**Краткая инструкция**

**по подготовке сравнительной таблицы оборудования российского производства и его аналогов российского производства при вынесении вопроса на Экспертный совет Фонда**

При подготовке материалов для вынесения проекта Заявителя на Экспертный совет Фонда, в случае приобретения в рамках проекта оборудования российского производства, составляется сравнительная таблица по форме Приложения №1 к настоящей инструкции, соответствующая следующим требованиям:

1.Количество сравнительных таблиц должно соответствовать количеству приобретаемых по проекту типов российского оборудования, то есть каждая сравнительная таблица составляется в отдельности по каждому типу приобретаемого оборудования.

2. В наименовании таблицы должно содержаться наименование приобретаемого по проекту оборудования российского производства.

3.Таблица должна содержать информацию о приобретаемом по проекту оборудовании российского производства, а также по объектам- аналогам российского производства («Столбец 1», «Столбец 2» и тд.). В первую очередь, указываются производители (поставщики), зарегистрированные в Санкт-Петербурге.

4.Столбец таблицы «Показатель» содержит ключевые (основные и важные с точки зрения решения Заявителем его производственных задач) технические характеристики приобретаемого оборудования, и может быть изменен и/или дополнен дополнительными техническими параметрами, являющимися существенными при выборе приобретаемого по проекту оборудования.

5.Таблица должна содержать информацию о стоимости приобретаемого оборудования и его аналогов российского производства. Если стоимость оборудования заявлена в иностранной валюте, то указывается его стоимость в рублевом эквиваленте по прогнозному курсу иностранной валюты по отношению к российскому рублю, принимаемому Заявителем на дату составления сравнительной таблицы.

6.Таблица должна содержать информацию об источниках информации, на основании которых она заполнена: ссылки на интернет ресурсы, в том числе, но не исключительно на каталог продукции, размещенный в системе ГИСП Минпромторга России (<https://gisp.gov.ru/goods/#/>) , коммерческие предложения поставщиков/производителей и т.п.).

7.Под таблицей составляется краткий вывод о причинах выбора приобретения данного оборудования по сравнению с его аналогами российского производства (с указанием пунктов ключевых показателей из сравнительной таблицы).

8. Если оборудование производителей (поставщиков), зарегистрированных в Санкт-Петербурге, удовлетворяет требованиям Заявителя по техническим параметрам, а цены выше, чем у других производителей (поставщиков), рекомендуется привлекать представителей Ассоциации промышленных предприятий и Союза промышленников и предпринимателей Санкт-Петербурга в качестве третьей стороны для проведения переговоров о снижении цены до приемлемого уровня.

9.Таблица подписывается со стороны Заявителя уполномоченным на то лицом, заверяется его печатью и ее скан присылается в Фонд вместе с пакетом документов (анкета Заявителя, резюме проекта) для вынесения заявки на Экспертный совет.

**Приложение №1 к краткой инструкции**

**по подготовке сравнительной таблицы**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Сравнительная таблица по приобретаемому по проекту \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(наименование приобретаемого оборудования)** |
| **№ п/п** | **Показатель****(перечень ключевых показателей определяется Заявителем)** | **Значение** | **Планируемый к приобретению по проекту - \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(наименование приобретаемого оборудования российского производства)** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(наименование оборудования-аналога российского производства)** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(наименование оборудования-аналога российского производства)** | **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(наименование оборудования-аналога российского производства)** |
| **1** | **Страна изготовитель** |   |   |   |   |   |
| **2** | **Поставщик** |   |   |   |   |   |
| **3** | **Стоимость, руб. с НДС** | руб. |   |   |   |   |
| **4** | **Условия оплаты** |   |   |   |   |   |
| **5** | **Сроки поставки** |   |   |   |   |   |
| **6** | *Перемещение по оси X*  | мм |   |   |   |   |
| **7** | *Перемещение по оси Y*  | мм |   |   |   |   |
| **8** | *Перемещение по оси Z*  | мм |   |   |   |   |
| **9** | *Размер зажимной поверхности стола, мм* | мм |   |   |   |   |
| **10** | *Максимальный диаметр обрабатываемой детали* | мм |   |   |   |   |
| **11** | *Максимальная скорость подачи (Оси «X», «Y» и «Z»)* | мм/мин |   |   |   |   |
| **12** | *Максимальная скорость подачи (Ось «А»)* | об/мин |   |   |   |   |
| **13** | *Конус шпинделя* |   |   |   |   |   |
| **14** | *Мощность шпинделя не менее* | кВт |   |   |   |   |
| **15** | *Скорость вращения шпинделя* | об/мин |   |   |   |   |
| **16** | *Крутящий момент шпинделя S1/S6 25%, не менее* | Нм |   |   |   |   |
| **17** | *Размеры стола* | мм |   |   |   |   |
| **18** | *Максимальный вес обрабатываемой детали фрезерный режим* | кг |   |   |   |   |
| **19** | *Ось «A» – наклонная ось* | град |   |   |   |   |
| **20** | *Привод оси «A»* |   |   |   |   |   |
| **21** | *Крутящий момент по оси «A» не менее* | Нм |   |   |   |   |
| **22** | *Ось «C» – поворотная ось* | град |   |   |   |   |
| **23** | *Привод оси «C»* |   |   |   |   |   |
| **24** | *Крутящий момент по оси «С» не менее* | Нм |   |   |   |   |
| **25** | *Магазин вместимость* | Шт. |   |   |   |   |
| **26** | *Максимальная длина инструмента* | мм |   |   |   |   |
| **27** | *Шаг между ячейками не менее* | мм |   |   |   |   |
| **28** | **…** | кг |   |   |   |   |
| **29** | **…** | мм |   |   |   |   |
| **30** | **…** | мм |   |   |   |   |
| **…** | **Гарантия** |  |   |   |   |   |
| **…** | **Источник информации** |   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  | **Краткий вывод:** |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

«\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/должность/ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_ФИО\_\_\_\_\_\_/

м.п. подпись