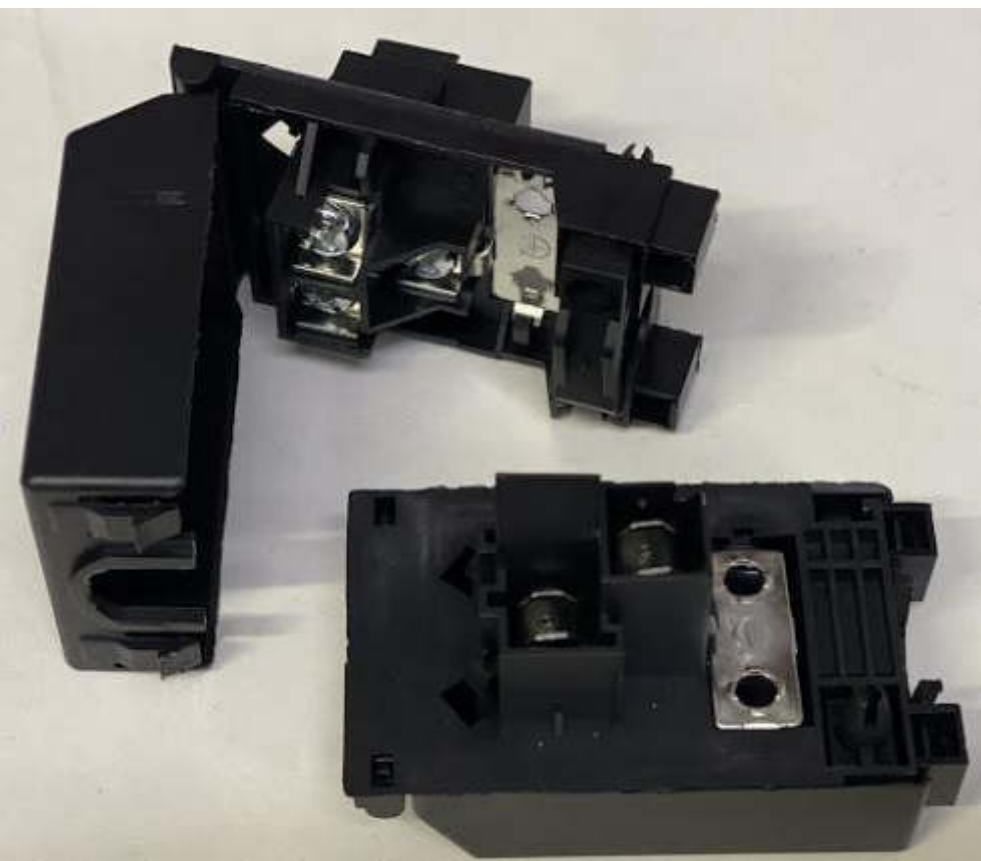
Выполнение заземления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать техническому заданию на изделие;
2. Материалы: латунь; сталь, покрытая никелем
3. Параметры:
 - под провод сечением 1,0-2,5 кв.мм;
 - шаг изделий в ленте должен соответствовать чертежу;
 - поставка на картонных катушках с внутренним диаметром 100 мм.

Ежегодная потребность: 315 000 шт.

Колодка клеммная ВМ-ТН-500 Т2 V2-05



Назначение:

Крепление сетевого шнура.

Характеристики:

1. Должна соответствовать техническому заданию на изделие;
2. Надёжная фиксация в колодке провода ПВС от $3 \times 0,75$ кв.мм до $3 \times 1,5$ кв.мм
3. Параметры:
 - номинальное напряжение 400 В;
 - номинальный ток 16 А;
 - теплостойкость 125 °С.

Ежегодная потребность: 250 000 шт.

Колодка трёхполюсная ТВЗР



Назначение:

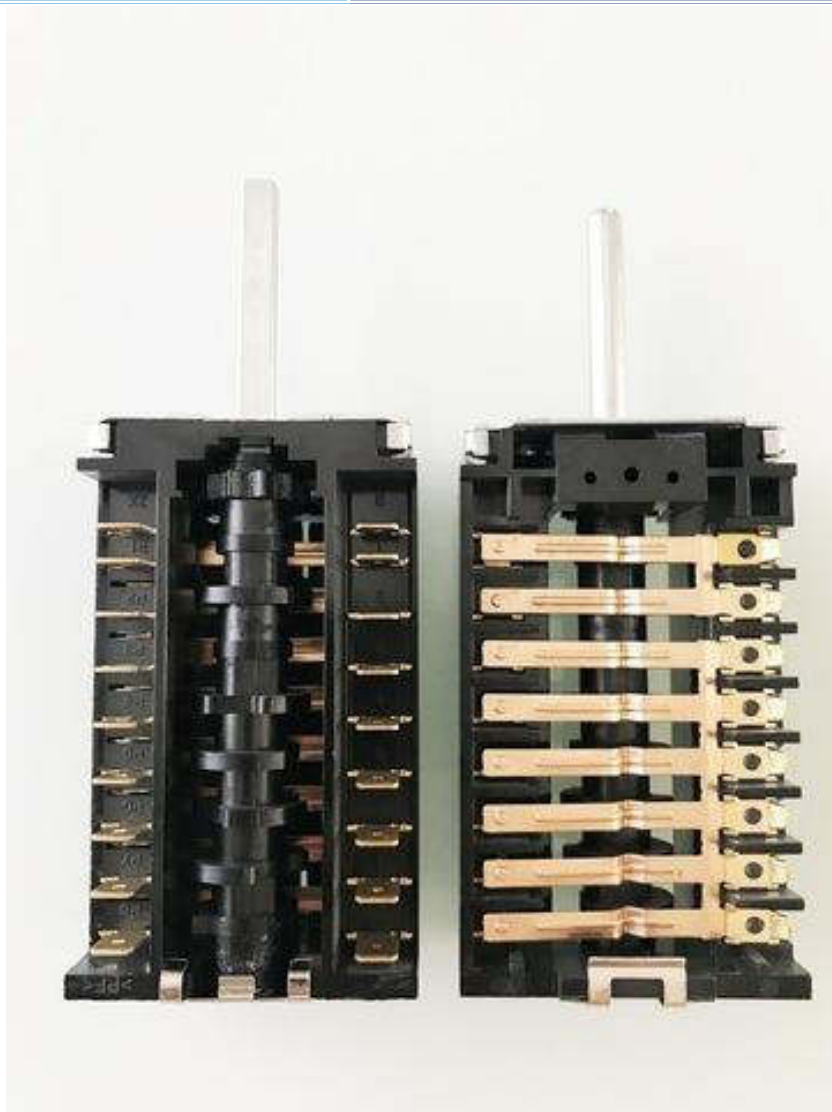
Крепление сетевого шнура.

Характеристики:

1. Должна соответствовать техническому заданию на изделие;
2. Надёжная фиксация втычных соединителей 6,3×0,8;
3. Параметры:
 - номинальное напряжение 400 В;
 - номинальный ток 16 А;
 - теплостойкость 125 °С.

Ежегодная потребность: 300 000 шт.

Переключатели мощности



Назначение:

Управление режимами работы электрической плиты.

Характеристики:

1. Должны соответствовать техническому заданию на изделие;
2. Штыревые соединители под разъёмы 6,3×0,8;
3. Параметры:
 - номинальное напряжение 400 В;
 - номинальный ток 16 А;
 - теплостойкость 125 °С.

Ежегодная потребность: 700 000 шт.

Таймер электронный сенсорный



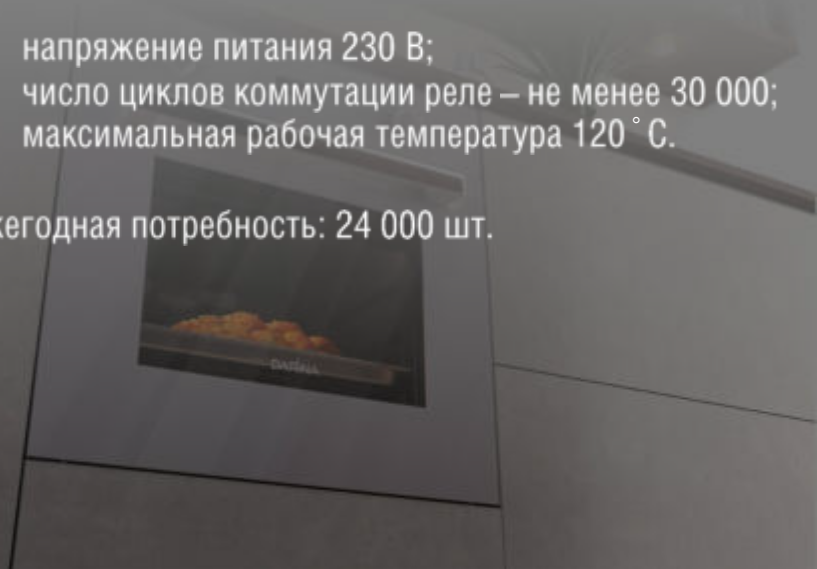
Назначение:

Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать чертежу на изделие;
2. Должен соответствовать ГОСТ30805.14.1-2013;
3. Параметры:
 - напряжение питания 230 В;
 - число циклов коммутации реле – не менее 30 000;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 24 000 шт.



Блок управления жарочным шкафом



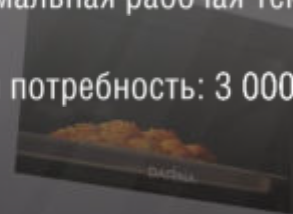
Назначение:

Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. **Должен соответствовать** техническому заданию на изделие;
2. **Должен соответствовать** ГОСТ30805.14.1-2013;
3. **Параметры:**
 - напряжение питания 230 В;
 - общий ресурс – не менее 10 000 часов;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 3 000 шт.



Таймер цифровой трехкнопочный YF-552 с реле отключения.



Назначение:

Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать чертежу на изделие;
2. Должен соответствовать стандарту ISO 9001-2008
3. Параметры:
 - напряжение питания 230 В, частота 50 Гц;
 - Возможность задания времени от 0 до 23ч.59 мин.;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 6 000 шт.

Таймер цифровой трехкнопочный YF-552 без реле отключения.



Назначение:

Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать чертежу на изделие;
2. Должен соответствовать стандарту ISO 9001-2008
3. Параметры:
 - напряжение питания 230 В, частота 50 Гц;
 - Возможность задания времени от 0 до 23ч.59 мин.;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 6 000 шт.

Таймер электронный сенсорный.



Назначение:

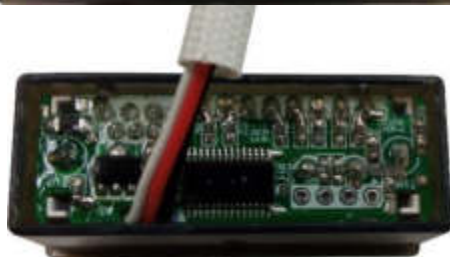
Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать чертежу на изделие;
2. Должен соответствовать стандарту ISO 9001-2008
3. Параметры:
 - напряжение питания 12 В;
 - Возможность задания времени от 0 до 234.59 мин.;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 6 000 шт.

Часы реального времени.



Назначение:

Контроль над процессом приготовления.

Характеристики:

1. Должен соответствовать чертежу на изделие;
2. Должен соответствовать стандарту ISO 9001-2008
3. Параметры:
 - напряжение питания 230 В, частота 50 Гц;
 - Возможность задания времени от 0 до 23ч.59 мин.;
 - максимальная рабочая температура 120 °С.

Ежегодная потребность: 6 000 шт.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!

АО «ГАЗПРОМ БЫТОВЫЕ СИСТЕМЫ»

г. Санкт-Петербург, пр-кт Металлистов, дом 7, офис 212

<http://gazprom-bs.ru/>

e-mail: mail@gazprom-bs.ru

+7 (812) 458-77-31(32)

Список рассылки

№ п/п	Организация	И.О.Ф. адресата	Адрес
1.	Правительство Тульской области	В.А. Федорищев	info@tularegion.ru
2.	Правительство Курганской области	В.В. Архипов	kurgan@kurganobl.ru
3.	Правительство Приморского края	Е.А. Пархоменко	administration@primorsky.ru
4.	Правительство Челябинский области	Е.В. Ковальчук	pr04@gov74.ru
5.	Администрация Томской области	И.Н. Шатурный	oval@tomsk.gov.ru
6.	Правительство Свердловской области	А.В. Шмыков	so@midural.ru
7.	Правительство Пермского края	А.В. Чибисов	info@minpromtorg.permkrai.ru
8.	Региональный центр инжиниринга Пермского края	М.В. Пономарев	office@rce-perm.ru
9.	Правительство Воронежской области	А.Ю. Верховцев	priemnaya-va@govvrn.ru
10.	Правительство Республики Татарстан	А.А. Каримов	mpt@tatar.ru
11.	Правительство Нижегородской области	А.Г. Саносян	official@sag.kreml.nnov.ru
12.	Правительство Иркутской области	Н.Г. Гершун	econom@govirk
13.	Администрация Санкт-Петербург	К.А. Соловейчик	citizen@cipit.gov.spb.ru
14.	Правительство Пензенской области	М.Н. Торгашин	prom@obl.penza.net
15.	Правительство Московской области	Е.А. Зиновьева	Priemnayamii@mosreg.ru
16.	Правительство Волгоградской области	О.Д. Николаев	promptorg@volganet.ru
17.	Правительство Республики Башкортостан	А.Н. Шельдяев	minprom@bashkortostan.ru
18.	Правительство Тюменской области	А.В. Пантелеев	panteleevav@72to.ru
19.	Правительство Республики Бурятия	А.И. Виноградов	info@minprom.govrb.ru