

ООО «Энергостар»

Оценка всех видов имущества

Мы находим решение любых задач,
ценим репутацию, время и надежно
храним секреты клиентов

+7903-377-2423, energostar34@mail.ru



УТВЕРЖДАЮ
Директор ООО «Энергостар»
22.05.2025 г.
/Д.А. Богомолов /

Отчет об оценке №2308-2025/05

об оценке рыночной стоимости движимого имущества:
Движимое имущество в количестве 58 позиций

Дата оценки: «22» мая 2025 г.

Срок проведения оценки: «22» мая 2025 г.– «22» мая 2025 г.

Дата составления отчета: «22» мая 2025 г.

г. Волжский, 2025

СОПРОВОДИТЕЛЬНОЕ ПИСЬМО

Конкурсному управляющему
АО «Нефтепрактика»
Валову С.В.

Уважаемый Сергей Владимирович!

В соответствии с договором №2308-2025/05 от «22» мая 2025 г. между ООО «Энергостар» и АО «Нефтепрактика», в лице Конкурсного управляющего Валова С.В. специалистами нашей фирмы произведена оценка рыночной стоимости следующего имущества:

№	Наименование	Кол-во, позиций
1	Оборудование	58

Оценка (в соответствии с Заданием на оценку) проводилась с целью определения рыночной стоимости движимого имущества.

Оценка выполнена по состоянию на «22» мая 2025 г.

в соответствии с требованиями Федерального Закона «Об оценочной деятельности в РФ» от 29 июля 1998 г., № 135-ФЗ (с учетом последующих редакций) и положениями «Стандартов оценки, обязательных к применению субъектами оценочной деятельности», ФЗ "О несостоятельности (банкротстве)", N 127-ФЗ от 26.10.2002, Федеральными стандартами оценки ФСО I, II, III, IV, V, VI, №10, Стандартами и правилами оценочной деятельности Ассоциации «Саморегулируемая организация оценщиков «Экспертный Совет».

Нами не проводилась аудиторская или иная проверка документов финансовой отчетности и иных данных, предоставленных Заказчиком, так же как и легитимности прав собственности на оцениваемый объект.

Юридическая экспертиза правоустанавливающих документов на объект оценки и проверка иных данных, предоставленных Заказчиком, Оценщиком не проводилась. Указанная информация принята нами как достоверная.

Обращаем Ваше внимание на то, что настоящее письмо не является отчетом об оценке, а только предваряет его. Отдельные части прилагаемого отчета об оценке не могут трактоваться и использоваться отдельно, а только в связи с полным текстом отчета и с учетом всех содержащихся в нем допущений и ограничений.

Заключение о стоимости объекта действительно только для объекта в целом.

Результаты анализа имеющейся в распоряжении оценщика информации и выполненные расчеты позволили сделать вывод о том, что рыночная стоимость объекта оценки по состоянию на дату оценки, округленно составляет:

№ п/п	Наименование	Количество, шт.	Рыночная стоимость, с учетом округления, руб.
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	216 000,00
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	216 000,00
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	216 000,00
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	216 000,00
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	216 000,00
6	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	220 000,00
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	155 000,00
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	155 000,00
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	155 000,00
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	155 000,00
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	155 000,00

12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	155 000,00
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	155 000,00
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	155 000,00
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	155 000,00
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	155 000,00
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	155 000,00
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	155 000,00
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	155 000,00
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	188 000,00
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	180 000,00
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	135 000,00
23	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	220 000,00
24	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	220 000,00
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	82 000,00
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	135 000,00
27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1	4 139 000,00
28	Гидравлический профилегибочный станок Bergmet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	2 022 000,00
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1	498 000,00
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	498 000,00
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	498 000,00
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	532 000,00
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	532 000,00
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	532 000,00
35	Ленточнопильный станок Bomag Ergonomic 320.258 DG №0514	1	668 000,00
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №-- --	1	60 000,00
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	60 000,00
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	60 000,00
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	72 000,00
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	72 000,00
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	72 000,00
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	72 000,00
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	72 000,00
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	31 000,00
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	31 000,00
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	31 000,00
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	52 000,00
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	52 000,00
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	52 000,00
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	52 000,00
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	51 000,00
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	51 000,00
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	51 000,00

54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	51 000,00
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	1	142 000,00
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	250 000,00
Итого рыночная стоимость, руб.			19 129 000,00

Основная информация, ее источники, анализ и методика расчетов приведены в соответствующих разделах отчета. В случае необходимости нами могут быть даны дополнительные разъяснения и комментарии.

С уважением,
Директор ООО «Энергостар»



Богомолов Д.А.
«22» мая 2025 г.

Оглавление

1. ОСНОВНЫЕ ФАКТЫ И ВЫВОДЫ	6
2. ЗАДАНИЕ НА ОЦЕНКУ	31
3. ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ	34
4. СОДЕРЖАНИЕ И ОБЪЕМ РАБОТ, ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОЦЕНКИ	36
5. СВЕДЕНИЯ О ЗАКАЗЧИКЕ И ОБ ОЦЕНЩИКЕ.....	37
6. ПРИНЯТЫЕ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ОЦЕНКИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ ДОПУЩЕНИЯ.....	39
7. ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ОЦЕНКИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ ДАННЫХ С УКАЗАНИЕМ ИСТОЧНИКОВ ИХ ПОЛУЧЕНИЯ.....	42
8. ПРИМЕНЯЕМЫЕ СТАНДАРТЫ ОЦЕНКИ	43
9. ОПИСАНИЕ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ.....	44
10. АНАЛИЗ РЫНКА ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ, ЦЕНООБРАЗУЮЩИХ ФАКТОРОВ, А ТАКЖЕ ВНЕШНИХ ФАКТОРОВ, ВЛИЯЮЩИХ НА ЕГО СТОИМОСТЬ	76
11. ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА ОЦЕНКИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ В ЧАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ПОДХОДОВ К ОЦЕНКЕ.....	81
12.ОПРЕДЕЛЕНИЕ СТОИМОСТИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ ЗАТРАТНЫМ ПОДХОДОМ	87
ПРИЛОЖЕНИЯ	101

1. ОСНОВНЫЕ ФАКТЫ И ВЫВОДЫ

1.1 Основание для проведения оценщиком оценки объекта оценки

Основанием для проведения оценки является договор на проведение оценки объекта оценки, заключенный заказчиком с оценщиком или с юридическим лицом, с которым оценщик заключил трудовой договор (ст. 9 Федерального закона от 29 июля 1998 г. № 135-ФЗ «Об оценочной деятельности в Российской Федерации»).

Основанием для проведения оценки объекта оценки является Договор №2308-2025/05 от «22» мая 2025 г., заключенный между АО «Нефтепрактика», в лице Конкурсного управляющего Валова С.В. – Заказчиком, с одной стороны, и Обществом с ограниченной ответственностью «Энергостар» в лице директора Богомолова Дмитрия Александровича – Исполнителем с другой стороны.

1.2 Общая информация, идентифицирующая объект оценки

Таблица 1.2.1 - Идентификация объекта оценки*

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Технические характеристики												
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	<p>Характеристики</p> <hr/> <table> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80
Входное напряжение, В	380														
Номинальный потребляемый ток, А	32														
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6														
Габариты, мм	535x300x635														
Вес, кг	50														
ПВ, %	80														
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	<p>Характеристики</p> <hr/> <table> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80
Входное напряжение, В	380														
Номинальный потребляемый ток, А	32														
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6														
Габариты, мм	535x300x635														
Вес, кг	50														
ПВ, %	80														
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	<p>Характеристики</p> <hr/> <table> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80
Входное напряжение, В	380														
Номинальный потребляемый ток, А	32														
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6														
Габариты, мм	535x300x635														
Вес, кг	50														
ПВ, %	80														

4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr><td>Входное напряжение, В</td><td>380</td></tr> <tr><td>Номинальный потребляемый ток, А</td><td>32</td></tr> <tr><td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td><td>0,8-1,6</td></tr> <tr><td>Габариты, мм</td><td>535x300x635</td></tr> <tr><td>Вес, кг</td><td>50</td></tr> <tr><td>ПВ, %</td><td>80</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80												
Входное напряжение, В	380																										
Номинальный потребляемый ток, А	32																										
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6																										
Габариты, мм	535x300x635																										
Вес, кг	50																										
ПВ, %	80																										
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr><td>Входное напряжение, В</td><td>380</td></tr> <tr><td>Номинальный потребляемый ток, А</td><td>32</td></tr> <tr><td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td><td>0,8-1,6</td></tr> <tr><td>Габариты, мм</td><td>535x300x635</td></tr> <tr><td>Вес, кг</td><td>50</td></tr> <tr><td>ПВ, %</td><td>80</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80												
Входное напряжение, В	380																										
Номинальный потребляемый ток, А	32																										
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6																										
Габариты, мм	535x300x635																										
Вес, кг	50																										
ПВ, %	80																										
6	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	<p>Технические характеристики</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>X3 Power Source 400</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц</td><td>380 – 440 V (-10...+10 %)</td></tr> <tr><td>Предохранитель</td><td>25 A</td></tr> <tr><td>Выходной ток, ПВ 60 %</td><td>400 A / 34 V</td></tr> <tr><td>Выходной ток, ПВ 100 %</td><td>310 A / 29 V</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода</td><td>52 - 57 V</td></tr> <tr><td>Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG</td><td>25 A/15 V - 400 A/38V</td></tr> <tr><td>Диапазон рабочих температур</td><td>-20...+40 °C</td></tr> <tr><td>Габаритные размеры, ДхШхВ</td><td>629 x 230 x 414 mm</td></tr> <tr><td>Класс защиты</td><td>IP 23S</td></tr> <tr><td>Стандарты</td><td>IEC 60974-1 IEC 60974-10</td></tr> <tr><td>Класс электромагнитной совместимости</td><td>A</td></tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/</p>	Наименование	X3 Power Source 400	Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)	Предохранитель	25 A	Выходной ток, ПВ 60 %	400 A / 34 V	Выходной ток, ПВ 100 %	310 A / 29 V	Напряжение холостого хода	52 - 57 V	Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 A/15 V - 400 A/38V	Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C	Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm	Класс защиты	IP 23S	Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10	Класс электромагнитной совместимости	A
Наименование	X3 Power Source 400																										
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)																										
Предохранитель	25 A																										
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A / 34 V																										
Выходной ток, ПВ 100 %	310 A / 29 V																										
Напряжение холостого хода	52 - 57 V																										
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 A/15 V - 400 A/38V																										
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C																										
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm																										
Класс защиты	IP 23S																										
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10																										
Класс электромагнитной совместимости	A																										

7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				

9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В [?]	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА [?]	21
			Рабочее напряжение MIG, В [?]	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт [?]	4
			Максимальная масса катушки, кг [?]	20
			Расположение подающего устройства/катушки [?]	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В [?]	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА [?]	21
			Рабочее напряжение MIG, В [?]	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт [?]	4
			Максимальная масса катушки, кг [?]	20
			Расположение подающего устройства/катушки [?]	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				

11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В [?]	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА [?]	21
			Рабочее напряжение MIG, В [?]	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт [?]	4
			Максимальная масса катушки, кг [?]	20
			Расположение подающего устройства/катушки [?]	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В [?]	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА [?]	21
			Рабочее напряжение MIG, В [?]	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт [?]	4
			Максимальная масса катушки, кг [?]	20
			Расположение подающего устройства/катушки [?]	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				

13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				

15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				

17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				

19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html				
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	Класс товара	Профессиональный
			Режим сварки	с газом/без газа
			Мах ток ?	350 А
			Min ток ?	20 А
			Мах мощность ?	13 кВт
			ПВ на максимальном токе	60 %
			Напряжение холостого хода	65 В
			Номинальное напряжение на входе ?	380 В
			Работа при пониженном напряжении	нет
			Min входное напряжение	320 В
			Степень защиты	IP23
			Разъем горелки	EURO
			Охлаждение горелки	воздушное
			Мах диаметр проволоки	1.6
			Min диаметр проволоки	0.8
Источник информации: https://www.vseinstrumenti.ru/product/svarochnyj-invertor-svarog-tech-mig-3500-n22-00000091307-732422/?utm_source=yandex&utm_medium=cpc&utm_campaign=dsa_na_na_platezh90-100-new-a_rf_tovary-iz-matricy-AX&utm_content=1851474250704279525&utm_term=ST%3Asearch%7CS%3Ayandex.ru%7CAP%3Ano%7CPT%3Adynamic_places%7CP%3A1%7CDT%3Adesktop%7CRI%3A10951%7CCI%3A113793486%7CGI%3A5484060311%7CPI%3A52856437979%7CAI%3A1851474250704279525%7CRT%3A52856437979%7CKW%3A---autotargeting%7CRN%3AВолжский&etext=&yclid=5830578730825154559				

21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	<table border="0"> <tr><td>Напряжение сети:</td><td>380 В</td></tr> <tr><td>MIG/MAG сварочный ток:</td><td>40 - 500 А</td></tr> <tr><td>Ток в режиме TIG:</td><td>10 - 500 А</td></tr> <tr><td>Ток в режиме MMA: ?</td><td>10 - 500 А</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода: ?</td><td>63 В</td></tr> <tr><td>Мощность при максимальной нагрузке, кВт</td><td>22.90 кВт</td></tr> <tr><td>Тип охлаждения: ?</td><td>Воздушное</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsoosw815183718</p>	Напряжение сети:	380 В	MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А	Ток в режиме TIG:	10 - 500 А	Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А	Напряжение холостого хода: ?	63 В	Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт	Тип охлаждения: ?	Воздушное										
Напряжение сети:	380 В																										
MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А																										
Ток в режиме TIG:	10 - 500 А																										
Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А																										
Напряжение холостого хода: ?	63 В																										
Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт																										
Тип охлаждения: ?	Воздушное																										
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	<table border="0"> <tr><td>Напряжение сети, В</td><td>380</td></tr> <tr><td>Максимальный сварочный ток, А</td><td>500</td></tr> <tr><td>Код товара</td><td>8012255</td></tr> <tr><td>Гарантийный срок</td><td>2 года</td></tr> <tr><td>Длина, мм</td><td>615</td></tr> <tr><td>Габариты, мм</td><td>615x310x545</td></tr> <tr><td>Режим работы, ПВ%</td><td>100</td></tr> <tr><td>Диапазон сварочного тока, А</td><td>40-500</td></tr> <tr><td>Мощность, кВт</td><td>23</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.kedrweld.com/catalog/poluavtomaticheskaya-svarka-mig-mag/istochnik-svarochnyy-keдр-alpha mig-500s-plus-40-500a-380v/</p>	Напряжение сети, В	380	Максимальный сварочный ток, А	500	Код товара	8012255	Гарантийный срок	2 года	Длина, мм	615	Габариты, мм	615x310x545	Режим работы, ПВ%	100	Диапазон сварочного тока, А	40-500	Мощность, кВт	23						
Напряжение сети, В	380																										
Максимальный сварочный ток, А	500																										
Код товара	8012255																										
Гарантийный срок	2 года																										
Длина, мм	615																										
Габариты, мм	615x310x545																										
Режим работы, ПВ%	100																										
Диапазон сварочного тока, А	40-500																										
Мощность, кВт	23																										
23	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	<p>Технические характеристики</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>X3 Power Source 400</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц</td> <td>380 – 440 V (-10... +10 %)</td> </tr> <tr> <td>Предохранитель</td> <td>25 А</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 60 %</td> <td>400 А / 34 V</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 100 %</td> <td>310 А / 29 V</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода</td> <td>52 - 57 V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG</td> <td>25 А/15 V - 400 А/38V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон рабочих температур</td> <td>-20...+40 °C</td> </tr> <tr> <td>Габаритные размеры, ДхШхВ</td> <td>629 x 230 x 414 mm</td> </tr> <tr> <td>Класс защиты</td> <td>IP 23S</td> </tr> <tr> <td>Стандарты</td> <td>IEC 60974-1 IEC 60974-10</td> </tr> <tr> <td>Класс электромагнитной совместимости</td> <td>A</td> </tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/</p>	Наименование	X3 Power Source 400	Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10... +10 %)	Предохранитель	25 А	Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V	Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V	Напряжение холостого хода	52 - 57 V	Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V	Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C	Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm	Класс защиты	IP 23S	Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10	Класс электромагнитной совместимости	A
Наименование	X3 Power Source 400																										
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10... +10 %)																										
Предохранитель	25 А																										
Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V																										
Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V																										
Напряжение холостого хода	52 - 57 V																										
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V																										
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C																										
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm																										
Класс защиты	IP 23S																										
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10																										
Класс электромагнитной совместимости	A																										

24	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	Технические характеристики <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>X3 Power Source 400</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц</td> <td>380 – 440 V (-10...+10 %)</td> </tr> <tr> <td>Предохранитель</td> <td>25 А</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 60 %</td> <td>400 А / 34 V</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 100 %</td> <td>310 А / 29 V</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода</td> <td>52 - 57 V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG</td> <td>25 А/15 V - 400 А/38V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон рабочих температур</td> <td>-20...+40 °C</td> </tr> <tr> <td>Габаритные размеры, ДхШхВ</td> <td>629 x 230 x 414 mm</td> </tr> <tr> <td>Класс защиты</td> <td>IP 23S</td> </tr> <tr> <td>Стандарты</td> <td>IEC 60974-1 IEC 60974-10</td> </tr> <tr> <td>Класс электромагнитной совместимости</td> <td>A</td> </tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/</p>		Наименование	X3 Power Source 400	Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)	Предохранитель	25 А	Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V	Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V	Напряжение холостого хода	52 - 57 V	Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V	Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C	Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm	Класс защиты	IP 23S	Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10	Класс электромагнитной совместимости	A
			Наименование	X3 Power Source 400																								
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)																											
Предохранитель	25 А																											
Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V																											
Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V																											
Напряжение холостого хода	52 - 57 V																											
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V																											
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C																											
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm																											
Класс защиты	IP 23S																											
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10																											
Класс электромагнитной совместимости	A																											
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Технические характеристики модели.</th> <th>Инвертор сварочного аппарата</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Напряжение питания</td> <td>AC 220±10% V / 50~60Гц</td> </tr> <tr> <td>Возможности источника питания</td> <td>(MIG) 6.1KW 3.7KW (MMA) 5.4KW (разрез)</td> </tr> <tr> <td>Номинальный входной ток (MMA)</td> <td>16, 8 А (MIG) Всего 22, 7 А (MMA) 24.5А (рез)</td> </tr> <tr> <td>Диапазон выходного тока</td> <td>5-160А (MIG) 10-160А (MMA) 5-40А (рез)</td> </tr> <tr> <td>Напряжение без нагрузки (MMA)</td> <td>56V (MIG) 56V(MMA) 240V(резки)</td> </tr> <tr> <td>Рабочее напряжение</td> <td>16.4V (MIG) 26.4V(MMA) 96V (разрез)</td> </tr> <tr> <td>Сварки RodФ диам.</td> <td>4.0Mmm (MMA)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://ru.made-in-china.com/co_cn-electricmotor/product_NBC-500G-Inverse-Gas-Welder-IGBT-Inverse-DC-Industrial-Type-II-Welder_egsngrgy.html?ysclid=maz605r46432322671</p>		Технические характеристики модели.	Инвертор сварочного аппарата	Напряжение питания	AC 220±10% V / 50~60Гц	Возможности источника питания	(MIG) 6.1KW 3.7KW (MMA) 5.4KW (разрез)	Номинальный входной ток (MMA)	16, 8 А (MIG) Всего 22, 7 А (MMA) 24.5А (рез)	Диапазон выходного тока	5-160А (MIG) 10-160А (MMA) 5-40А (рез)	Напряжение без нагрузки (MMA)	56V (MIG) 56V(MMA) 240V(резки)	Рабочее напряжение	16.4V (MIG) 26.4V(MMA) 96V (разрез)	Сварки RodФ диам.	4.0Mmm (MMA)								
			Технические характеристики модели.	Инвертор сварочного аппарата																								
Напряжение питания	AC 220±10% V / 50~60Гц																											
Возможности источника питания	(MIG) 6.1KW 3.7KW (MMA) 5.4KW (разрез)																											
Номинальный входной ток (MMA)	16, 8 А (MIG) Всего 22, 7 А (MMA) 24.5А (рез)																											
Диапазон выходного тока	5-160А (MIG) 10-160А (MMA) 5-40А (рез)																											
Напряжение без нагрузки (MMA)	56V (MIG) 56V(MMA) 240V(резки)																											
Рабочее напряжение	16.4V (MIG) 26.4V(MMA) 96V (разрез)																											
Сварки RodФ диам.	4.0Mmm (MMA)																											
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>Напряжение сети, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Максимальный сварочный ток, А</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>Код товара</td> <td>8012255</td> </tr> <tr> <td>Гарантийный срок</td> <td>2 года</td> </tr> <tr> <td>Длина, мм</td> <td>615</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>615x310x545</td> </tr> <tr> <td>Режим работы, ПВ%</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока, А</td> <td>40-500</td> </tr> <tr> <td>Мощность, кВт</td> <td>23</td> </tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://www.kedrweld.com/catalog/poluavtomaticheskaya-svarka-mig-mag/istochnik-svarochnyy-keдр-alphamig-500s-plus-40-500a-380v/</p>		Напряжение сети, В	380	Максимальный сварочный ток, А	500	Код товара	8012255	Гарантийный срок	2 года	Длина, мм	615	Габариты, мм	615x310x545	Режим работы, ПВ%	100	Диапазон сварочного тока, А	40-500	Мощность, кВт	23						
			Напряжение сети, В	380																								
Максимальный сварочный ток, А	500																											
Код товара	8012255																											
Гарантийный срок	2 года																											
Длина, мм	615																											
Габариты, мм	615x310x545																											
Режим работы, ПВ%	100																											
Диапазон сварочного тока, А	40-500																											
Мощность, кВт	23																											

27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1	<p>Производитель BINMAK</p> <p>Тип привода Гидравлический</p> <p>Рабочая длина 2050 мм</p> <p>Рабочая скорость 1.5 - 5 м/мин</p> <p>Электропитание 3x380/50 В/Гц</p> <p>Диаметры верхних и нижних валов 280</p> <p>Диаметры боковых валков 220</p> <p>Толщина предподгиба (минимальный диаметр мм x5/x1.5) 16/12</p> <p>Толщина гибки (минимальный диаметр мм x5/x1.5) 20/16</p> <p>Габариты 4850x1700x1850 мм</p> <p>Источник информации: https://kr-hangar.ru/catalog/stanki_po_metallu/valtsy/gidravlicheskie_valtsy/4kh_valkovye_gidravlicheskie_valtsy/4_kh_valkovye_valtsy_binmak_4r_bhss_20_320/</p>
28	Гидравлический профилегибочный станок Vermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	<p>Тип привода электромеханический</p> <p>Макс. размер полого круглого профиля/мин. радиус гiba 160x4</p> <p>Диаметр роликов, мм 390</p> <p>Потребляемая мощность, кВт 15</p> <p>Масса, кг 4720</p> <p>Источник информации: https://www.euro-stanok.ru/catalog/metalloobrabatyvayushchie-stanki/gibochnye-stanki/profilegibochnye/gidravlicheskie-profilegiby/pro-120</p>
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15%</p> <p>Частота питающей сети: 50 Гц</p> <p>Потребляемый ток: 79 А</p> <p>Потребляемая мощность: 52 кВА</p> <p>Рабочее напряжение: 24–44 В</p> <p>Сварочный ток SAW: 100–1 000 А</p> <p>Сварочный ток MMA: 100–1 000 А</p> <p>Сварочный ток ПН 100%: 1 000 А</p> <p>Напряжение холостого хода SAW: 79 В</p> <p>Напряжение холостого хода MMA: 79 В</p> <p>Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/5 мм</p> <p>Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм</p> <p>Ёмкость барабана проволоки: 30 кг</p> <p>Скорость подачи проволоки: 0.6–6.0 м/мин</p> <p>Количество роликов: 4 шт.</p> <p>Скорость сварки: 3–102 м/ч</p> <p>Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/</p>
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15%</p> <p>Частота питающей сети: 50 Гц</p> <p>Потребляемый ток: 79 А</p> <p>Потребляемая мощность: 52 кВА</p> <p>Рабочее напряжение: 24–44 В</p> <p>Сварочный ток SAW: 100–1 000 А</p> <p>Сварочный ток MMA: 100–1 000 А</p> <p>Сварочный ток ПН 100%: 1 000 А</p> <p>Напряжение холостого хода SAW: 79 В</p> <p>Напряжение холостого хода MMA: 79 В</p> <p>Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/5 мм</p> <p>Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм</p> <p>Ёмкость барабана проволоки: 30 кг</p> <p>Скорость подачи проволоки: 0.6–6.0 м/мин</p> <p>Количество роликов: 4 шт.</p> <p>Скорость сварки: 3–102 м/ч</p> <p>Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/</p>

31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15% Частота питающей сети: 50 Гц Потребляемый ток: 79 А Потребляемая мощность: 52 кВА Рабочее напряжение: 24–44 В Сварочный ток SAW: 100–1 000 А Сварочный ток MMA: 100–1 000 А Сварочный ток ПН 100%: 1 000 А Напряжение холостого хода SAW: 79 В Напряжение холостого хода MMA: 79 В Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/5 мм Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм Ёмкость барабана проволоки: 30 кг Скорость подачи проволоки: 0.6–6.0 м/мин Количество роликов: 4 шт. Скорость сварки: 3–102 м/ч Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/</p>
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15% Частота питающей сети: 50 Гц Потребляемый ток: 95 А Потребляемая мощность: 65 кВА Рабочее напряжение: 22–44 В Сварочный ток SAW: 100–1 250 А Сварочный ток MMA: 100–1 250 А Сварочный ток ПН 100%: 1 250 А Напряжение холостого хода SAW: 83 В Напряжение холостого хода MMA: 83 В Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/3/4/5/6 мм Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм Источник информации: https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_1250_m310_svarog/#tab1</p>

33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15%</p> <p>Частота питающей сети: 50 Гц</p> <p>Потребляемый ток: 95 А</p> <p>Потребляемая мощность: 65 кВА</p> <p>Рабочее напряжение: 22–44 В</p> <p>Сварочный ток SAW: 100–1 250 А</p> <p>Сварочный ток MMA: 100–1 250 А</p> <p>Сварочный ток ПН 100%: 1 250 А</p> <p>Напряжение холостого хода SAW: 83 В</p> <p>Напряжение холостого хода MMA: 83 В</p> <p>Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/3/4/5/6 мм</p> <p>Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм</p> <p>Источник информации: https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_1250_m310_svarog/#tab1</p>
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15%</p> <p>Частота питающей сети: 50 Гц</p> <p>Потребляемый ток: 95 А</p> <p>Потребляемая мощность: 65 кВА</p> <p>Рабочее напряжение: 22–44 В</p> <p>Сварочный ток SAW: 100–1 250 А</p> <p>Сварочный ток MMA: 100–1 250 А</p> <p>Сварочный ток ПН 100%: 1 250 А</p> <p>Напряжение холостого хода SAW: 83 В</p> <p>Напряжение холостого хода MMA: 83 В</p> <p>Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/3/4/5/6 мм</p> <p>Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм</p> <p>Источник информации: https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_1250_m310_svarog/#tab1</p>

35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1	<p>Минимальный диаметр заготовки 5 мм</p> <p>Минимальный остаток заготовки 20 мм</p> <p>Зона обработки при 90° Ø258 мм, □250x250 мм, □320 x 100 мм</p> <p>Зона обработки при 60° Ø135 мм, □110x110 мм, □135 x 100 мм</p> <p>Зона обработки при 45° прав./лев. Ø210/185 мм, □195 x 195/170 x 170 мм, □210 x 100/195 x 100 мм</p> <p>Высота рабочего стола 760 мм</p> <p>Установка угла раскроя ручная</p> <p>Длина пильного полотна 2910 мм</p> <p>Размеры пильного полотна 27 x 0,9 мм</p> <p>Мощность двигателя 1,5 кВт</p> <p>Скорость пильного полотна 20-120 м/мин</p> <p>Тип регулировки Частотный конвертер</p> <p>Высота тисков 144 мм</p> <p>Ширина тисков 200 мм</p> <p>Усилие прижима 200 кг</p> <p>Источник информации: https://sterbrust.com/catalog/lentochнопильные-станки-bomar/lentochнопильный-станок-ручной-bomar-ergonomic-320-258-dg/</p>
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	1	<p>Напряжение сети: 380 В</p> <p>MIG/MAG сварочный ток: 40 - 500 А</p> <p>Ток в режиме TIG: 10 - 500 А</p> <p>Ток в режиме MMA: ? 10 - 500 А</p> <p>Напряжение холостого хода: ? 63 В</p> <p>Мощность при максимальной нагрузке, кВт 22.90 кВт</p> <p>Тип охлаждения: ? Воздушное</p> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsosw815183718</p>
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	<p>Напряжение сети: 380 В</p> <p>MIG/MAG сварочный ток: 40 - 500 А</p> <p>Ток в режиме TIG: 10 - 500 А</p> <p>Ток в режиме MMA: ? 10 - 500 А</p> <p>Напряжение холостого хода: ? 63 В</p> <p>Мощность при максимальной нагрузке, кВт 22.90 кВт</p> <p>Тип охлаждения: ? Воздушное</p> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsosw815183718</p>
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	<p>Напряжение сети: 380 В</p> <p>MIG/MAG сварочный ток: 40 - 500 А</p> <p>Ток в режиме TIG: 10 - 500 А</p> <p>Ток в режиме MMA: ? 10 - 500 А</p> <p>Напряжение холостого хода: ? 63 В</p> <p>Мощность при максимальной нагрузке, кВт 22.90 кВт</p> <p>Тип охлаждения: ? Воздушное</p> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsosw815183718</p>
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	<p>Характеристики</p> <hr/> <p>Входное напряжение, В 380</p> <p>Номинальный потребляемый ток, А 32</p> <p>Диаметр сварочной проволоки, мм 0,8-1,6</p> <p>Габариты, мм 535x300x635</p> <p>Вес, кг 50</p> <p>ПВ, % 80</p> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>

40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr><td>Входное напряжение, В</td><td>380</td></tr> <tr><td>Номинальный потребляемый ток, А</td><td>32</td></tr> <tr><td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td><td>0,8-1,6</td></tr> <tr><td>Габариты, мм</td><td>535x300x635</td></tr> <tr><td>Вес, кг</td><td>50</td></tr> <tr><td>ПВ, %</td><td>80</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80
Входное напряжение, В	380														
Номинальный потребляемый ток, А	32														
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6														
Габариты, мм	535x300x635														
Вес, кг	50														
ПВ, %	80														
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr><td>Входное напряжение, В</td><td>380</td></tr> <tr><td>Номинальный потребляемый ток, А</td><td>32</td></tr> <tr><td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td><td>0,8-1,6</td></tr> <tr><td>Габариты, мм</td><td>535x300x635</td></tr> <tr><td>Вес, кг</td><td>50</td></tr> <tr><td>ПВ, %</td><td>80</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80
Входное напряжение, В	380														
Номинальный потребляемый ток, А	32														
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6														
Габариты, мм	535x300x635														
Вес, кг	50														
ПВ, %	80														
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr><td>Входное напряжение, В</td><td>380</td></tr> <tr><td>Номинальный потребляемый ток, А</td><td>32</td></tr> <tr><td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td><td>0,8-1,6</td></tr> <tr><td>Габариты, мм</td><td>535x300x635</td></tr> <tr><td>Вес, кг</td><td>50</td></tr> <tr><td>ПВ, %</td><td>80</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80
Входное напряжение, В	380														
Номинальный потребляемый ток, А	32														
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6														
Габариты, мм	535x300x635														
Вес, кг	50														
ПВ, %	80														
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr><td>Входное напряжение, В</td><td>380</td></tr> <tr><td>Номинальный потребляемый ток, А</td><td>32</td></tr> <tr><td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td><td>0,8-1,6</td></tr> <tr><td>Габариты, мм</td><td>535x300x635</td></tr> <tr><td>Вес, кг</td><td>50</td></tr> <tr><td>ПВ, %</td><td>80</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80
Входное напряжение, В	380														
Номинальный потребляемый ток, А	32														
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6														
Габариты, мм	535x300x635														
Вес, кг	50														
ПВ, %	80														

44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	Частота питающей сети, Гц:	50
			Диапазон регулировки сварочного тока, А:	50-350
			Потребляемый ток, А:	21,2
			Диапазон регулировки напряжения, В:	16,5-31,5
			Напряжение холостого хода, В:	65
			Максимальная потребляемая мощность, кВт:	13,8
			Коэффициент мощности:	0,93
			ПВ, %:	60
			КПД, %:	85
			Тип подающего механизма:	Выносной
Источник информации: https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtzrqSw/профи-mig-350#				
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	Частота питающей сети, Гц:	50
			Диапазон регулировки сварочного тока, А:	50-350
			Потребляемый ток, А:	21,2
			Диапазон регулировки напряжения, В:	16,5-31,5
			Напряжение холостого хода, В:	65
			Максимальная потребляемая мощность, кВт:	13,8
			Коэффициент мощности:	0,93
			ПВ, %:	60
			КПД, %:	85
			Тип подающего механизма:	Выносной
Источник информации: https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtzrqSw/профи-mig-350#				
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	Частота питающей сети, Гц:	50
			Диапазон регулировки сварочного тока, А:	50-350
			Потребляемый ток, А:	21,2
			Диапазон регулировки напряжения, В:	16,5-31,5
			Напряжение холостого хода, В:	65
			Максимальная потребляемая мощность, кВт:	13,8
			Коэффициент мощности:	0,93
			ПВ, %:	60
			КПД, %:	85
			Тип подающего механизма:	Выносной
Источник информации: https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtzrqSw/профи-mig-350#				

47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
			Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
			Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	

49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
			Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270
			Количество роликов, шт ?	4
			Максимальная масса катушки, кг ?	20
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное
			Диаметр катушки	300
			Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	Напряжение	380 В
			Термозащита	Да
			Диаметр сварочной проволоки	0.8 / 1.0 / 1.2 мм
			Диапазон сварочного тока (MIG)	40-350 А
			Режим управления	Ручной
			Продолжительность включения (ПВ)	100 %
			Механизм подачи	Отдельный
			Смена полярности	Да
Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/				

52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	Напряжение Термозащита Диаметр сварочной проволоки Диапазон сварочного тока (MIG) Режим управления Продолжительность включения (ПВ) Механизм подачи Смена полярности Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/	380 В Да 0,8 / 1,0 / 1,2 мм 40-350 А Ручной 100 % Отдельный Да
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	Напряжение Термозащита Диаметр сварочной проволоки Диапазон сварочного тока (MIG) Режим управления Продолжительность включения (ПВ) Механизм подачи Смена полярности Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/	380 В Да 0,8 / 1,0 / 1,2 мм 40-350 А Ручной 100 % Отдельный Да
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	Напряжение Термозащита Диаметр сварочной проволоки Диапазон сварочного тока (MIG) Режим управления Продолжительность включения (ПВ) Механизм подачи Смена полярности Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/	380 В Да 0,8 / 1,0 / 1,2 мм 40-350 А Ручной 100 % Отдельный Да
55	Контейнерная АЗС РСНД-25	1	Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3	
56	Контейнерная АЗС РСНД-25	1	Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3	
57	Бытовка	1	Габариты: 6000 мм/2400 мм/2400 мм Каркас: швеллер 100х50х3мм Кровля: металлический лист 1 мм Снаружи: оцинкованный профнастил С-08 Внутри: ДВП (оргалит) 3,2 мм Утепление: минеральная вата 50мм, ИЗОБЕР П-37 Потолок: ПВХ вагонка Ветро-влагозащита: Окно: ПВХ окно, 1000х800 (повор/откидное) парогидроизоляция класс D с двух сторон Дверь: Черновой пол: Деревянная (массив) 800*2000 с внешней стороны обшита оцинкованным листом лагги брус 50*100/40*70/40*100, сплошной настил из обрезной доски 25мм или осб, финишное покрытие ОСБ 15 мм Чистовой пол: ОСБ 16мм Внутренний каркас: Дверь: Деревянная (массив) 800*2000 с внешней стороны обшита оцинкованным листом брус естественной влажности 50*100/40*70/40*100 Чистовой пол: ОСБ 16мм Черновой пол: лагги брус 50*100/40*70/40*100, сплошной настил из обрезной доски 25мм или осб, финишное покрытие ОСБ 15 мм Внутренний каркас: брус естественной влажности 50*100/40*70/40*100 Источник информации: https://volgograd.vagon-prom.ru/prodaja/bytovki/bk-01-uluchshenny/	

58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	Параметры рабочей зоны	
			Длина зоны обработки, мм	3100-12600 (возможность увеличения кратно 3 метрам)
			Ширина зоны обработки, мм	1600-2150 (возможность увеличения)
			Грузоподъемность стола кг/м ²	1500 (заготовка толщиной 200 мм)
			Максимальная высота устанавливаемой заготовки, мм	200 (может быть увеличена)
			Максимальная возможная толщина резки, мм	100 / 150
			Параметры точности станка	
			Точность позиционирования по осям X,Y,Z мм/м	±0,1
			Повторяемость позиционирования по осям X,Y,Z мм/м	±0,02-0,05
			Источник информации: https://egtechno.ru/production/atlant-dominator-9020-faer-dron/	

Источник: Информационное письмо Исх. №б/н от 22.05.2025 г.

1.3 Результаты оценки, полученные при применении различных подходов к оценке

В соответствии с п. 2 ФСО I «В процессе оценки оценщик рассматривает возможность применения всех подходов к оценке, в том числе для подтверждения выводов, полученных при применении других подходов. При выборе подходов и методов оценки оценщику необходимо учитывать специфику объекта оценки, цели оценки, вид стоимости, достаточность и достоверность исходной информации, допущения и ограничения оценки. Ни один из подходов и методов оценки не является универсальным, применимым во всех случаях оценки. В то же время оценщик может использовать один подход и метод оценки, если применение данного подхода и метода оценки приводит к наиболее достоверному результату оценки с учетом доступной информации, допущений и ограничений проводимой оценки.»

В результате проведенных расчетов были получены следующие результаты. Рыночная стоимость Объекта оценки указана в рублях:

Таблица 1.3.1 - Результаты оценки объекта

№	Наименование объекта	Затратный подход, руб.	Сравнительный подход, руб.	Доходный подход, руб.
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	216 000,00	Не применялся	Не применялся
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	216 000,00	Не применялся	Не применялся
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	216 000,00	Не применялся	Не применялся
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	216 000,00	Не применялся	Не применялся
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	216 000,00	Не применялся	Не применялся
6	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	220 000,00	Не применялся	Не применялся
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	155 000,00	Не применялся	Не применялся
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	155 000,00	Не применялся	Не применялся
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	155 000,00	Не применялся	Не применялся
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	155 000,00	Не применялся	Не применялся
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	155 000,00	Не применялся	Не применялся
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	155 000,00	Не применялся	Не применялся
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	155 000,00	Не применялся	Не применялся

№	Наименование объекта	Затратный подход, руб.	Сравнительный подход, руб.	Доходный подход, руб.
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	155 000,00	Не применялся	Не применялся
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	155 000,00	Не применялся	Не применялся
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	155 000,00	Не применялся	Не применялся
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	155 000,00	Не применялся	Не применялся
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	155 000,00	Не применялся	Не применялся
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	155 000,00	Не применялся	Не применялся
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	188 000,00	Не применялся	Не применялся
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	180 000,00	Не применялся	Не применялся
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	135 000,00	Не применялся	Не применялся
23	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	220 000,00	Не применялся	Не применялся
24	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	220 000,00	Не применялся	Не применялся
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	82 000,00	Не применялся	Не применялся
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	135 000,00	Не применялся	Не применялся
27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	4 139 000,00	Не применялся	Не применялся
28	Гидравлический профилегибочный станок Vermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	2 022 000,00	Не применялся	Не применялся
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	498 000,00	Не применялся	Не применялся
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	498 000,00	Не применялся	Не применялся
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	498 000,00	Не применялся	Не применялся
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	532 000,00	Не применялся	Не применялся
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	532 000,00	Не применялся	Не применялся
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	532 000,00	Не применялся	Не применялся
35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	668 000,00	Не применялся	Не применялся
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	60 000,00	Не применялся	Не применялся
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	60 000,00	Не применялся	Не применялся
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	60 000,00	Не применялся	Не применялся
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	72 000,00	Не применялся	Не применялся
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	72 000,00	Не применялся	Не применялся
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	72 000,00	Не применялся	Не применялся

№	Наименование объекта	Затратный подход, руб.	Сравнительный подход, руб.	Доходный подход, руб.
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	72 000,00	Не применялся	Не применялся
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	72 000,00	Не применялся	Не применялся
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	31 000,00	Не применялся	Не применялся
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	31 000,00	Не применялся	Не применялся
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	31 000,00	Не применялся	Не применялся
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	52 000,00	Не применялся	Не применялся
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	52 000,00	Не применялся	Не применялся
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	52 000,00	Не применялся	Не применялся
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	52 000,00	Не применялся	Не применялся
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	51 000,00	Не применялся	Не применялся
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	51 000,00	Не применялся	Не применялся
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	51 000,00	Не применялся	Не применялся
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	51 000,00	Не применялся	Не применялся
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1 649 000,00	Не применялся	Не применялся
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1 649 000,00	Не применялся	Не применялся
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	142 000,00	Не применялся	Не применялся
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	250 000,00	Не применялся	Не применялся

1.4 Итоговая величина стоимости Объекта оценки

Проведенные анализ и расчёты позволяют сделать вывод о том, что рыночная стоимость Объекта оценки на дату оценки с учётом всех допущений, ограничений и округления, составляет:

№ п/п	Наименование	Количество, шт.	Рыночная стоимость, с учетом округления, руб.
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	216 000,00
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	216 000,00
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	216 000,00
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	216 000,00
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	216 000,00
6	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	220 000,00
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	155 000,00
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	155 000,00
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	155 000,00
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34,	1	155 000,00

	подающее устройство №34		
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	155 000,00
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	155 000,00
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	155 000,00
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	155 000,00
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	155 000,00
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	155 000,00
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	155 000,00
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	155 000,00
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	155 000,00
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	188 000,00
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	180 000,00
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	135 000,00
23	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	220 000,00
24	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	220 000,00
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	82 000,00
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	135 000,00
27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1	4 139 000,00
28	Гидравлический профилегибочный станок Vermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	2 022 000,00
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1	498 000,00
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	498 000,00
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	498 000,00
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	532 000,00
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	532 000,00
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	532 000,00
35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1	668 000,00
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №-- --	1	60 000,00
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	60 000,00
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	60 000,00
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	72 000,00
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	72 000,00
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	72 000,00
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	72 000,00
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	72 000,00
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	31 000,00
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	31 000,00
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	31 000,00
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	52 000,00
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	52 000,00
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	52 000,00
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	52 000,00

51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	51 000,00
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	51 000,00
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	51 000,00
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	51 000,00
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	1	142 000,00
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	250 000,00
Итого рыночная стоимость, руб.			19 129 000,00

1.5 Ограничения и пределы применения полученной итоговой стоимости

Итоговая величина стоимости может быть использована исключительно для указанного в Задании на оценку вида предполагаемого использования. Использование для других целей не допускается.

2. ЗАДАНИЕ НА ОЦЕНКУ

Таблица 2.1 – Определение задания на оценку

№ п/п	Наименование	Информация		
1.	Объект оценки	Движимое имущество		
1.1.	Наименование	№	Наименование	Кол-во, позиций
		1	Оборудование	58
1.2.	Адрес	Краснодарский край		
1.3.	Состав объекта оценки с указанием сведений, достаточных для идентификации, а также информацию по учету нематериальных активов, необходимых для эксплуатации машин и оборудования	№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
		1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1
		2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1
		3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1
		4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1
		5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1
		6	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1
		7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1
		8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1
		9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1
		10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1
		11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1
		12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1
		13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1
		14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1
		15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1
		16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1
		17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1
		18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1
		19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1
		20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1
		21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1
		22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1
		23	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1

№ п/п	Наименование	Информация		
		24	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1
		25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1
		26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1
		27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1
		28	Гидравлический профилегибочный станок Vermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1
		29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1
		30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1
		31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1
		32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1
		33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1
		34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1
		35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1
		36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	1
		37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1
		38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1
		39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1
		40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1
		41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1
		42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1
		43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1
		44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1
		45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1
		46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1
		47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1
		48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1
		49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1
		50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1
		51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1
		52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1
		53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1
		54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1
		55	Контейнерная АЗС РСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный,	1

№ п/п	Наименование	Информация	
		наземный, 25м3)	
		56 Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1
		57 Бытовка (6*2,4*2,4)	1
		58 Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1
		Для эксплуатации машин и оборудования нематериальные активы не требуются	
1.4.	Балансовая стоимость на дату оценки, руб.		
	первоначальная	Данные отсутствуют	
	остаточная	Данные отсутствуют	
2.	Права на объект оценки, учитываемые при определении стоимости объекта оценки		
2.1.	на машины и оборудование	Право собственности	
2.2.	на нематериальные активы	-	
2.3.	Ограничения и обременения, указанных прав	Данные отсутствуют	
2.4.	Обладатель указанных прав	АО «НЕФТЕПРАКТИКА» ИНН 2311287310	
3.	Цель оценки	Определение начальной цены продажи имущества на торгах	
4.	Сведения о предполагаемых пользователях результата оценки и отчета об оценке (помимо заказчика оценки):	Оценщику не известны	
5.	Соблюдение требований законодательства России:	Оценка проводится в соответствии с Федеральным законом от 29 июля 1998 г. N 135-ФЗ «Об оценочной деятельности в Российской Федерации»	
6.	Вид стоимости	Рыночная стоимость при типичных рыночных предположениях	
7.	Дата оценки	22.05.2025 г.	
8.	Срок проведения оценки	22.05.2025-22.05.2025 г.	
9.	Осмотр объекта оценки	Осмотр объектов оценки не производится по причине экономии денежных средств Заказчиком оценки.	
10.	Состав и объем документов и материалов, предоставленных заказчиком оценки: (Копии документов представлены в Приложении к Отчету).	- Информационное письмо Исх. №б/н от 22.05.2025 г.	
11.	Специальные допущения и ограничения оценки, известные на момент составления задания на оценку:	Подробно общие допущения, специальные допущения и ограничения оценки указаны ниже в разделе 6.	
12.	Необходимость привлечения внешних организаций и отраслевых экспертов:	Не привлекаются	
13.	Форма составления отчета об оценке:	Отчет об оценке составляется на бумажном носителе (и (или) в форме электронного документа)	
14.	Ограничения на использование, распространение и публикацию отчета об оценке:	Отчет полностью или частично, а также выдержки из отчета не могут копироваться, распространяться и/или публиковаться без письменного согласия оценщика	
15.	Форма представления итоговой стоимости:	Итоговый результат оценки стоимости объекта оценки указывается в виде конкретной округленной величины/числа без приведения суждений и расчетов оценщика о возможных границах интервала, в котором может находиться стоимость	
16.	Иные специфические требования к отчету об оценке:	Не предусмотрены	
17.	Необходимость проведения дополнительных исследований и определения иных расчетных величин:	Не требуется	

3. ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

3.1. Заявление о соответствии¹

Подписавший данный отчет Оценщик настоящим удостоверяет, что в соответствии с имеющимися у него данными:

1. Факты, изложенные в отчете, верны и соответствуют действительности.
2. Содержащиеся в отчете анализ, мнения и заключения принадлежат самому Оценщику и действительны строго в пределах ограничительных условий и допущений, являющихся частью настоящего отчета.
3. Оценщик не имеет ни настоящей, ни ожидаемой заинтересованности в оцениваемом имуществе и действует непредвзято и без предубеждения к участвующим сторонам.
4. Вознаграждение Оценщика не зависит от итоговой величины стоимости, а также событий, которые могут наступить в результате использования Заказчиком или третьими лицами выводов и заключений, содержащихся в отчете.
5. Приведенные в отчете факты, на основе которых проводился анализ, делались предположения и выводы, были собраны Оценщиком с наибольшей степенью использования знаний и умений Оценщика, и являются, по его мнению, достоверными и не содержащими фактических ошибок.
6. Соблюдение и применение стандартов является обязательным для оценщиков.
7. Образование Оценщика соответствует необходимым требованиям.
8. Оценщик имеет опыт оценки, связанный с местонахождением и категорией аналогичного имущества.
9. Оценщик произвел идентификацию объекта.
10. Никто, кроме лиц, указанных в отчете, не оказывал профессиональной помощи в подготовке отчета.

Настоящим сообщаем, что общество с ограниченной ответственностью «Энергостар» соответствует требованиям, установленными Федеральным законом об оценочной деятельности в Российской Федерации №135-ФЗ от 29.07.1998 для юридического лица, которое намерено заключить с заказчиком договор на проведение оценки. Юридическое лицо, которое намерено заключить с заказчиком договор на проведение оценки, обязано иметь в штате не менее двух лиц, право осуществления оценочной деятельности которых не приостановлено, соответствующих требованиям ст. 24 Федерального закона от 29.07.1998 №135-ФЗ «Об оценочной деятельности в Российской Федерации».

Субъектами оценочной деятельности признаются физические лица, являющиеся членами одной из саморегулируемых организаций оценщиков и застраховавшие свою ответственность в соответствии с требованиями ст. 4 Федерального закона от 29.07.1998 №135-ФЗ «Об оценочной деятельности в Российской Федерации» (далее – оценщики).

Согласно ст.15 Федерального закона от 29.07.1998 №135-ФЗ оценщик обязан:

- быть членом одной из саморегулируемых организаций оценщиков;
- представлять заказчику информацию о членстве в саморегулируемой организации оценщиков;
- представлять по требованию заказчика страховой полис и подтверждающий получение профессиональных знаний в области оценочной деятельности документ об образовании;
- по требованию заказчика предоставлять заверенную саморегулируемой организацией оценщиков выписку из реестра членов саморегулируемой организации оценщиков, членом которой он является.

3.2. Заявление о соблюдении²

При выполнении оценки Объекта оценки, соответствующей требованиям стандартов и Общепринятым принципам оценки (ОППО), Оценщик придерживался всех требований Правил деловой и профессиональной этики Саморегулируемой организации, касающихся этики, компетенции, раскрытия информации и составления отчета.

Оценщик, подписавший данный отчет, исходит из своих знаний и убеждений и, в соответствии с имеющимися у него данными, настоящим удостоверяет, что при составлении настоящего отчета соблюдены:

- требования Федерального закона от 29 июля 1998 года № 135-ФЗ «Об оценочной деятельности в Российской Федерации»;

¹ При составлении отчета Оценщик должен соблюдать требования МСО. Соответственно, Оценщик должен включить в отчет подписанное оценщиком заявление о соответствии (сертификат стоимости), подтверждающий объективность, непредвзятость, независимость от размера оплаты или от другого вознаграждения, профессиональный вклад, применимость стандартов и другую раскрываемую информацию.

² Каждый отчет об оценке должен включать заявление о соблюдении (то, что оценка проведена в соответствии с МСО), раскрыть любое отступление от требований МСО и привести объяснение таких отступлений в соответствии с Кодексом поведения МКСО.

- общими стандартами оценки (ФСО №№ I-VI, утвержденные приказом Минэкономразвития России от 14 апреля 2022 г. N 200); специальными стандартами оценки, определяющими дополнительные требования к порядку проведения оценки (ФСО №10, утвержденный приказом Минэкономразвития России от 01.06.2015 г. № 328);

- стандарты и правила оценщиков СРО «Экспертный Совет»;

- взносы, установленные саморегулируемой организацией оценщиков, уплачены;

- В соответствии с п.12 ФСО III «В процессе оценки оценщик использует информацию, доступную участникам рынка на дату оценки. Информация, которая стала доступна после даты оценки, может быть использована только в следующих случаях: если такая информация отражает состояние рынка и объекта оценки на дату оценки, соответствует ожиданиям участников рынка на дату оценки (например, статистическая информация, финансовые результаты деятельности компании и другая информация, относящаяся к состоянию объекта оценки и (или) рынка в период до даты оценки или на дату оценки); если использование такой информации допускается в особом порядке в рамках соответствующих специальных стандартов оценки при определении стоимости отдельных видов объектов оценки.»

4. СОДЕРЖАНИЕ И ОБЪЕМ РАБОТ, ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОЦЕНКИ

Процесс оценки включает следующие действия (п. 1 ФСО III):

- Согласование задания на оценку, путем подписания такого задания в составе договора на оценку объекта оценки;

Проведение переговоров и получение общей информации об объекте оценки, целях и дате оценки, собственнике объектов оценки, заказчике оценки.

Основанием для проведения оценки является договор на проведение оценки указанных в статье 5 Федерального закона от 29.07.1998 № 135-ФЗ объектов, заключенный заказчиком с оценщиком или с юридическим лицом, с которым оценщик заключил трудовой договор (ст. 9 Федерального закона от 29.07.1998 № 135-ФЗ).

- Сбор и анализ информации, необходимой для проведения оценки;

Не допускается вмешательство заказчика либо иных заинтересованных лиц в деятельность оценщика, если это может негативно повлиять на достоверность результата проведения оценки объекта оценки, в том числе ограничение круга вопросов, подлежащих выяснению или определению при проведении оценки объекта оценки (ст. 16 Федерального закона от 29.07.1998 № 135-ФЗ).

- Применение подходов к оценке, включая выбор методов оценки и осуществление необходимых расчетов;

При проведении оценки используются сравнительный, доходный и затратный подходы. При применении каждого из подходов к оценке используются различные методы оценки. Оценщик может применять методы оценки, не указанные в федеральных стандартах оценки, с целью получения наиболее достоверных результатов оценки.

В процессе оценки оценщик рассматривает возможность применения всех подходов к оценке, в том числе для подтверждения выводов, полученных при применении других подходов. При выборе подходов и методов оценки оценщику необходимо учитывать специфику объекта оценки, цели оценки, вид стоимости, достаточность и достоверность исходной информации, допущения и ограничения оценки. Ни один из подходов и методов оценки не является универсальным, применимым во всех случаях оценки. В то же время оценщик может использовать один подход и метод оценки, если применение данного подхода и метода оценки приводит к наиболее достоверному результату оценки с учетом доступной информации, допущений и ограничений проводимой оценки. (п. 1, п. 2 ФСО V).

- Согласование промежуточных результатов, полученных в рамках применения различных подходов к оценке (в случае необходимости), и определение итоговой стоимости объекта оценки;

При применении нескольких подходов и методов оценки оценщик использует процедуру согласования их результатов. В случае существенных расхождений результатов подходов и методов оценки оценщик анализирует возможные причины расхождений, устанавливает подходы и методы, позволяющие получить наиболее достоверные результаты с учетом факторов, указанных в пункте 2 настоящего федерального стандарта оценки. Не следует применять среднюю арифметическую величину или иные математические правила взвешивания в случае существенных расхождений промежуточных результатов методов и подходов оценки без такого анализа. В результате анализа оценщик может обоснованно выбрать один из полученных результатов, полученных при использовании методов и подходов, для определения итоговой стоимости объекта оценки. (п. 3 ФСО V).

Результат оценки (итоговая стоимость объекта оценки) представляет собой стоимость объекта, определенную на основе профессионального суждения оценщика для конкретной цели оценки с учетом допущений и ограничений оценки. Результат оценки выражается в рублях или иной валюте в соответствии с заданием на оценку с указанием эквивалента в рублях. Результат оценки может быть представлен в виде числа и (или) интервала значений, являться результатом математического округления. (п.14 ФСО I).

- Составление отчета об оценке.

Отчет об оценке объекта оценки (далее - отчет об оценке) представляет собой документ, содержащий профессиональное суждение оценщика относительно итоговой стоимости объекта оценки, сформулированное на основе собранной информации, проведенного анализа и расчетов в соответствии с заданием на оценку. (п.1 ФСО VI).

5. СВЕДЕНИЯ О ЗАКАЗЧИКЕ И ОБ ОЦЕНЩИКЕ

Сведения о Заказчике оценки	
Заказчик	АО «Нефтепрактика»
Реквизиты	ИНН 2311287310 ОГРН 1192375028900 Юридический адрес: 350016, Краснодарский край, город Краснодар, Солнечная ул., д. 25, офис 5
Сведения об оценщике	
Оценщик	Сапега Ирина Борисовна
Сведения о юридическом лице, с которым оценщик заключил трудовой договор:	организационно-правовая форма юридического лица: Общество с ограниченной ответственностью; полное наименование юридического лица: «Энергостар»
Основной государственный регистрационный номер (ОГРН)	1133435000654
Дата присвоения ОГРН	20.11.2013
Место нахождения	404120 Волгоградская обл., г.Волжский, ул. пр. им. Ленина, 104-109
Телефон, электронная почта оценщика	8903-377-2423, energostar34@mail.ru
Сведения о независимости юридического лица, с которым Оценщик заключил трудовой договор, и Оценщика в соответствии с требованиями статьи 16 Закона об оценке	требование о независимости выполнено
Информация о членстве в саморегулируемой организации оценщиков	Член Ассоциации «Саморегулируемая организация оценщиков «Экспертный совет» рег. № в реестре 1563, включена в реестр Оценщиков 23.01.2015 г., что подтверждено свидетельством о членстве в саморегулируемой организации оценщиков «Экспертный совет» № 1563 от 29.07.2015 г.
Номер и дата выдачи документа, подтверждающего получение профессиональных знаний в области оценочной деятельности	Диплом о профессиональной переподготовке в ФГБОУ ВПО ВолгГАСУ (УМУ ДПО) по программе «Оценка стоимости предприятия (бизнеса)», г. Волгоград, регистрационный 11.041-16-3797 от 30.06.2014 года; Квалификационный аттестат в области оценочной деятельности по направлению оценочной деятельности «Оценка движимого имущества» №034888-2 от 24.03.2023 г.
Сведения о страховании гражданской ответственности оценщика	Страховой полис № 0991R/776/50016/25 Страхования ответственности Оценщиков при осуществлении оценочной деятельности с 14 января 2025 года по 13 января 2026 года, выдан ОАО «АльфаСтрахование» 10 января 2025 года. Лимит ответственности по одному страховому случаю 10 000 000 (Десять миллионов) рублей.
Сведения о страховании профессиональной деятельности исполнителя	Страховой полис обязательного страхования ответственности оценщика CAO «ВСК» № 2400SB40R3832 срок действия с 11.05.2024 г. по 10.05.2025 г. на сумму 5 000 000 (пять миллионов) рублей
Стаж работы в оценочной деятельности	с 2015 года
Сведения о независимости юридического лица, с которым оценщик заключил трудовой договор, и оценщика:	Настоящим ООО «Энергостар» и оценщик подтверждают полное соблюдение принципов независимости, установленных ст. 16 Федерального закона от 29.07.1998 N 135-ФЗ «Об оценочной деятельности в Российской Федерации», при осуществлении оценочной деятельности и составлении настоящего отчета об оценке. Оценщик не является учредителем, собственником, акционером, должностным лицом или работником юридического лица - заказчика, лицом, имеющим имущественный интерес в объекте оценки. Оценщик не состоит с указанными лицами в близком родстве или свойстве. Оценщик не имеет в отношении объекта оценки вещных или обязательственных прав вне договора и не является участником (членом) или кредитором юридического лица – заказчика, равно как и заказчик не является кредитором или страховщиком оценщика. Размер оплаты за проведение оценки объекта оценки не зависит от итоговой величины стоимости объекта оценки, указанной в настоящем отчете об оценке.

Информация обо всех привлеченных к проведению оценки и подготовке отчета об оценке внешних организациях и квалифицированных отраслевых специалистах с указанием их квалификации, опыта и степени их участия в проведении оценки объекта оценки:

Иные организации и специалисты к подготовке отчета не привлекались

6. ПРИНЯТЫЕ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ОЦЕНКИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ ДОПУЩЕНИЯ

Нижеследующие допущения и ограничения являются неотъемлемой частью настоящего Отчета.

Исходя из нижеследующей трактовки и договоренностей, настоящие условия подразумевают их полное однозначное понимание Сторонами, а также факт того, что все положения, результаты переговоров и заявления, не оговоренные в тексте Отчета, теряют силу. Настоящие условия не могут быть изменены или преобразованы иным образом, кроме как за подписью обеих сторон. Настоящие условия распространяются и на правопреемника, то есть на администрацию и исполнителей Сторон. Заказчик и Исполнитель должны и в дальнейшем соблюдать настоящие условия даже в случае, если право собственности на объект оценки полностью или частично перейдет к другому лицу.

6.1 Принятые при проведении оценки объекта оценки допущения

- Оценщик не несет ответственности за юридическое описание прав оцениваемой собственности или за вопросы, связанные с рассмотрением прав собственности. Право оцениваемой собственности считается достоверным. Оцениваемая собственность считается свободной от каких-либо претензий или ограничений, кроме оговоренных в отчете.
- Исходные данные, использованные Оценщиком при подготовке отчета, были получены из надежных источников и считаются достоверными. Оценщик не может гарантировать их абсолютную точность, поэтому Оценщик делает ссылки на источники информации.
- Оценщик не несет ответственности за дефекты имущества, которые невозможно обнаружить иным путем, кроме как путем изучения предоставленной документации или другой информации.
- При оценке выводы делались на основании того допущения, что владелец управляет имуществом, исходя из своих наилучших интересов.
- Допускается, что выводы о характеристиках объекта оценки, сделанные оценщиком при проведении оценки и определении итоговой величины стоимости, основанные на информации, предоставленной Заказчиком, правильные и позволяющие принимать базирующиеся на этих выводах обоснованные решения.
- Оценщик предполагает отсутствие каких-либо скрытых фактов, влияющих на оценку. Оценщик не несет ответственности за наличие таких скрытых фактов, ни за необходимость выявления таковых.

6.2 Принятые при проведении оценки объекта оценки ограничения

- Отчет об оценке объекта оценки (далее - отчет об оценке) представляет собой документ, содержащий профессиональное суждение оценщика относительно итоговой стоимости объекта оценки, сформулированное на основе собранной информации, проведенного анализа и расчетов в соответствии с заданием на оценку. (п.1 ФСО VI).
 - Мнение оценщика относительно стоимости объекта действительно только на дату оценки. Оценщик не принимает на себя никакой ответственности за изменение экономических, юридических и иных факторов, которые могут возникнуть после этой даты и повлиять на рыночную ситуацию, а, следовательно, и на рыночную стоимость объекта.
- Итоговая величина рыночной или иной стоимости объекта оценки, определенная в отчете, за исключением кадастровой стоимости, является рекомендуемой для целей определения начальной цены предмета аукциона или конкурса, совершения сделки в течение шести месяцев с даты составления отчета, за исключением случаев, предусмотренных законодательством Российской Федерации (ст. 12 Федерального закона от 29.07.1998 № 135-ФЗ).
- Итоговая стоимость объекта оценки, ограничения и пределы применения полученного результата. Если в задании на оценку в соответствии с пунктом 4 федерального стандарта оценки "Задание на оценку (ФСО IV)", утвержденного приказом Минэкономразвития России от 14 апреля 2022 г. N 200, не указана форма представления итоговой стоимости, то результат оценки должен быть представлен в виде числа. (ст.7 ФСО VI).
 - В процессе оценки оценщик использует информацию, доступную участникам рынка на дату оценки. Информация, которая стала доступна после даты оценки, может быть использована только в следующих случаях: если такая информация отражает состояние рынка и объекта оценки на дату оценки, соответствует ожиданиям участников рынка на дату оценки (например, статистическая информация, финансовые результаты деятельности компании и другая информация, относящаяся к состоянию объекта оценки и (или) рынка в период до даты оценки или на дату оценки); если использование такой информации допускается в

особом порядке в рамках соответствующих специальных стандартов оценки при определении стоимости отдельных видов объектов оценки. (п. 12 ФСО III).

- Принцип достаточности информации для расчетов и сами расчеты строятся исходя из установленного НК РФ уровня существенности - 20 процентов от рыночной стоимости.

В случаях, когда цены товаров, работ или услуг, отклоняются в сторону повышения или в сторону понижения более, чем на 20 процентов от рыночной цены идентичных (однородных) товаров (работ или услуг), налоговый орган вправе вынести мотивированное решение о доначислении налога и пени, рассчитанных таким образом, как, если бы результаты этой сделки были оценены исходя из применения рыночных цен на соответствующие товары, работы или услуги (ст. 40, Часть первая Налогового кодекса Российской Федерации № 146-ФЗ).

- При отрицательном результате расчетов в качестве рыночной стоимости принимается символическая стоимость – 1 рубль.

Отрицательная стоимость - это такая стоимость, которая представляет юридическую, и, следовательно, финансовую ответственность пользователя или владельца объекта оценки. Отрицательная стоимость возникает тогда, когда объекты в соответствии с физическими, юридическими, финансовыми или контрактными обязательствами, связанными с юридическим интересом, генерируют реальные или гипотетические отрицательные денежные потоки или требуют значительных затрат на их восстановление. Такое имущество превращается в обязательство или отрицательную стоимость.

Рыночная стоимость - это стоимость в обмене, то есть при продаже. Передача объекта бесплатно, или с доплатой трактуется ст. 572 ГК РФ как «безвозмездная передача» или «дарение». Для «продажи» (то есть для составления имеющего юридическую силу договора) нужна конкретная сумма (ст. 454 ГК РФ).

Отрицательной может быть инвестиционная стоимость, поскольку в российском правовом поле отрицательный доход трактуется как «убытки» (ст. 15 ГК РФ).

- Рыночную стоимость следует понимать как стоимость актива, рассчитанную безотносительно к затратам на его покупку или продажу и без учета любых связанных со сделкой налогов.

«Безотносительно к затратам на его покупку или продажу» - рыночная стоимость понимается как стоимость актива, определенная без учета затрат, связанных с продажей или покупкой, и без компенсации расходов по проведению маркетинга и других затрат, связанных с заключением сделки.

«Без учета любых связанных со сделкой налогов» - сформулированное в оценочной деятельности определение рыночной стоимости не включает в себя величину НДС, как отдельного элемента. Рыночная стоимость, является величиной, формируемой рынком, и не зависит от системы налогообложения, применяемой собственником или покупателем объекта оценки. В случае, если собственник или покупатель объекта оценки является плательщиком НДС, предполагается, что данный налог входит в определенную в отчете величину стоимости прав на объект оценки.

При определении налоговой базы по налогу на добавленную стоимость в отношении имущества, реализуемого по цене, исчисленной на основе рыночной стоимости, определенной независимым оценщиком, следует исходить из того, что эта стоимость включает налог на добавленную стоимость. В связи с этим порядок исчисления и уплаты налога на добавленную стоимость при реализации имущества, не приводит к увеличению рыночной стоимости этого имущества на соответствующую сумму налога. (Письмо Министерства финансов РФ от 19.10.2009 № 03-07-15/147).

- Ни Заказчик, ни Оценщик не могут использовать отчет (или любую его часть) иначе, чем это предусмотрено *Договором* и целями оценки или дополнительными соглашениями (в устной или письменной форме). Заключение о стоимости, содержащееся в отчете, относится к объекту оценки в целом. Любое соотнесение части стоимости с какой-либо частью объекта является неправомерным, если таковое не оговорено в отчете.

- Заказчик не может отказать в принятии отчета об оценке объектов оценки в случае наличия в нем незначительных недостатков редакционно-технического характера:

Опечаток, содержащих грамматические, орфографические или пунктуационные ошибки, если они не ведут к неоднозначному толкованию текста или искажению смысла текста и не носят массового характера.

Наличие незначительных недостатков редакционно-технического характера (менее десяти процентов печатного объема текста) не умаляет достоверность отчета как документа, содержащего сведения доказательственного значения и не является основанием для признания итоговой величины рыночной или иной стоимости объектов оценки не достоверной или не рекомендуемой для целей совершения сделки с объектом оценки.

Допускаются орфографические опечатки и стилистические ошибки в написании латинских наименований кириллицей (Постановление ФАС Поволжского округа от 11.01.2005г. №А57-3779/04-7).

При выявлении существенных ошибок (не грамматических, или если грамматическая ошибка

привела к искажению смысла текста) Отчет об оценке должен быть заменен (сложившаяся практика издания и применения распорядительных документов).

- Отчет об оценке содержит профессиональное мнение Оценщика относительно стоимости объекта и не является гарантией того, что объект будет продан на свободном рынке по цене, равной стоимости объекта, указанной в данном отчете.

- Заказчик принимает условие освободить и обезопасить Оценщика от всякого рода расходов и материальной ответственности, происходящих от иска третьих сторон к Заказчику вследствие легального использования третьими сторонами данного отчета, кроме случаев, когда окончательным судебным порядком определено, что убытки, потери и задолженности были следствием мошенничества, общей халатности и умышленно неправомерных действий со стороны Оценщика в процессе составления данного отчета.

- От Оценщика не требуется появляться в суде или свидетельствовать иным способом по поводу произведенной оценки, иначе как по официальному вызову суда.

6.3 Специальные условия, использованные Оценщиком

- Отчет об оценке предназначен только для определенного круга пользователей. Оценщик не несет ответственности за распространение, Заказчиком данных (включая результаты оценки) отчета об оценке, на использование которого были наложены соответствующие ограничения. Ни отчет целиком, ни одна из его частей не могут распространяться среди населения посредством рекламы, PR, СМИ, почты, прямой пересылки и любых других средств коммуникации без получения на то предварительного письменного согласия исполнителя работ.

- Отчет об оценке достоверен лишь в полном объеме с учетом всех допущений и ограничений. Использование отдельных положений и выводов отчета вне данного контекста является некорректным и может привести к искажению результатов Оценки.

- Оценщик будет исходить из того, что на Объект оценки имеются все подлежащие оценке права в соответствии с действующим законодательством. Анализ правоустанавливающих документов, состава и качества прав на Объект оценки выходит за пределы профессиональной компетенции Оценщика, и он не несет ответственности за связанные с этим вопросы. Объект оценки будет рассматриваться как свободный от каких-либо претензий и обременений, кроме, оговоренных в отчете.

- Оценщик не занимается измерениями физических параметров Объекта оценки и его частей/элементов (все данные, технические характеристики, размеры, масса и т.п., содержащиеся в документах, представленных Заказчиком, рассматривались как истинные) и не несет ответственности за вопросы соответствующего характера.

- Осмотр объектов оценки не производится по причине экономии денежных средств Заказчиком оценки. Состояние объекта движимого имущества оценивалось экспертным методом, а также на основании Информационного письма. Состояние оценивается как «Хорошее» (износ 25%), «Удовлетворительное» (износ 50%), «Условно пригодное» (износ 75%), «Новое» (износ 3%), «Негодное к применению или лом» (износ 95%).

- Фотоматериалы предоставлены Заказчиком оценки.

7. ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ОЦЕНКИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ ДАННЫХ С УКАЗАНИЕМ ИСТОЧНИКОВ ИХ ПОЛУЧЕНИЯ

7.1 Перечень использованных при проведении оценки объекта оценки данных с указанием источника их получения:

Проведение анализа и расчетов, прежде всего, основывалось на информации об Объекте оценки, полученной от Заказчика, в ходе независимых исследований, проведенных Оценщиком. Предполагается, что представленная Заказчиком или сторонними специалистами информация является надежной и достоверной. Недостаток информации восполнялся сведениями из других источников, имеющейся базы данных Оценщика и собственным опытом Оценщика. Количественные и качественные характеристики объектов, подлежащих оценке, установлены на основании следующих правоустанавливающих и технических документов, предоставленных Заказчиком:

Таблица 7.1 – Перечень использованных при проведении оценки объекта оценки данных

№ п/п	Перечень данных	Источник получения
1	Правовая информация	Информационное письмо Исх. №б/н от 22.05.2025 г.
2	Технические характеристики	Информационное письмо Исх. №б/н от 22.05.2025 г.
3	Бухгалтерская информация	Информация Заказчиком не предоставлена
4	Рыночная информация	На использованные при проведении оценки объекта оценки данные предоставлены ссылки в тексте отчета. На случай, если на сайтах в сети Интернет после даты проведения оценки или в будущем могут измениться адреса страниц, на которых опубликована используемая в отчете информация, к отчету об оценке приложены копии соответствующих материалов.

Копии перечисленных документов приводятся в Приложении к настоящему Отчету.

7.2 Перечень использованной при проведении оценки объекта оценки литературы:

Использованные при проведении оценки данные, указаны в тексте данного Отчета с указанием источников их получения.

При проведении оценки, была использована следующая литература:

1. Ковалев А. П. Ценообразование при производстве и продаже машин и оборудования: Учебное пособие. 2-е изд., исп. И доп.-М.:ОО «Российское общество оценщиков», 2012.-92 с.

2. Методологические основы оценки стоимости имущества /Микерин Г.И., Гребенников В.Г., Нейман Е.И, М.; ИНТЕРРЕКЛАМА, 2003

3. Справочник оценщика машин и оборудования, корректирующие коэффициенты и характеристики рынка машин и оборудования, издание третье, под редакцией научного руководителя ООО «Приволжский центр финансового консалтинга и оценки», директора ООО «Приволжский центр методического и информационного обеспечения оценки», кандидата технических наук Лейфер Л.А., Нижний Новгород, 2023.

8. ПРИМЕНЯЕМЫЕ СТАНДАРТЫ ОЦЕНКИ

Настоящая оценка была выполнена в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

Федеральные законы:

1. Федеральный закон об оценочной деятельности Российской Федерации № 135-ФЗ от 29.07.1998 (в ред. актуальной на дату оценки).

Федеральные стандарты оценки:

Общие стандарты оценки:

1. Федеральный стандарт оценки «Структура Федеральных стандартов оценки и основные понятия, используемые в Федеральных стандартах оценки (ФСО I)», утвержденный Приказом Минэкономразвития России № 200 от 14 апреля 2022 года;

2. Федеральный стандарт оценки «Виды стоимости (ФСО II)», утвержденный Приказом Минэкономразвития России № 200 от 14 апреля 2022 года;

3. Федеральный стандарт оценки «Процесс оценки (ФСО III)», утвержденный Приказом Минэкономразвития России № 200 от 14 апреля 2022 года;

4. Федеральный стандарт оценки «Задание на оценку (ФСО IV)», утвержденный Приказом Минэкономразвития России № 200 от 14 апреля 2022 года;

5. Федеральный стандарт оценки «Подходы и методы оценки (ФСО V)», утвержденный Приказом Минэкономразвития России № 200 от 14 апреля 2022 года;

6. Федеральный стандарт оценки «Отчет об оценке (ФСО VI)», утвержденный Приказом Минэкономразвития России № 200 от 14 апреля 2022 года;

Специальные стандарты оценки, определяющие дополнительные требования к порядку проведения оценки, в том числе для отдельных видов объектов оценки:

7. Федеральный стандарт оценки «Оценка стоимости машин и оборудования (ФСО № 10)», утвержденный Приказом Минэкономразвития России № 328 от 01 июня 2015 года

8.2 Обоснование применения стандартов оценочной деятельности при проведении оценки данного объекта оценки.

Статьей 15 Федерального закона «Об оценочной деятельности в Российской Федерации» от 29.07.1998г. №135-ФЗ установлено, что при осуществлении оценочной деятельности Оценщик обязан применить Федеральные стандарты оценки, а также стандарты и правила оценочной деятельности, принятые саморегулируемой организацией оценщиков, членом которой является Оценщик. В связи с вышеизложенным, настоящий Отчет выполнен в соответствии с требованиями перечисленных стандартов.

9. ОПИСАНИЕ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ

В отчете об оценке должна быть приведена следующая информация об объекте оценки:

- Точное описание объекта оценки с указанием количественных и качественных характеристик объекта оценки, включая права на объект оценки, перечень документов, устанавливающих такие характеристики;
- В отношении объекта оценки, принадлежащего юридическому лицу - реквизиты юридического лица (полное и (или) сокращенное наименование, основной государственный регистрационный номер или иной регистрационный номер юридического лица, место нахождения) и (при наличии) балансовая стоимость данного объекта оценки (ст. 7 ФСО VI).

Объект оценки: Движимое имущество в количестве 58 позиций

9.1 Количественные и качественные характеристики объекта оценки

9.1.1 Сведения об имущественных правах, связанных с Объектом оценки

Имущественные права на объект оценки: Право собственности. Правообладатель: АО «НЕФТЕПРАКТИКА» ИНН 2311287310.

Под *правом собственности* в соответствии со ст. 209 ГК РФ понимается следующее:

1. Собственнику принадлежат права владения, пользования и распоряжения своим имуществом;
2. Собственник вправе по своему усмотрению совершать в отношении принадлежащего ему имущества любые действия, не противоречащие закону и иным правовым актам и не нарушающие права и охраняемые законом интересы других лиц, в том числе отчуждать свое имущество в собственность другим лицам, передавать им, оставаясь собственником, права владения, пользования и распоряжения имуществом, отдавать имущество в залог и обременять его другими способами, распоряжаться им иным образом;
3. Владение, пользование и распоряжение землей, другими природными ресурсами в той мере, в какой их оборот допускается законом, осуществляются их собственниками свободно, если это не наносит ущерба окружающей среде и не нарушает прав и законных интересов других лиц.

4. Собственник может передать свое имущество в доверительное управление другому лицу (доверительному управляющему). Передача имущества в доверительное управление не влечет перехода права собственности к доверительному управляющему, который обязан осуществлять управление имуществом в интересах собственника или указанного им третьего лица.

В соответствии со ст. 212 ГК в Российской Федерации признаются частная, государственная, муниципальная и иные формы собственности. Имущество может находиться в собственности граждан и юридических лиц, а также Российской Федерации, субъектов Российской Федерации, муниципальных образований. Права всех собственников защищаются равным образом.

В процессе оценки специальная юридическая экспертиза документов, касающихся прав собственности, не проводится. Оценщики не несут ответственности за юридическое описание прав оцениваемой собственности или за вопросы, связанные с рассмотрением прав собственности.

9.1.2 Сведения об обременениях, связанных с Объектом оценки

Ограничения (обременения) – это наличие установленных законом или уполномоченными органами в предусмотренном законом порядке условий, запрещений, стесняющих правообладателя при осуществлении права собственности либо иных вещных прав на конкретный объект недвижимого имущества.

Оценщик проанализировал возможность обременения оцениваемого объекта следующими факторами:

- ипотека (наличие залога Объекта оценки);
- сервитут;
- наличие договоров аренды, вызывающих ограничения по сдаче площадей в аренду новым арендодателям.

Существующие ограничения (обременения) права: данные отсутствуют.

9.1.3 Сведения о физических свойствах имущества



Согласно ст. 128 Гражданского кодекса Российской Федерации к объектам гражданских прав относятся вещи, включая деньги и ценные бумаги, иное имущество, в том числе имущественные права; работы и услуги; охраняемые результаты интеллектуальной деятельности и приравненные к ним средства индивидуализации (интеллектуальная собственность); нематериальные блага.



Объекты гражданских прав могут свободно отчуждаться или переходить от одного лица к другому в порядке универсального правопреемства (наследование, реорганизация юридического лица) либо иным способом, если они не изъяты из оборота или не ограничены в обороте (п. 1 ст. 129 ГК РФ).



Таким образом, Объект оценки является объектом гражданских прав и может свободно отчуждаться или переходить от одного лица к другому в порядке универсального правопреемства (наследование, реорганизация юридического лица) либо иным способом.

Сведения о количественных и качественных характеристиках элементов, входящих в состав Объекта оценки, которые имеют специфику, влияющую на результаты оценки Объекта оценки, были определены оценщиком на основании предоставленных документов. Физические свойства движимого имущества приведены в таблице.



Таблица 9.1 – Сведения о физических свойствах имущества*



№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Технические характеристики	Фотоматериалы												
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															



3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															

5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80													
Входное напряжение, В	380																											
Номинальный потребляемый ток, А	32																											
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6																											
Габариты, мм	535x300x635																											
Вес, кг	50																											
ПВ, %	80																											
6	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	<p>Технические характеристики</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>X3 Power Source 400</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц</td> <td>380 – 440 V (-10...+10 %)</td> </tr> <tr> <td>Предохранитель</td> <td>25 А</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 60 %</td> <td>400 А / 34 V</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 100 %</td> <td>310 А / 29 V</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода</td> <td>52 - 57 V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG 25 A/15 V - 400 A/38V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Диапазон рабочих температур</td> <td>-20...+40 °C</td> </tr> <tr> <td>Габаритные размеры, ДхШхВ</td> <td>629 x 230 x 414 mm</td> </tr> <tr> <td>Класс защиты</td> <td>IP 23S</td> </tr> <tr> <td>Стандарты</td> <td>IEC 60974-1 IEC 60974-10</td> </tr> <tr> <td>Класс электромагнитной совместимости</td> <td>A</td> </tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/</p>	Наименование	X3 Power Source 400	Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)	Предохранитель	25 А	Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V	Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V	Напряжение холостого хода	52 - 57 V	Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG 25 A/15 V - 400 A/38V		Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C	Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm	Класс защиты	IP 23S	Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10	Класс электромагнитной совместимости	A	
Наименование	X3 Power Source 400																											
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)																											
Предохранитель	25 А																											
Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V																											
Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V																											
Напряжение холостого хода	52 - 57 V																											
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG 25 A/15 V - 400 A/38V																												
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C																											
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm																											
Класс защиты	IP 23S																											
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10																											
Класс электромагнитной совместимости	A																											



7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ?	4																										
Максимальная масса катушки, кг ?	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																										
Диаметр катушки	300																										
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ?	4																										
Максимальная масса катушки, кг ?	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																										
Диаметр катушки	300																										

9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ②</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ②</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ②</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ②</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ①</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ②</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ②	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21	Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ②	4	Максимальная масса катушки, кг ①	20	Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ②	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ②	4																										
Максимальная масса катушки, кг ①	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное																										
Диаметр катушки	300																										
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ②</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ②</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ②</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ②</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ②</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ②</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ②	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21	Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ②	4	Максимальная масса катушки, кг ②	20	Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ②	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ②	4																										
Максимальная масса катушки, кг ②	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное																										
Диаметр катушки	300																										



11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ②</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ②</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ②</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ②</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ②</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ②</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-i1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ②	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21	Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ②	4	Максимальная масса катушки, кг ②	20	Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ②	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ②	4																										
Максимальная масса катушки, кг ②	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное																										
Диаметр катушки	300																										
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ②</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ②</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ②</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ②</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ②</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ②</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-i1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ②	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21	Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ②	4	Максимальная масса катушки, кг ②	20	Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ②	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ②	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ②	4																										
Максимальная масса катушки, кг ②	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ②	выносное																										
Диаметр катушки	300																										



13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ?	4																										
Максимальная масса катушки, кг ?	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																										
Диаметр катушки	300																										
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство № 10	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ?	4																										
Максимальная масса катушки, кг ?	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																										
Диаметр катушки	300																										



15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300	
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																									
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																									
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																									
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																									
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																									
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																									
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																									
Количество роликов, шт ?	4																									
Максимальная масса катушки, кг ?	20																									
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																									
Диаметр катушки	300																									
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300	
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																									
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																									
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																									
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																									
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																									
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																									
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																									
Количество роликов, шт ?	4																									
Максимальная масса катушки, кг ?	20																									
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																									
Диаметр катушки	300																									




17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-i1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300	<table border="1"> <tr><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>1.2</td></tr> <tr><td>60</td></tr> <tr><td>21</td></tr> <tr><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>270</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>20</td></tr> <tr><td>выносное</td></tr> <tr><td>300</td></tr> </table>	50 - 350	0.8 - 1.2	1.2	60	21	16.5 - 31.5	270	4	20	выносное	300	
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																																					
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																																					
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																																					
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																																					
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																																					
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																																					
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																																					
Количество роликов, шт ?	4																																					
Максимальная масса катушки, кг ?	20																																					
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																																					
Диаметр катушки	300																																					
50 - 350																																						
0.8 - 1.2																																						
1.2																																						
60																																						
21																																						
16.5 - 31.5																																						
270																																						
4																																						
20																																						
выносное																																						
300																																						
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-i1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300	<table border="1"> <tr><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>1.2</td></tr> <tr><td>60</td></tr> <tr><td>21</td></tr> <tr><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>270</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>20</td></tr> <tr><td>выносное</td></tr> <tr><td>300</td></tr> </table>	50 - 350	0.8 - 1.2	1.2	60	21	16.5 - 31.5	270	4	20	выносное	300	
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																																					
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																																					
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																																					
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																																					
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																																					
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																																					
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																																					
Количество роликов, шт ?	4																																					
Максимальная масса катушки, кг ?	20																																					
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																																					
Диаметр катушки	300																																					
50 - 350																																						
0.8 - 1.2																																						
1.2																																						
60																																						
21																																						
16.5 - 31.5																																						
270																																						
4																																						
20																																						
выносное																																						
300																																						



19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	<table border="1"> <tr> <td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td> <td>50 - 350</td> </tr> <tr> <td>Диаметр проволоки, мм</td> <td>0.8 - 1.2</td> </tr> <tr> <td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода MIG, В ①</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>Потребляемая мощность MIG, кВА ②</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>Рабочее напряжение MIG, В ③</td> <td>16.5 - 31.5</td> </tr> <tr> <td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td> <td>270</td> </tr> <tr> <td>Количество роликов, шт ④</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Максимальная масса катушки, кг ⑤</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Расположение подающего устройства/катушки ⑥</td> <td>выносное</td> </tr> <tr> <td>Диаметр катушки</td> <td>300</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ①	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21	Рабочее напряжение MIG, В ③	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ④	4	Максимальная масса катушки, кг ⑤	20	Расположение подающего устройства/катушки ⑥	выносное	Диаметр катушки	300									
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																																	
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																																	
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																																	
Напряжение холостого хода MIG, В ①	60																																	
Потребляемая мощность MIG, кВА ②	21																																	
Рабочее напряжение MIG, В ③	16.5 - 31.5																																	
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																																	
Количество роликов, шт ④	4																																	
Максимальная масса катушки, кг ⑤	20																																	
Расположение подающего устройства/катушки ⑥	выносное																																	
Диаметр катушки	300																																	
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	<table border="1"> <tr> <td>Класс товара</td> <td>Профессиональный</td> </tr> <tr> <td>Режим сварки</td> <td>с газом/без газа</td> </tr> <tr> <td>Мах ток ②</td> <td>350 А</td> </tr> <tr> <td>Min ток ②</td> <td>20 А</td> </tr> <tr> <td>Мах мощность ②</td> <td>13 кВт</td> </tr> <tr> <td>ПВ на максимальном токе</td> <td>60 %</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода</td> <td>65 В</td> </tr> <tr> <td>Номинальное напряжение на входе ②</td> <td>380 В</td> </tr> <tr> <td>Работа при пониженном напряжении</td> <td>нет</td> </tr> <tr> <td>Min входное напряжение</td> <td>320 В</td> </tr> <tr> <td>Степень защиты</td> <td>IP23</td> </tr> <tr> <td>Разъем горелки</td> <td>EURO</td> </tr> <tr> <td>Охлаждение горелки</td> <td>воздушное</td> </tr> <tr> <td>Мах диаметр проволоки</td> <td>1.6</td> </tr> <tr> <td>Min диаметр проволоки</td> <td>0.8</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.vseinstrumenti.ru/product/svarochnyj-invertor-svarog-tech-mig-3500-n222-00000091307-732422/?utm_source=yandex&utm_medium=cpc&utm_campaign=dsa_na_na_platezh90-100-new-a_rf_tovary-iz-matricy-AX&utm_content=1851474250704279525&utm_term=ST%3Asearch%7CS%3Ayandex.ru%7CAP%3A%3A%7CPT%3Adynamic_places%7CP%3A1%7CDT%3Adesktop%7CRI%3A10951%7CCI%3A113793486%7CGI%3A5484060311%7CPI%3A52856437979%7CAI%3A1851474250704279525%7CRT%3A52856437979%7CKW%3A---autotargeting%7CRN%3AВолжский&etext=&yclid=5830578730825154559</p>	Класс товара	Профессиональный	Режим сварки	с газом/без газа	Мах ток ②	350 А	Min ток ②	20 А	Мах мощность ②	13 кВт	ПВ на максимальном токе	60 %	Напряжение холостого хода	65 В	Номинальное напряжение на входе ②	380 В	Работа при пониженном напряжении	нет	Min входное напряжение	320 В	Степень защиты	IP23	Разъем горелки	EURO	Охлаждение горелки	воздушное	Мах диаметр проволоки	1.6	Min диаметр проволоки	0.8	
Класс товара	Профессиональный																																	
Режим сварки	с газом/без газа																																	
Мах ток ②	350 А																																	
Min ток ②	20 А																																	
Мах мощность ②	13 кВт																																	
ПВ на максимальном токе	60 %																																	
Напряжение холостого хода	65 В																																	
Номинальное напряжение на входе ②	380 В																																	
Работа при пониженном напряжении	нет																																	
Min входное напряжение	320 В																																	
Степень защиты	IP23																																	
Разъем горелки	EURO																																	
Охлаждение горелки	воздушное																																	
Мах диаметр проволоки	1.6																																	
Min диаметр проволоки	0.8																																	

21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	<table border="1"> <tr> <td>Напряжение сети:</td> <td>380 В</td> </tr> <tr> <td>MIG/MAG сварочный ток:</td> <td>40 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме TIG:</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме MMA: ?</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода: ?</td> <td>63 В</td> </tr> <tr> <td>Мощность при максимальной нагрузке, кВт</td> <td>22.90 кВт</td> </tr> <tr> <td>Тип охлаждения: ?</td> <td>Воздушное</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsoosw815183718</p>	Напряжение сети:	380 В	MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А	Ток в режиме TIG:	10 - 500 А	Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А	Напряжение холостого хода: ?	63 В	Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт	Тип охлаждения: ?	Воздушное					
Напряжение сети:	380 В																					
MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А																					
Ток в режиме TIG:	10 - 500 А																					
Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А																					
Напряжение холостого хода: ?	63 В																					
Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт																					
Тип охлаждения: ?	Воздушное																					
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	<table border="1"> <tr> <td>Напряжение сети, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Максимальный сварочный ток, А</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>Код товара</td> <td>8012255</td> </tr> <tr> <td>Гарантийный срок</td> <td>2 года</td> </tr> <tr> <td>Длина, мм</td> <td>615</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>615x310x545</td> </tr> <tr> <td>Режим работы, ПВ%</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока, А</td> <td>40-500</td> </tr> <tr> <td>Мощность, кВт</td> <td>23</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.kedrweld.com/catalog/poluavtomaticheskaya-svarka-mig-mag/istochnik-svarochnyy-keдр-alpha-mig-500s-plus-40-500a-380v/</p>	Напряжение сети, В	380	Максимальный сварочный ток, А	500	Код товара	8012255	Гарантийный срок	2 года	Длина, мм	615	Габариты, мм	615x310x545	Режим работы, ПВ%	100	Диапазон сварочного тока, А	40-500	Мощность, кВт	23	
Напряжение сети, В	380																					
Максимальный сварочный ток, А	500																					
Код товара	8012255																					
Гарантийный срок	2 года																					
Длина, мм	615																					
Габариты, мм	615x310x545																					
Режим работы, ПВ%	100																					
Диапазон сварочного тока, А	40-500																					
Мощность, кВт	23																					



23	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	<p>Технические характеристики</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>X3 Power Source 400</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц</td> <td>380 – 440 V (-10...+10 %)</td> </tr> <tr> <td>Предохранитель</td> <td>25 А</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 60 %</td> <td>400 А / 34 V</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 100 %</td> <td>310 А / 29 V</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода</td> <td>52 - 57 V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG</td> <td>25 А/15 V - 400 А/38V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон рабочих температур</td> <td>-20...+40 °С</td> </tr> <tr> <td>Габаритные размеры, ДхШхВ</td> <td>629 x 230 x 414 mm</td> </tr> <tr> <td>Класс защиты</td> <td>IP 23S</td> </tr> <tr> <td>Стандарты</td> <td>IEC 60974-1 IEC 60974-10</td> </tr> <tr> <td>Класс электромагнитной совместимости</td> <td>A</td> </tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/</p>	Наименование	X3 Power Source 400	Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)	Предохранитель	25 А	Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V	Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V	Напряжение холостого хода	52 - 57 V	Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V	Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm	Класс защиты	IP 23S	Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10	Класс электромагнитной совместимости	A	
Наименование	X3 Power Source 400																											
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)																											
Предохранитель	25 А																											
Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V																											
Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V																											
Напряжение холостого хода	52 - 57 V																											
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V																											
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С																											
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm																											
Класс защиты	IP 23S																											
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10																											
Класс электромагнитной совместимости	A																											
24	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	<p>Технические характеристики</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>X3 Power Source 400</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц</td> <td>380 – 440 V (-10...+10 %)</td> </tr> <tr> <td>Предохранитель</td> <td>25 А</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 60 %</td> <td>400 А / 34 V</td> </tr> <tr> <td>Выходной ток, ПВ 100 %</td> <td>310 А / 29 V</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода</td> <td>52 - 57 V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG</td> <td>25 А/15 V - 400 А/38V</td> </tr> <tr> <td>Диапазон рабочих температур</td> <td>-20...+40 °С</td> </tr> <tr> <td>Габаритные размеры, ДхШхВ</td> <td>629 x 230 x 414 mm</td> </tr> <tr> <td>Класс защиты</td> <td>IP 23S</td> </tr> <tr> <td>Стандарты</td> <td>IEC 60974-1 IEC 60974-10</td> </tr> <tr> <td>Класс электромагнитной совместимости</td> <td>A</td> </tr> </tbody> </table> <p>Источник информации: https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/</p>	Наименование	X3 Power Source 400	Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)	Предохранитель	25 А	Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V	Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V	Напряжение холостого хода	52 - 57 V	Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V	Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm	Класс защиты	IP 23S	Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10	Класс электромагнитной совместимости	A	
Наименование	X3 Power Source 400																											
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10...+10 %)																											
Предохранитель	25 А																											
Выходной ток, ПВ 60 %	400 А / 34 V																											
Выходной ток, ПВ 100 %	310 А / 29 V																											
Напряжение холостого хода	52 - 57 V																											
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 А/15 V - 400 А/38V																											
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С																											
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm																											
Класс защиты	IP 23S																											
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10																											
Класс электромагнитной совместимости	A																											


25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	<table border="1" data-bbox="450 161 1406 437"> <thead> <tr> <th colspan="2">Технические характеристики модели.</th> <th colspan="3">Инвертор сварочного аппарата</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Напряжение питания</td> <td></td> <td colspan="3">AC 220±10% V / 50~60Гц</td> </tr> <tr> <td>Возможности источника питания</td> <td></td> <td>(MIG)</td> <td>6.1KW 3.7KW (MMA)</td> <td>5.4KW (разрез)</td> </tr> <tr> <td>Номинальный входной ток (MMA)</td> <td></td> <td>16, 8 А (MIG)</td> <td>Всего 22, 7 А (MMA)</td> <td>24.5А (рез)</td> </tr> <tr> <td>Диапазон выходного тока</td> <td></td> <td>5-160А (MIG)</td> <td>10-160А (MMA)</td> <td>5-40А (рез)</td> </tr> <tr> <td>Напряжение без нагрузки (MMA)</td> <td></td> <td>56V (MIG)</td> <td>56V(MMA)</td> <td>240V(резки)</td> </tr> <tr> <td>Рабочее напряжение</td> <td></td> <td>16.4V (MIG)</td> <td>26.4V(MMA)</td> <td>96V (разрез)</td> </tr> <tr> <td>Сварки</td> <td>RodФ diam.</td> <td></td> <td colspan="2">4.0Mmm (MMA)</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="450 443 1406 523">Источник информации: https://ru.made-in-china.com/co_cn-electricmotor/product_NBC-500G-Inverse-Gas-Welder-IGBT-Inverse-DC-Industrial-Type-II-Welder_egsngvrgy.html?ysclid=maz605r46432322671</p>	Технические характеристики модели.		Инвертор сварочного аппарата			Напряжение питания		AC 220±10% V / 50~60Гц			Возможности источника питания		(MIG)	6.1KW 3.7KW (MMA)	5.4KW (разрез)	Номинальный входной ток (MMA)		16, 8 А (MIG)	Всего 22, 7 А (MMA)	24.5А (рез)	Диапазон выходного тока		5-160А (MIG)	10-160А (MMA)	5-40А (рез)	Напряжение без нагрузки (MMA)		56V (MIG)	56V(MMA)	240V(резки)	Рабочее напряжение		16.4V (MIG)	26.4V(MMA)	96V (разрез)	Сварки	RodФ diam.		4.0Mmm (MMA)		
Технические характеристики модели.		Инвертор сварочного аппарата																																										
Напряжение питания		AC 220±10% V / 50~60Гц																																										
Возможности источника питания		(MIG)	6.1KW 3.7KW (MMA)	5.4KW (разрез)																																								
Номинальный входной ток (MMA)		16, 8 А (MIG)	Всего 22, 7 А (MMA)	24.5А (рез)																																								
Диапазон выходного тока		5-160А (MIG)	10-160А (MMA)	5-40А (рез)																																								
Напряжение без нагрузки (MMA)		56V (MIG)	56V(MMA)	240V(резки)																																								
Рабочее напряжение		16.4V (MIG)	26.4V(MMA)	96V (разрез)																																								
Сварки	RodФ diam.		4.0Mmm (MMA)																																									
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	<table border="1" data-bbox="450 576 1357 1326"> <tbody> <tr> <td>Напряжение сети, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Максимальный сварочный ток, А</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>Код товара</td> <td>8012255</td> </tr> <tr> <td>Гарантийный срок</td> <td>2 года</td> </tr> <tr> <td>Длина, мм</td> <td>615</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>615x310x545</td> </tr> <tr> <td>Режим работы, ПВ%</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока, А</td> <td>40-500</td> </tr> <tr> <td>Мощность, кВт</td> <td>23</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="450 1332 1406 1383">Источник информации: https://www.kedrweld.com/catalog/poluavtomaticheskaya-svarka-mig-mag/istochnik-svarochnyy-keдр-alphamig-500s-plus-40-500a-380v/</p>	Напряжение сети, В	380	Максимальный сварочный ток, А	500	Код товара	8012255	Гарантийный срок	2 года	Длина, мм	615	Габариты, мм	615x310x545	Режим работы, ПВ%	100	Диапазон сварочного тока, А	40-500	Мощность, кВт	23																							
Напряжение сети, В	380																																											
Максимальный сварочный ток, А	500																																											
Код товара	8012255																																											
Гарантийный срок	2 года																																											
Длина, мм	615																																											
Габариты, мм	615x310x545																																											
Режим работы, ПВ%	100																																											
Диапазон сварочного тока, А	40-500																																											
Мощность, кВт	23																																											




27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка ВНС 20-20*25 №1072	1	<p>Производитель BINMAK Тип привода Гидравлический Рабочая длина 2050 мм Рабочая скорость 1.5 - 5 м/мин Электропитание 3x380/50 В/Гц Диаметры верхних и нижних валов 280 Диаметры боковых валков 220 Толщина предподгиба (минимальный диаметр мм х5/х1.5) 16/12 Толщина гибки (минимальный диаметр мм х5/х1.5) 20/16 Габариты 4850x1700x1850 мм</p> <p>Источник информации: https://kr-hangar.ru/catalog/stanki_po_metallu/valtsy/gidravlicheskie_valtsy/4kh_valkovye_gidravlicheskie_valtsy/4_kh_valkovye_valtsy_binmak_4r_bhss_20_320/</p>	
28	Гидравлический профилегибочный станок Вермет ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	<p>Тип привода электромеханический Макс. размер полого круглого профиля/мин. радиусгиба 160x4 Диаметр роликов, мм 390 Потребляемая мощность, кВт 15 Масса, кг 4720</p> <p>Источник информации: https://www.euro-stanok.ru/catalog/metallobrabatyvayushchie-stanki/gibochnye-stanki/profilegibochnye/gidravlicheskie-profilegiby/pro-120</p>	
29	Сварочный трактор Сварог МЗ1000 №0540	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15% Частота питающей сети: 50 Гц Потребляемый ток: 79 А Потребляемая мощность: 52 кВА Рабочее напряжение: 24-44 В Сварочный ток SAW: 100-1 000 А Сварочный ток MMA: 100-1 000 А Сварочный ток ПН 100%: 1 000 А Напряжение холостого хода SAW: 79 В Напряжение холостого хода MMA: 79 В Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/5 мм Диаметр электрода MMA: 1.5-5.0 мм Ёмкость барабана проволоки: 30 кг Скорость подачи проволоки: 0.6-6.0 м/мин Количество роликов: 4 шт. Скорость сварки: 3-102 м/ч</p> <p>Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertorny-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/</p>	

30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15% Частота питающей сети: 50 Гц Потребляемый ток: 79 А Потребляемая мощность: 52 кВА Рабочее напряжение: 24–44 В Сварочный ток SAW: 100–1 000 А Сварочный ток MMA: 100–1 000 А Сварочный ток ПН 100%: 1 000 А Напряжение холостого хода SAW: 79 В Напряжение холостого хода MMA: 79 В Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/5 мм Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм Ёмкость барабана проволоки: 30 кг Скорость подачи проволоки: 0.6–6.0 м/мин Количество роликов: 4 шт. Скорость сварки: 3–102 м/ч Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/</p>	
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15% Частота питающей сети: 50 Гц Потребляемый ток: 79 А Потребляемая мощность: 52 кВА Рабочее напряжение: 24–44 В Сварочный ток SAW: 100–1 000 А Сварочный ток MMA: 100–1 000 А Сварочный ток ПН 100%: 1 000 А Напряжение холостого хода SAW: 79 В Напряжение холостого хода MMA: 79 В Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/5 мм Диаметр электрода MMA: 1.5–5.0 мм Ёмкость барабана проволоки: 30 кг Скорость подачи проволоки: 0.6–6.0 м/мин Количество роликов: 4 шт. Скорость сварки: 3–102 м/ч Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/</p>	

32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15%</p> <p>Частота питающей сети: 50 Гц</p> <p>Потребляемый ток: 95 А</p> <p>Потребляемая мощность: 65 кВА</p> <p>Рабочее напряжение: 22-44 В</p> <p>Сварочный ток SAW: 100-1 250 А</p> <p>Сварочный ток MMA: 100-1 250 А</p> <p>Сварочный ток ПН 100%: 1 250 А</p> <p>Напряжение холостого хода SAW: 83 В</p> <p>Напряжение холостого хода MMA: 83 В</p> <p>Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/3/4/5/6 мм</p> <p>Диаметр электрода MMA: 1,5-5,0 мм</p> <p>Источник информации: https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_1250_m310_svarog/#tab1</p>	
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15%</p> <p>Частота питающей сети: 50 Гц</p> <p>Потребляемый ток: 95 А</p> <p>Потребляемая мощность: 65 кВА</p> <p>Рабочее напряжение: 22-44 В</p> <p>Сварочный ток SAW: 100-1 250 А</p> <p>Сварочный ток MMA: 100-1 250 А</p> <p>Сварочный ток ПН 100%: 1 250 А</p> <p>Напряжение холостого хода SAW: 83 В</p> <p>Напряжение холостого хода MMA: 83 В</p> <p>Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/3/4/5/6 мм</p> <p>Диаметр электрода MMA: 1,5-5,0 мм</p> <p>Источник информации: https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_1250_m310_svarog/#tab1</p>	



34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	<p>Напряжение питающей сети: 380 В ±15%</p> <p>Частота питающей сети: 50 Гц</p> <p>Потребляемый ток: 95 А</p> <p>Потребляемая мощность: 65 кВА</p> <p>Рабочее напряжение: 22-44 В</p> <p>Сварочный ток SAW: 100-1 250 А</p> <p>Сварочный ток ММА: 100-1 250 А</p> <p>Сварочный ток ПН 100%: 1 250 А</p> <p>Напряжение холостого хода SAW: 83 В</p> <p>Напряжение холостого хода ММА: 83 В</p> <p>Диаметр сварочной проволоки SAW: 2/3/4/5/6 мм</p> <p>Диаметр электрода ММА: 1.5-5.0 мм</p> <p>Источник информации: https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_1250_m310_svarog/#tab1</p>																															
35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1	<table border="0"> <tr> <td>Минимальный диаметр заготовки</td> <td>5 мм</td> </tr> <tr> <td>Минимальный остаток заготовки</td> <td>20 мм</td> </tr> <tr> <td>Зона обработки при 90°</td> <td>Ø258 мм, □250x250 мм, □320 x 100 мм</td> </tr> <tr> <td>Зона обработки при 60°</td> <td>Ø135 мм, □110x110 мм, □135 x 100 мм</td> </tr> <tr> <td>Зона обработки при 45° прав./лев.</td> <td>Ø210/185 мм, □195 x 195/170 x 170 мм, □210 x 100/195 x 100 мм</td> </tr> <tr> <td>Высота рабочего стола</td> <td>760 мм</td> </tr> <tr> <td>Установка угла раскроя</td> <td>ручная</td> </tr> <tr> <td>Длина пильного полотна</td> <td>2910 мм</td> </tr> <tr> <td>Размеры пильного полотна</td> <td>27 x 0,9 мм</td> </tr> <tr> <td>Мощность двигателя</td> <td>1,5 кВт</td> </tr> <tr> <td>Скорость пильного полотна</td> <td>20-120 м/мин</td> </tr> <tr> <td>Тип регулировки</td> <td>Частотный конвертер</td> </tr> <tr> <td>Высота тисков</td> <td>144 мм</td> </tr> <tr> <td>Ширина тисков</td> <td>200 мм</td> </tr> <tr> <td>Усилие прижима</td> <td>200 кг</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://sterbrust.com/catalog/lentochnopilnye-stanki-bomar/lentochnopilnyy-standok-ruchnoy-bomar-ergonomic-320-258-dg/</p>	Минимальный диаметр заготовки	5 мм	Минимальный остаток заготовки	20 мм	Зона обработки при 90°	Ø258 мм, □250x250 мм, □320 x 100 мм	Зона обработки при 60°	Ø135 мм, □110x110 мм, □135 x 100 мм	Зона обработки при 45° прав./лев.	Ø210/185 мм, □195 x 195/170 x 170 мм, □210 x 100/195 x 100 мм	Высота рабочего стола	760 мм	Установка угла раскроя	ручная	Длина пильного полотна	2910 мм	Размеры пильного полотна	27 x 0,9 мм	Мощность двигателя	1,5 кВт	Скорость пильного полотна	20-120 м/мин	Тип регулировки	Частотный конвертер	Высота тисков	144 мм	Ширина тисков	200 мм	Усилие прижима	200 кг	
Минимальный диаметр заготовки	5 мм																																	
Минимальный остаток заготовки	20 мм																																	
Зона обработки при 90°	Ø258 мм, □250x250 мм, □320 x 100 мм																																	
Зона обработки при 60°	Ø135 мм, □110x110 мм, □135 x 100 мм																																	
Зона обработки при 45° прав./лев.	Ø210/185 мм, □195 x 195/170 x 170 мм, □210 x 100/195 x 100 мм																																	
Высота рабочего стола	760 мм																																	
Установка угла раскроя	ручная																																	
Длина пильного полотна	2910 мм																																	
Размеры пильного полотна	27 x 0,9 мм																																	
Мощность двигателя	1,5 кВт																																	
Скорость пильного полотна	20-120 м/мин																																	
Тип регулировки	Частотный конвертер																																	
Высота тисков	144 мм																																	
Ширина тисков	200 мм																																	
Усилие прижима	200 кг																																	



36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	1	<table border="1"> <tr> <td>Напряжение сети:</td> <td>380 В</td> </tr> <tr> <td>MIG/MAG сварочный ток:</td> <td>40 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме TIG:</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме MMA: ?</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода: ?</td> <td>63 В</td> </tr> <tr> <td>Мощность при максимальной нагрузке, кВт</td> <td>22.90 кВт</td> </tr> <tr> <td>Тип охлаждения: ?</td> <td>Воздушное</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsoosw815183718</p>	Напряжение сети:	380 В	MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А	Ток в режиме TIG:	10 - 500 А	Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А	Напряжение холостого хода: ?	63 В	Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт	Тип охлаждения: ?	Воздушное	
Напряжение сети:	380 В																	
MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А																	
Ток в режиме TIG:	10 - 500 А																	
Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А																	
Напряжение холостого хода: ?	63 В																	
Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт																	
Тип охлаждения: ?	Воздушное																	
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	<table border="1"> <tr> <td>Напряжение сети:</td> <td>380 В</td> </tr> <tr> <td>MIG/MAG сварочный ток:</td> <td>40 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме TIG:</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме MMA: ?</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода: ?</td> <td>63 В</td> </tr> <tr> <td>Мощность при максимальной нагрузке, кВт</td> <td>22.90 кВт</td> </tr> <tr> <td>Тип охлаждения: ?</td> <td>Воздушное</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsoosw815183718</p>	Напряжение сети:	380 В	MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А	Ток в режиме TIG:	10 - 500 А	Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А	Напряжение холостого хода: ?	63 В	Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт	Тип охлаждения: ?	Воздушное	-
Напряжение сети:	380 В																	
MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А																	
Ток в режиме TIG:	10 - 500 А																	
Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А																	
Напряжение холостого хода: ?	63 В																	
Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт																	
Тип охлаждения: ?	Воздушное																	
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	<table border="1"> <tr> <td>Напряжение сети:</td> <td>380 В</td> </tr> <tr> <td>MIG/MAG сварочный ток:</td> <td>40 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме TIG:</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Ток в режиме MMA: ?</td> <td>10 - 500 А</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода: ?</td> <td>63 В</td> </tr> <tr> <td>Мощность при максимальной нагрузке, кВт</td> <td>22.90 кВт</td> </tr> <tr> <td>Тип охлаждения: ?</td> <td>Воздушное</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsoosw815183718</p>	Напряжение сети:	380 В	MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А	Ток в режиме TIG:	10 - 500 А	Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А	Напряжение холостого хода: ?	63 В	Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт	Тип охлаждения: ?	Воздушное	-
Напряжение сети:	380 В																	
MIG/MAG сварочный ток:	40 - 500 А																	
Ток в режиме TIG:	10 - 500 А																	
Ток в режиме MMA: ?	10 - 500 А																	
Напряжение холостого хода: ?	63 В																	
Мощность при максимальной нагрузке, кВт	22.90 кВт																	
Тип охлаждения: ?	Воздушное																	



39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															



42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	<p>Характеристики</p> <table border="1"> <tr> <td>Входное напряжение, В</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>Номинальный потребляемый ток, А</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки, мм</td> <td>0,8-1,6</td> </tr> <tr> <td>Габариты, мм</td> <td>535x300x635</td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ПВ, %</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse</p>	Входное напряжение, В	380	Номинальный потребляемый ток, А	32	Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	Габариты, мм	535x300x635	Вес, кг	50	ПВ, %	80	
Входное напряжение, В	380															
Номинальный потребляемый ток, А	32															
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6															
Габариты, мм	535x300x635															
Вес, кг	50															
ПВ, %	80															



44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	Частота питающей сети, Гц:	50	
			Диапазон регулировки сварочного тока, А:	50–350	
			Потребляемый ток, А:	21,2	
			Диапазон регулировки напряжения, В:	16,5–31,5	
			Напряжение холостого хода, В:	65	
			Максимальная потребляемая мощность, кВт:	13,8	
			Коэффициент мощности:	0,93	
			ПВ, %:	60	
			КПД, %:	85	
			Тип подающего механизма:	Выносной	
Источник информации: https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtzrqSw/профи-mig-350#					
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	Частота питающей сети, Гц:	50	
			Диапазон регулировки сварочного тока, А:	50–350	
			Потребляемый ток, А:	21,2	
			Диапазон регулировки напряжения, В:	16,5–31,5	
			Напряжение холостого хода, В:	65	
			Максимальная потребляемая мощность, кВт:	13,8	
			Коэффициент мощности:	0,93	
			ПВ, %:	60	
			КПД, %:	85	
			Тип подающего механизма:	Выносной	
Источник информации: https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtzrqSw/профи-mig-350#					

46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	Частота питающей сети, Гц:	50	
			Диапазон регулировки сварочного тока, А:	50-350	
			Потребляемый ток, А:	21,2	
			Диапазон регулировки напряжения, В:	16,5-31,5	
			Напряжение холостого хода, В:	65	
			Максимальная потребляемая мощность, кВт:	13,8	
			Коэффициент мощности:	0,93	
			ПВ, %:	60	
			КПД, %:	85	
			Тип подающего механизма:	Выносной	
Источник информации: https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtzrqSw/профи-mig-350#					
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее устройство №0541	1	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	
			Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	
			Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	
			Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	
			Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	
			Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	
			Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	
			Количество роликов, шт ?	4	
			Максимальная масса катушки, кг ?	20	
			Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	
			Диаметр катушки	300	
			Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html		


48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ?	4																										
Максимальная масса катушки, кг ?	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																										
Диаметр катушки	300																										
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	<table border="1"> <tr><td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td><td>50 - 350</td></tr> <tr><td>Диаметр проволоки, мм</td><td>0.8 - 1.2</td></tr> <tr><td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td><td>60</td></tr> <tr><td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td><td>21</td></tr> <tr><td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td><td>16.5 - 31.5</td></tr> <tr><td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td><td>270</td></tr> <tr><td>Количество роликов, шт ?</td><td>4</td></tr> <tr><td>Максимальная масса катушки, кг ?</td><td>20</td></tr> <tr><td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td><td>выносное</td></tr> <tr><td>Диаметр катушки</td><td>300</td></tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300		
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																										
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																										
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																										
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																										
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																										
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																										
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																										
Количество роликов, шт ?	4																										
Максимальная масса катушки, кг ?	20																										
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																										
Диаметр катушки	300																										

50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	<table border="1"> <tr> <td>Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А</td> <td>50 - 350</td> </tr> <tr> <td>Диаметр проволоки, мм</td> <td>0.8 - 1.2</td> </tr> <tr> <td>Максимальный диаметр проволоки, мм</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td>Напряжение холостого хода MIG, В ?</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>Потребляемая мощность MIG, кВА ?</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>Рабочее напряжение MIG, В ?</td> <td>16.5 - 31.5</td> </tr> <tr> <td>Сварочный ток MIG при ПН=100%, А</td> <td>270</td> </tr> <tr> <td>Количество роликов, шт ?</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Максимальная масса катушки, кг ?</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Расположение подающего устройства/катушки ?</td> <td>выносное</td> </tr> <tr> <td>Диаметр катушки</td> <td>300</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-i1601.html</p>	Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350	Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2	Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2	Напряжение холостого хода MIG, В ?	60	Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21	Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5	Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270	Количество роликов, шт ?	4	Максимальная масса катушки, кг ?	20	Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное	Диаметр катушки	300	
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350																									
Диаметр проволоки, мм	0.8 - 1.2																									
Максимальный диаметр проволоки, мм	1.2																									
Напряжение холостого хода MIG, В ?	60																									
Потребляемая мощность MIG, кВА ?	21																									
Рабочее напряжение MIG, В ?	16.5 - 31.5																									
Сварочный ток MIG при ПН=100%, А	270																									
Количество роликов, шт ?	4																									
Максимальная масса катушки, кг ?	20																									
Расположение подающего устройства/катушки ?	выносное																									
Диаметр катушки	300																									
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	<table border="1"> <tr> <td>Напряжение</td> <td>380 В</td> </tr> <tr> <td>Термозащита</td> <td>Да</td> </tr> <tr> <td>Диаметр сварочной проволоки</td> <td>0,8 / 1,0 / 1,2 мм</td> </tr> <tr> <td>Диапазон сварочного тока (MIG)</td> <td>40-350 А</td> </tr> <tr> <td>Режим управления</td> <td>Ручной</td> </tr> <tr> <td>Продолжительность включения (ПВ)</td> <td>100 %</td> </tr> <tr> <td>Механизм подачи</td> <td>Отдельный</td> </tr> <tr> <td>Смена полярности</td> <td>Да</td> </tr> </table> <p>Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/</p>	Напряжение	380 В	Термозащита	Да	Диаметр сварочной проволоки	0,8 / 1,0 / 1,2 мм	Диапазон сварочного тока (MIG)	40-350 А	Режим управления	Ручной	Продолжительность включения (ПВ)	100 %	Механизм подачи	Отдельный	Смена полярности	Да							
Напряжение	380 В																									
Термозащита	Да																									
Диаметр сварочной проволоки	0,8 / 1,0 / 1,2 мм																									
Диапазон сварочного тока (MIG)	40-350 А																									
Режим управления	Ручной																									
Продолжительность включения (ПВ)	100 %																									
Механизм подачи	Отдельный																									
Смена полярности	Да																									

52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	<p>Напряжение 380 В Термозащита Да Диаметр сварочной проволоки 0,8 / 1,0 / 1,2 мм Диапазон сварочного тока (MIG) 40-350 А Режим управления Ручной Продолжительность включения (ПВ) 100 % Механизм подачи Отдельный Смена полярности Да Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/</p>	
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	<p>Напряжение 380 В Термозащита Да Диаметр сварочной проволоки 0,8 / 1,0 / 1,2 мм Диапазон сварочного тока (MIG) 40-350 А Режим управления Ручной Продолжительность включения (ПВ) 100 % Механизм подачи Отдельный Смена полярности Да Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/</p>	

54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	<p>Напряжение 380 В</p> <p>Термозащита Да</p> <p>Диаметр сварочной проволоки 0,8 / 1,0 / 1,2 мм</p> <p>Диапазон сварочного тока (MIG) 40-350 А</p> <p>Режим управления Ручной</p> <p>Продолжительность включения (ПВ) 100 %</p> <p>Механизм подачи Отдельный</p> <p>Смена полярности Да</p> <p>Источник информации: https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/</p>	
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25	1	Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3	

56	Контейнерная АЗС РГСНД-25	1	Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3	
57	Бытовка	1	<p>Габариты: 6000 мм/2400 мм/2400 мм</p> <p>Каркас: швеллер 100х50х3мм</p> <p>Кровля: металлический лист 1 мм Снаружи: оцинкованный профнастил С-08</p> <p>Внутри: ДВП (оргалит) 3,2 мм Утепление: минеральная вата 50мм, ИЗОБЕР П-37</p> <p>Потолок: ПВХ вагонка Ветро-влагозащита: парогидроизоляция класс D с двух сторон</p> <p>Окно: ПВХ окно, 1000х800 (повор/откидное) Дверь: Деревянная (массив) 800*2000 с внешней стороны обшита оцинкованным листом</p> <p>Черновой пол: лаги брус 50*100/40*70/40*100, сплошной настил из обрезной доски 25мм или осб, финишное покрытие ОСБ 15 мм Чистовой пол: ОСБ 16мм</p> <p>Внутренний каркас: брус естественной влажности 50*100/40*70/40*100 Дверь: Деревянная (массив) 800*2000 с внешней стороны обшита оцинкованным листом</p> <p>Черновой пол: лаги брус 50*100/40*70/40*100, сплошной настил из обрезной доски 25мм или осб, финишное покрытие ОСБ 15 мм Чистовой пол: ОСБ 16мм</p> <p>Внутренний каркас: брус естественной влажности 50*100/40*70/40*100</p> <p>Источник информации: https://volgograd.vagon-prom.ru/prodaja/bytovki/bk-01-uluchshenny/</p>	

58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	<p>Параметры рабочей зоны</p> <p>Длина зоны обработки, мм 3100-12600 (возможность увеличения кратно 3 метрам)</p> <p>Ширина зоны обработки, мм 1600-2150 (возможность увеличения)</p> <p>Грузоподъемность стола кг/м.² 1500 (заготовка толщиной 200 мм)</p> <p>Максимальная высота устанавливаемой заготовки, мм 200 (может быть увеличена)</p> <p>Максимальная возможная толщина резки, мм 100 / 150</p> <p>Параметры точности станка</p> <p>Точность позиционирования по осям X,Y,Z мм/м ±0,1</p> <p>Повторяемость позиционирования по осям X,Y,Z мм/м ±0,02-0,05</p> <p>Источник информации: https://egtechno.ru/production/atlant-dominator-9020-faer-dron/</p>	
----	---	---	---	---

Источник: Информационное письмо Исх. №б/н от 22.05.2025 г.

9.1.4 Сведения об износе:

Накопленный износ – под накопленным износом понимается общая потеря стоимости объектом оценки на момент оценки в процентном выражении под действием физических, функциональных и внешних факторов.

Состояние объекта движимого имущества оценивалось экспертным методом, а также на основании Информационного письма. Состояние оценивается как «Хорошее» (износ 25%), «Удовлетворительное» (износ 50%), «Условно пригодное» (износ 75%), «Новое» (износ 3%), «Негодное к применению или лом» (износ 95%).

Оценщики не несут ответственности за дефекты имущества, которые невозможно обнаружить иным путем, кроме как путем изучения предоставленной документации или другой информации.

9.1.5 Сведения об устареваниях:

Устаревание – потеря стоимости объекта в результате уменьшения полезности в связи с воздействием на него физических, технологических, эстетических, негативных внешних факторов.

Выделяют устаревание: функциональное и экономическое.

Функциональное устаревание (обесценение) – это потеря стоимости из-за снижения способности оборудования выполнять свои функции по сравнению с новыми аналогами. Этот тип износа может быть: моральный (возникает из-за появления более совершенного оборудования или удешевления производства аналогичных товаров), технологический (появляется вследствие изменений в технологическом процессе, в который традиционно включалось оборудование).

При анализе факторов, оказывающих влияние на формирование рыночной стоимости Объекта оценки, факторы функционального устаревания выявлены не были.

Экономическое устаревание – вызван внешними факторами, такими как изменения на рынке, изменения финансовых или законодательных условий.

При анализе внешних факторов, оказывающих влияние на формирование рыночной стоимости Объекта оценки, факторы экономического устаревания выявлены не были.

9.2 Количественные и качественные характеристики элементов, входящих в состав объекта оценки, которые имеют специфику, влияющую на результаты оценки Объекта оценки:

1. Согласно Гражданскому Кодексу РФ все имущество можно разделить на два вида материальной формы:

- движимое имущество;
- недвижимое имущество.

Движимое имущество – имущество, перемещаемое без ущерба ему самому или объектам недвижимости, с которыми оно связано.

Недвижимое имущество – земельные участки, участки недр, обособленные водные объекты и все, что прочно связано с землей. К недвижимости относятся объекты, расположенные на и под поверхностью земли, перемещение которых без несоразмерного ущерба их назначению невозможно – здания, сооружения, многолетние насаждения и т.п. К недвижимым вещам относятся также подлежащие государственной регистрации воздушные и морские суда, суда внутреннего плавания, космические объекты. Законом к недвижимым вещам может быть отнесено и иное имущество.

По данному признаку имущество, относится к движимому имуществу, так как перемещение имущества без нанесения ему ущерба возможно.

9.3 Балансовая стоимость Объекта оценки

Информация о балансовой стоимости Заказчиком не предоставлена.

9.4 Другие факторы и характеристики, относящиеся к Объекту оценки, существенно влияющие на его стоимость

Другие факторы и характеристики, относящиеся к Объекту оценки, существенно влияющие на его стоимость: отсутствуют.

9.5 Реквизиты юридического лица, которому принадлежит Объект оценки

Имущественные права на объект оценки: Право собственности. Правообладатель: АО «НЕФТЕПРАКТИКА» ИНН 2311287310.

9.6 Перечень документов, используемых оценщиком и устанавливающих количественные и качественные характеристики объекта оценки

Копии документов, предоставленные заказчиком:

- Информационное письмо Исх. №б/н от 22.05.2025 г.

10. АНАЛИЗ РЫНКА ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ, ЦЕНООБРАЗУЮЩИХ ФАКТОРОВ, А ТАКЖЕ ВНЕШНИХ ФАКТОРОВ, ВЛИЯЮЩИХ НА ЕГО СТОИМОСТЬ

10.1 Определение сегмента рынка, к которому принадлежит оцениваемый объект

Объект оценки: Движимое имущество в количестве 58 позиций.

Исходя, из описания объекта оценки и анализа наиболее эффективного использования можно сделать вывод о том, что оцениваемый объект принадлежит к сегменту движимого имущества – оборудование.

Глобальные тенденции и перспективы рынка сварочного оборудования до 2030 года

Сектор сварочного оборудования демонстрирует устойчивую динамику роста на фоне развития промышленности и строительной отрасли. По данным аналитических агентств, глобальный объем данного сегмента достиг 24,2 миллиарда долларов в 2023 году, а к 2030 прогнозируется его увеличение до 32,5 миллиардов при среднегодовом темпе роста около 4,3%.

Российский сегмент следует общемировым тенденциям с некоторыми особенностями. Отечественный рынок сварочных аппаратов оценивается экспертами приблизительно в 45-50 миллиардов рублей с перспективой достижения 65 миллиардов к 2028 году.

Основными факторами, стимулирующими развитие индустрии, выступают масштабные инфраструктурные проекты, модернизация промышленных предприятий и рост автоматизации производств. Существенное влияние также оказывает активное внедрение передовых технологий в нефтегазовом комплексе и судостроении.

Эксперты ресурса <https://metalw.ru/> отмечают повышенный спрос на инверторные сварочные установки, которые демонстрируют наибольший рост среди всех категорий оборудования. Их популярность обусловлена компактностью, энергоэффективностью и возможностью точного контроля параметров процесса.

Ключевые тренды, формирующие будущее отрасли:

- цифровизация и интеграция в промышленные экосистемы Индустрии 4.0;
- развитие гибридных технологий сварки;
- повышение экологичности и снижение энергопотребления;
- расширение функциональности за счет программного обеспечения;
- миниатюризация и повышение мобильности установок.

Структура импорта претерпевает изменения: доля китайских производителей увеличилась с 37% до 52% за последние три года. Параллельно наблюдается постепенное укрепление позиций отечественных компаний в среднем ценовом сегменте, где локализация производства позволяет предлагать конкурентоспособные решения.

Аналитики прогнозируют, что в ближайшие годы будут востребованы многофункциональные аппараты с возможностью удаленного мониторинга и управления. Также ожидается укрепление сегмента оборудования для аддитивных технологий, сочетающих сварку и 3D-печать металлом.

В целом, несмотря на определенные колебания экономики, рынок сварочного оборудования сохраняет потенциал стабильного роста, адаптируясь к изменяющимся потребностям промышленного сектора и техническим инновациям.

Источник: <https://power-e.ru/market/svarka-do-2030-goda/>

Рынок блок-контейнеров и модульных зданий

В последние годы рынок блок-контейнеров и модульных зданий в России переживает период подъема. Ассортимент разработанных и поставляемых на рынок изделий этого типа включает в себя широкую гамму модулей — от бытовых, стандартных, до тяжелых, специализированных.

Сфера применения блок-контейнеров разнообразна: они используются в строительном секторе в качестве временных жилых помещений, офисно-бытовых городков, санитарных и технических помещений, складских блоков, пунктов охраны, торговых павильонов и т. д. В связи с этим очевидно, что динамика увеличения объемов производства блок-контейнеров зависит от динамики строительного сектора России в целом.

Однако необходимо заметить, что блок-контейнеры задействованы не только в строительном секторе, они также используются и в разных отраслях производства. Например, использование в качестве помещений для размещения людей, либо спецоборудования, в местах прокладки трубопроводов и других коммуникаций, на объектах железных и автомобильных дорог, на рудниках, карьерах и т. д. Основное

преимущество, получаемое при использовании блок-контейнеров во всех сферах по сравнению с капитальным строительством — это минимальные финансовые затраты и короткое время, требуемое для возведения модульного здания.

Перечень компаний, предлагающих блок-контейнеры различного класса, достаточно широк. Условно, весь рынок блок-контейнеров можно разделить на 3 основных сегмента:

Тип контейнера	Цена за ед., тыс./руб.
Сварные блок-контейнеры (не разборный каркас, не стыкуется с модулями других производителей, установка только в один этаж)	100-150
Легкие блок-контейнеры (разборный каркас, не стыкуется с модулями других производителей, установка только в один этаж)	150-200
Универсальные разборные модули европейского класса	от 200
Деревянные бытовки	от 40 до 100

Количество компаний, представленных в каждом из перечисленных сегментов, различно.

Например, компаний, производящих сварные блок-контейнеры, насчитывается более 200. Компаний, представляющих второй сегмент (легкие блок-контейнеры) — менее 100. Самым малочисленным является 3 сегмент — производителей универсальных разборных модулей европейского класса насчитывается не многим более десятка. Этот сегмент представлен двумя типами модулей:

средний модуль, разборный, допускающий установку в 3 этажа, используемый преимущественно в качестве жилого помещения

тяжелый модуль, разборный, рассчитан на установку в три этажа и высокую эксплуатационную нагрузку.



Таким образом, самыми многочисленными являются модули самой низкой ценовой категории.

Анализ рынка блок-контейнеров в России показал также, что стратегических производителей блок-контейнеров, соответствующих европейскому качеству, совсем немного. Реально из всех компаний можно выделить всего 2 компании, которые заслуживают внимания — ООО «МПК Сталь» и Containex. Но учитывая тот факт, что Containex большую часть блок-контейнеров производит за границей и соответственно зависит от курса евро, производство блок-контейнеров МПК Сталь находится в более выгодном экономическом положении.

Второй год подряд эксперты наблюдают на российском рынке увеличение интереса предприятий и частных лиц к бытовкам, контейнерным конструкциям, торговым киоскам и павильонам. Среди разнообразных моделей временного размещения людей или товаров, уже готовых к применению, каждый может найти подходящий вариант для удовлетворения своих нужд. Бизнес использует данные готовые конструкции больше в коммерческих целях, открывая новые торговые точки и пункты услуг.

Строительные организации испытывают постоянную потребность в помещениях, пригодных для временного размещения своих рабочих на объектах. В последнее время строители стали чаще арендовать вагончики бытовки, тем самым экономя средства на их приобретение в постоянное пользование. Ведь при этом удастся избежать и расходов по хранению, транспортировке жилых строений. Как правило, фирмы, занимающиеся изготовлением, продажей и арендой деревянных или металлических сооружений, оказывают услуги по их доставке клиенту автотранспортом.

Источник: <https://city-konsult.ru/analiz/?id=5>

Станкостроение в России

Сокращение продаж металлообрабатывающих станков на 9% до 59 тысяч единиц

В мае 2025 года аналитическая компания BusinesStat опубликовала данные о динамике рынка металлообрабатывающих станков в России. Согласно исследованию, в 2024 году объем продаж металлообрабатывающего оборудования составил 59 тысяч единиц, что на 9% меньше показателя 2023 года.

Как передает BusinesStat, предыдущий 2023 год был рекордным за последний пятилетний период, когда на рынке было реализовано 65 тысяч станков. Этот показатель соответствовал росту на 71% по сравнению с 2022 годом, когда объем продаж составил 38 тысяч единиц.



Динамика продаж в период с 2020 по 2024 год характеризовалась устойчивым ростом в первые четыре года и последующим снижением. В 2020 году было реализовано 21 тысяча станков. В 2021 году объем поставок увеличился до 28 тысяч единиц, что соответствовало росту на 33%. В 2022 году показатель продолжил положительный тренд и достиг 38 тысяч станков (+36%).

Основной причиной сокращения продаж в 2024 году стало естественное исчерпание ажиотажного спроса, который наблюдался в 2022-2023 годах. Многие предприятия к этому времени уже успели обновить свой парк металлообрабатывающего оборудования. Существенным фактором, повлиявшим на снижение спроса, стало заметное повышение цен на металлообрабатывающие станки как отечественного, так и импортного производства.

На снижение объемов продаж также повлияли рост стоимости комплектующих, логистические трудности и волатильность курса рубля, что привело к удорожанию станочного оборудования. Аналитики указывают на ограниченные инвестиционные возможности ряда предприятий из-за высокой стоимости заимствований и дефицита комплектующих.

Резкий рост продаж в 2023 году, когда было реализовано 65 тысяч единиц оборудования, специалисты связывают с усилением государственной политики по технологическому суверенитету, мерами стимулирования локализации промышленного оборудования, а также увеличением заказов со стороны предприятий военно-промышленного комплекса и машиностроения.

Продажи производственных станков в России за год сократились на треть до 693 000 единиц

Объем закупок производственных станков российскими предприятиями в 2024 году уменьшился до 693 000 единиц, что почти на треть ниже пикового показателя 2023 года, когда было приобретено 1 миллион станков. Такие данные приводит консалтинговая компания АТК+ в своем отчете, представленном в апреле

2025 года.

Как передают «Ведомости» со ссылкой на это исследование, доля иностранных станков от общего числа закупленных для производства в 2024 году составила 98,3%. При этом собственное производство станков в России за пятилетний период с 2020 по 2024 год выросло более чем вдвое – с 5300 до 11 360 штук.

По информации источника в одной из машиностроительных компаний, на Китай в 2024 году пришлось 71% объема ввезенных станков в денежном выражении, что составляет около \$1,61 млрд. Для сравнения, в 2020–2021 годах доля китайских станков составляла 20–25% от общей стоимости импорта. Далее следуют Тайвань с долей 7%, Япония – 4%, Германия – 2,7%, Южная Корея – 2,5%, Индия – 2,4% и Турция – 1,8%.

В структуре импорта станков произошли существенные изменения на фоне санкционных ограничений. Прямые поставки японских станков в Россию сократились в десятки раз, лишь частично компенсируясь импортом подержанного оборудования или новых станков через третьи страны. Немецкие станки, ранее занимавшие долю 15–20% рынка, в 2024 году практически исчезли из импорта.

В то же время доля индийских станков в 2024 году по сравнению с 2020 годом увеличилась в 27,5 раз до \$55 млн. Индийские производители поставляют в основном простые универсальные станки и небольшие обрабатывающие центры. Турция же выступает преимущественно в качестве транзитного хаба для реэкспорта станков в Россию.

Наиболее критическая ситуация с импортозамещением наблюдается в сфере производства электроники и микроэлектроники. По оценке независимого аналитика, автора Telegram-канала RUSmicro Алексея Бойко, сборочные линии по производству электроники в России остаются практически на 100% укомплектованными импортным оборудованием.

Источник: https://www.tadviser.ru/index.php/Статья:Станки_%28рынок_России%29

Рынок контейнерных АЗС

Benza признана российским лидером в производстве контейнерных АЗС

Согласно отчету Агентства маркетинговых исследований DISCOVERY Research Group, бренд Benza подтвердил лидерство на российском рынке топливораздаточного оборудования. Товарный знак принадлежит АО «Пензаспецавтомаш», на долю предприятия пришлась одна треть контейнерных АЗС, изготовленных в 2023 году. При этом всего в России было произведено 1180 единиц подобного оборудования.

Главное назначение контейнерных АЗС — хранение, выдача и учет топлива. Опрос участников рынка показал, что основная доля запросов на КАЗС поступает для ведомственного использования. Среди лидеров стоит отметить сельскохозяйственные организации, транспортные, строительные и дорожно-строительные компании, а также различные предприятия, имеющие собственный автопарк.

На производстве АО «Пензаспецавтомаш» в 2023 году было изготовлено 300 контейнерных АЗС. В планах предприятия увеличить производительность за счет открытия дополнительной производственной площадки.

Контейнерные автозаправочные станции Benza ведут цифровой учет топлива. С помощью автоматизации пользователи могут до литра учитывать расход топлива, распределяют лимиты между водителями и пользуются полными отчетами, чтобы грамотно контролировать операции с топливом внутри предприятий.

Для расчета объема производства использовались официальные данные Росстата, а также данные компаний-производителей. Основные производственные мощности КАЗС в России сосредоточены в Пензенской, Московской областях, в Алтайском крае и Краснодарском крае, а также г. Санкт-Петербург.

Источник: <https://neftregion.ru/novosti/Benza-priznana-rossiiskim-liderom-v-proizvodstve-konteinernykh-azs>

10.3 Анализ основных факторов, влияющих на спрос, предложение и цены сопоставимых объектов

Анализируя рынок движимого имущества, можно выделить следующие ценообразующие факторы, влияющие на формирование стоимости:

- условия рынка (изменение цен во времени (дата продажи, предложения));
- передаваемые права (собственности, аренды, бессрочного пользования, ограничения прав);
- состояние рынка (в том числе время продажи)
- условия финансирования
- техническое состояние

Корректировка на право собственности – данный фактор отражает различие в качестве передаваемых прав при совершении сделок купли-продажи с объектами-аналогами и оцениваемым объектом. Т.к. право аренды и право собственности имеют различную стоимость.

Корректировка на местоположение объекта

Поправка на местоположение учитывается путем прибавления к цене аналога стоимости дополнительных расходов на транспортировку объекта к месту продажи, а также расходов на таможенные сборы.

Корректировка на условия финансирования – Стремление участников сделки получить максимальную выгоду порождает различные варианты расчетов, которые в свою очередь влияют на стоимость объекта. Расчет корректировки на условия финансирования зависит от сущности финансовых договоренностей, при этом зачастую корректировки на условия продажи и на условия финансирования объединяются.

Корректировка на дату продажи - ситуация на рынке объектов оценки может изменяться с момента проведения оценки и датой продажи или предложения объекта. Причиной изменения служат факторы информации, изменение спроса и предложения и прочие.

Корректировка по техническим параметрам

Принимая, что процент износа равен проценту снижения стоимости объектов по сравнению с новым объектами, корректируем стоимость сопоставимых объектов так, как если бы их износ равнялся износу оцениваемого объекта. Формула определения поправки на техническое состояние (износ) объекта имеет следующий вид:

$$П_{и} = (100\% - И_{об}) / (100\% - И_{ан}), \text{ где}$$

$П_{и}$ — поправка на износ;

$И_{об}$ — физический износ оцениваемого объекта;

$И_{ан}$ — физический износ аналога.

Физическое состояние Объекта оценки. Физический износ Объекта оценки определяется на основании Шкалы экспертных оценок физического износа.

Таблица 10.3.1 – Шкала экспертных оценок физического износа

Оценка состояния	Характеристика физического состояния	Физический износ, %
Новое	Новое, установленное и ещё не эксплуатировавшееся оборудование в отличном состоянии	0-5
Очень хорошее	Практически новое оборудование, бывшее в недолгой эксплуатации и не требующее ремонта или замены каких-либо частей	5-15
Хорошее	Бывшее в эксплуатации оборудование, полностью отремонтированное или реконструированное, в рабочем состоянии	15-35
Удовлетворительное	Бывшее в эксплуатации оборудование, требующее некоторого ремонта или замены мелких отдельных частей, таких как подшипники, вкладыши и др.	35-60
Условно пригодное	Бывшее в эксплуатации оборудование, пригодное для дальнейшей эксплуатации, но требующее значительного ремонта или замены главных частей, таких как двигатель и других ответственных узлов	60-80
Неудовлетворительное	Бывшее в эксплуатации оборудование, требующее капитального ремонта, такого как замена рабочих органов основных агрегатов	80-97,5
Негодное к применению или лом	Оборудование, в отношении которого нет разумных перспектив на продажу, кроме как по стоимости основных материалов, которые можно из него извлечь	97,5-100

Источник информации: <https://www.valnet.ru/m7-124.phtml>

10.4 Анализ внешних факторов, влияющих на стоимость объекта оценки

Анализ внешних факторов, влияющих на стоимость объекта оценки, показал отсутствие таких факторов.

11. ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА ОЦЕНКИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ В ЧАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ПОДХОДОВ К ОЦЕНКЕ

11.1. Методология оценки рыночной стоимости объекта оценки

Оценка стоимости любого объекта оценки представляет собой упорядоченный, целенаправленный процесс определения в денежном выражении стоимости объекта с учетом множества влияющих на таковую стоимость факторов, в том числе затрат на создание/приобретение объекта, потенциального и реального дохода, приносимого объектом оценки, фактора времени, факторов риска, рыночной конъюнктуры, уровня и модели конкуренции на рынке, экономических особенностей объекта оценки и др.

Процесс определения стоимости объекта оценки предполагает использование всех возможных подходов оценки. Каждый используемый подход в силу специфики инструментария, учитываемых факторов и набора исходных данных приводит к получению своего предварительного размера стоимости объекта оценки. Поскольку качество исходных данных и применимость конкретного подхода оценки для целей оценки каждого объекта различаются, для получения окончательного заключения о рыночной стоимости объекта оценки необходимо согласовать между собой полученные результаты по значимости (весомости) использованных подходов оценки.

Для выполнения поставленной задачи оценщик выполнил следующий объем работ:

- взял интервью у Заказчика;
- изучил данные о фактическом состоянии имущества;
- произвел сбор необходимой информации (цены продаж аналогичных объектов);
- рассчитал стоимость объекта оценки с учетом всех принятых допущений и ограничений на основе затратного, доходного и сравнительного подходов;
- составил отчет об оценке, содержащий экспертное заключение о рыночной стоимости объекта оценки.

При оценке оценщики обязаны использовать информацию, обеспечивающую достоверность Отчета об оценке как документа, содержащего сведения доказательственного значения. Объем используемой при оценке информации, выбор источников информации и порядок использования информации определяются оценщиками.

Отчет об оценке составляется на бумажном носителе и (или) в форме электронного документа в соответствии с законодательством Российской Федерации об оценочной деятельности, Федеральным законом от 6 апреля 2011 г. N 63-ФЗ "Об электронной подписи" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2011, N 15, ст. 2036; N 27, ст. 2880; 2012, N 29, ст. 3988; 2013, N 14, ст. 1668; N 27, ст. 3463, ст. 3477; 2014, N 11, ст. 1098; N 26, ст. 3390), настоящим Федеральным стандартом оценки, стандартами и правилами оценочной деятельности, установленными саморегулируемой организацией оценщиков, членом которой является оценщик, подготовивший и подписавший отчет.

Отчет об оценке может содержать приложения, состав которых определяется оценщиками с учетом требований, предусмотренных условиями договора об оценке.

Следует избегать включения в отчет об оценке материалов и информации, не связанных с определением рыночной стоимости.

Итоговая величина стоимости может быть представлена в виде конкретного числа с округлением по математическим правилам округления либо в виде интервала значений, если такое представление предусмотрено законодательством Российской Федерации или заданием на оценку.

11.2 Основные определения

Согласно положениям ФСО-I, ФСО-II, ФСО-III в процессе оценки необходимо соблюдать требования законодательства Российской Федерации в области оценочной деятельности. Ниже приводится трактовка основных терминов и процессов оценки, трактуемых ФСО и используемых в оценочной деятельности.

Общие термины и определения

Оценка стоимости представляет собой определение стоимости объекта оценки в соответствии с федеральными стандартами оценки.

Стоимость представляет собой меру ценности объекта для участников рынка или конкретных лиц, выраженную в виде денежной суммы, определенную на конкретную дату в соответствии с конкретным видом стоимости, установленным федеральными стандартами оценки.

Цена представляет собой денежную сумму, запрашиваемую, предлагаемую или уплачиваемую участниками в результате совершенной или предполагаемой сделки.

Цель оценки представляет собой предполагаемое использование результата оценки, отражающее

случаи обязательной оценки, установленные законодательством Российской Федерации, и (или) иные причины, в связи с которыми возникла необходимость определения стоимости объекта оценки.

Допущение представляет собой предположение, принимаемое как верное и касающееся фактов, условий или обстоятельств, связанных с объектом оценки, целью оценки, ограничениями оценки, используемой информацией или подходами (методами) к оценке.

Подход к оценке представляет собой совокупность методов оценки, основанных на общей методологии.

Метод оценки представляет собой последовательность процедур, позволяющую на основе существенной для данного метода информации определить стоимость объекта оценки.

Методические рекомендации по оценке представляют собой методические рекомендации по оценке, разработанные в целях развития положений утвержденных федеральных стандартов оценки и одобренные советом по оценочной деятельности при Минэкономразвития России.

Результат оценки (итоговая стоимость объекта оценки) представляет собой стоимость объекта, определенную на основе профессионального суждения оценщика для конкретной цели оценки с учетом допущений и ограничений оценки. Результат оценки выражается в рублях или иной валюте в соответствии с заданием на оценку с указанием эквивалента в рублях. Результат оценки может быть представлен в виде числа и (или) интервала значений, являться результатом математического округления.

Оценщики – специалисты, имеющие квалификационный аттестат по одному или нескольким направлениям оценочной деятельности, являющиеся членами одной из саморегулируемых организаций оценщиков и застраховавшие свою ответственность в соответствии с требованиями законодательства об оценочной деятельности.

Существенность представляет собой степень влияния информации, допущений, ограничений оценки и проведенных расчетов на результат оценки. Существенность может не иметь количественного измерения. Для определения уровня существенности требуется профессиональное суждение в области оценочной деятельности. В процессе оценки уровень существенности может быть определен в том числе для информации, включая исходные данные (характеристики объекта оценки и его аналогов, рыночные показатели); проведенных расчетов, в частности, в случаях расхождений результатов оценки, полученных в рамках применения различных подходов и методов оценки; допущений и ограничений оценки. Существенность зависит в том числе от цели оценки.

Отчет об оценке объекта оценки - документ, содержащий профессиональное суждение оценщика относительно итоговой стоимости объекта оценки, сформулированное на основе собранной информации, проведенного анализа и расчетов в соответствии с заданием на оценку. Отчет об оценке может состоять из нескольких частей, в одной или в разной форме - как на бумажном носителе, так и в форме электронного документа.

Пользователями результата оценки, отчета об оценке могут являться заказчик оценки и иные лица в соответствии с целью оценки.

К объектам оценки относятся объекты гражданских прав, в отношении которых законодательством Российской Федерации установлена возможность их участия в гражданском обороте.

Дата определения стоимости объекта оценки (дата проведения оценки, дата оценки) – это дата, по состоянию на которую определена стоимость объекта оценки.

При осуществлении оценочной деятельности в соответствии с федеральными стандартами оценки определяются следующие виды стоимости:

- 1) рыночная стоимость;
- 2) равновесная стоимость;
- 3) инвестиционная стоимость;
- 4) иные виды стоимости, предусмотренные ФЗ от 29 июля 1998 г. N 135-ФЗ "Об оценочной деятельности в Российской Федерации".

Рыночная стоимость объекта оценки (далее - рыночная стоимость) - наиболее вероятная цена, по которой данный объект оценки может быть отчужден на открытом рынке в условиях конкуренции, когда стороны сделки действуют разумно, располагая всей необходимой информацией, а на величине цены сделки не отражаются какие-либо чрезвычайные обстоятельства, то есть когда:

- 1) одна из сторон сделки не обязана отчуждать объект оценки, а другая сторона не обязана принимать исполнение;
- 2) стороны сделки хорошо осведомлены о предмете сделки и действуют в своих интересах;
- 3) объект оценки представлен на открытом рынке посредством публичной оферты, типичной для аналогичных объектов оценки;
- 4) цена сделки представляет собой разумное вознаграждение за объект оценки и принуждения к

совершению сделки в отношении сторон сделки с чьей-либо стороны не было;

5) платеж за объект оценки выражен в денежной форме.

Рыночная стоимость основана на предположениях о сделке, совершаемой с объектом на рынке между гипотетическими участниками без влияния факторов вынужденной продажи после выставления объекта в течение рыночного срока экспозиции типичными для подобных объектов способами. Рыночная стоимость отражает потенциал наиболее эффективного использования объекта для участников рынка. При определении рыночной стоимости не учитываются условия, специфические для конкретных сторон сделки, если они не доступны другим участникам рынка.

Равновесная стоимость представляет собой денежную сумму, за которую предположительно состоялся бы обмен объекта между конкретными, хорошо осведомленными и готовыми к сделке сторонами на дату оценки, отражающая интересы этих сторон. Равновесная стоимость, в отличие от рыночной, отражает условия совершения сделки для каждой из сторон, включая преимущества и недостатки, которые каждая из сторон получит в результате сделки. Поэтому при определении равновесной стоимости необходимо учитывать предполагаемое сторонами сделки использование объекта и иные условия, относящиеся к обстоятельствам конкретных сторон сделки.

Инвестиционная стоимость - стоимость объекта оценки для конкретного лица или группы лиц при установленных данным лицом (лицами) инвестиционных целях использования объекта оценки. Инвестиционная стоимость не предполагает совершения сделки с объектом оценки и отражает выгоды от владения объектом. При определении инвестиционной стоимости необходимо учитывать предполагаемое текущим или потенциальным владельцем использование объекта, синергии и предполагаемый полезный эффект от использования объекта оценки, ожидаемую доходность, иные условия, относящиеся к обстоятельствам конкретного владельца.

Ликвидационная стоимость - расчетная величина, отражающая наиболее вероятную цену, по которой данный объект оценки может быть отчужден за срок экспозиции объекта оценки, меньший типичного срока экспозиции объекта оценки для рыночных условий, в условиях, когда продавец вынужден совершить сделку по отчуждению имущества.

При проведении оценки используются **сравнительный, доходный и затратный подходы**. При применении каждого из подходов к оценке используются различные методы оценки. Оценщик может применять методы оценки, не указанные в федеральных стандартах оценки, с целью получения наиболее достоверных результатов оценки. Оценщик может использовать один подход и метод оценки, если применение данного подхода и метода оценки приводит к наиболее достоверному результату оценки с учетом доступной информации, допущений и ограничений проводимой оценки.

Сравнительный подход – совокупность методов оценки, основанных на сравнении объекта оценки с идентичными или аналогичными объектами (аналогами). Сравнительный подход основан на принципах ценового равновесия и замещения. Методы сравнительного подхода основаны на использовании ценовой информации об аналогах (цены сделок и цены предложений). При этом оценщик может использовать ценовую информацию об объекте оценки (цены сделок, цена обязывающего предложения, не допускающего отказа от сделки).

Доходный подход – совокупность методов оценки, основанных на определении текущей стоимости ожидаемых будущих денежных потоков от использования объекта оценки. Доходный подход основан на принципе ожидания выгод. В рамках доходного подхода применяются различные методы, основанные на прямой капитализации или дисконтировании будущих денежных потоков (доходов).

Затратный подход – совокупность методов оценки, основанных на определении затрат, необходимых для воспроизводства или замещения объекта оценки с учетом совокупного обесценения (износа) объекта оценки и (или) его компонентов. Затратный подход основан на принципе замещения. Затраты замещения (стоимость замещения) представляют собой текущие затраты на создание или приобретение объекта эквивалентной полезности без учета его точных физических свойств. Обычно затраты замещения относятся к современному аналогичному объекту, обеспечивающему равноценную полезность, имеющему современный дизайн и произведенному с использованием современных экономически эффективных материалов и технологий. Затраты воспроизводства (стоимость воспроизводства) представляют собой текущие затраты на воссоздание или приобретение точной копии объекта.

При применении нескольких подходов и методов оценщик использует процедуру согласования их результатов. В случае существенных расхождений результатов подходов и методов оценки оценщик анализирует возможные причины расхождений, устанавливает подходы и методы, позволяющие получить наиболее достоверные результаты. Не следует применять среднюю арифметическую величину или иные математические правила взвешивания в случае существенных расхождений промежуточных результатов методов и подходов оценки без такого анализа. В результате анализа оценщик может обоснованно выбрать

один из полученных результатов, полученных при использовании методов и подходов, для определения итоговой стоимости объекта оценки.

Основная терминология, используемая в затратном подходе

Специализированная недвижимость - недвижимость, которая в силу своего специального характера редко, если вообще когда-либо, продаётся на открытом рынке для продолжения ее существующего использования одним владельцем, кроме случаев, когда она реализуется как часть использующего ее бизнеса. Специальный характер недвижимости может быть обусловлен ее конструктивными особенностями, специализацией, размером или местоположением или сочетанием этих факторов.

Физический износ - уменьшение стоимости воспроизводства или замещения, связанное с утратой элементами объекта оценки эксплуатационных характеристик в результате естественного старения, неправильной эксплуатации, воздействия.

К **функциональному износу** относят потерю стоимости в результате несоответствия проекта, материалов, строительных стандартов, качества дизайна современным требованиям к этим позициям.

Внешний (экономический) износ - уменьшение стоимости объекта в результате негативного воздействия внешних по отношению к нему факторов (рыночных, финансовых, законодательных, физических и других).

Накопленный износ – совокупное уменьшение стоимости воспроизводства или стоимости замещения объекта оценки, которое может иметь место в результате его физического, функционального и внешнего (экономического) износа.

Основная терминология, используемая в доходном подходе

Денежный поток – движение денежных средств, возникающее в результате использования имущества.

Риск – обстоятельства, уменьшающие вероятность получения определенных доходов в будущем и снижающие их стоимость на дату проведения оценки.

Операционные расходы – периодические затраты для обеспечения нормального функционирования объекта оценки и воспроизводства им действительного валового дохода.

Капитализация дохода – преобразование будущих периодических и равных (стабильно изменяющихся) по величине доходов, ожидаемых от объекта оценки, в его стоимость на дату оценки, путем деления величины периодических доходов на соответствующую ставку (коэффициент) капитализации.

Ставка (коэффициент) капитализации — это ставка, которая, будучи отнесенной к текущим чистым доходам, приносимым объектом, дает его оценочную стоимость. Общая ставка капитализации учитывает как доход на инвестиции, так и компенсацию изменения стоимости имущества за рассматриваемый период. Общая ставка капитализации определяется на основе фактических данных о соотношении чистой прибыли от имущества и его цены или способом кумулятивного построения.

Метод дисконтирования денежных потоков – оценка имущества при произвольно изменяющихся и неравномерно поступающих денежных потоках в зависимости от степени риска, связанного с использованием имущества, в течение прогнозного периода времени.

Дисконтирование денежного потока – математическое преобразование будущих денежных потоков (доходов), ожидаемых от объекта оценки, в его настоящую (текущую) стоимость на дату оценки с использованием соответствующей ставки дисконтирования.

Ставка дисконтирования – процентная ставка отдачи (доходности), используемая при дисконтировании с учетом рисков, с которыми связано получение денежных потоков (доходов).

Реверсия - возврат капитала в конце прогнозного периода. Определяется как цена продажи в конце прогнозируемого периода владения или рыночная стоимость на момент окончания периода прогнозирования.

Основная терминология, используемая в сравнительном подходе

Элементами сравнения (ценообразующими факторами) - называют такие характеристики объектов и сделок, которые вызывают изменения цен.

Срок экспозиции объектов оценки рассчитывается с даты представления на открытый рынок (публичная оферта) объектов оценки до даты совершения сделки с ним.

Единица сравнения - общий для всех объектов удельный или абсолютный показатель цены объекта, физическая или экономическая единица измерения стоимости или арендной ставки, сопоставляемая и подвергаемая корректировке.

Корректировка – представляет собой операцию, учитывающую разницу в стоимости между оцениваемым и сравнимым объектами, вызванную влиянием конкретного элемента сравнения. Все корректировки выполняются по принципу «от объекта сравнения к объекту оценки».

Аналог объекта оценки – объект, сходный объекту оценки по основным экономическим, материальным, техническим и другим характеристикам, определяющим его стоимость.

Скорректированная цена имущества – цена продажи объекта сравнения после ее корректировки на различия с объектом оценки.

11.3 Описание применения подходов к оценке

В процессе оценки оценщик рассматривает возможность применения всех подходов к оценке, в том числе для подтверждения выводов, полученных при применении других подходов. При выборе подходов и методов оценки оценщику необходимо учитывать специфику объекта оценки, цели оценки, вид стоимости, достаточность и достоверность исходной информации, допущения и ограничения оценки. Ни один из подходов и методов оценки не является универсальным, применимым во всех случаях оценки. В то же время оценщик может использовать один подход и метод оценки, если применение данного подхода и метода оценки приводит к наиболее достоверному результату оценки с учетом доступной информации, допущений и ограничений проводимой оценки. (п.1 ФСО V).

Доходный подход представляет собой совокупность методов оценки, основанных на определении текущей стоимости ожидаемых будущих денежных потоков от использования объекта оценки. Доходный подход основан на принципе ожидания выгод. (п. 11 ФСО V).

Рассматривая возможность и целесообразность применения доходного подхода, оценщику необходимо учитывать: способность объекта приносить доход (значимость доходного подхода выше, если получение дохода от использования объекта соответствует целям приобретения объекта участниками рынка); степень неопределенности будущих доходов (значимость доходного подхода тем ниже, чем выше неопределенность, связанная с суммами и сроками поступления будущих доходов от использования объекта). (п. 12 ФСО V).

В рамках доходного подхода применяются различные методы, основанные на прямой капитализации или дисконтировании будущих денежных потоков (доходов).

Сравнительный подход представляет собой совокупность методов оценки, основанных на сравнении объекта оценки с идентичными или аналогичными объектами (аналогами). Сравнительный подход основан на принципах ценового равновесия и замещения. (п. 4 ФСО V).

Рассматривая возможность и целесообразность применения сравнительного подхода, оценщику необходимо учитывать объем и качество информации о сделках с объектами, аналогичными объекту оценки, в частности: активность рынка (значимость сравнительного подхода тем выше, чем больше сделок с аналогами осуществляется на рынке); доступность информации о сделках (значимость сравнительного подхода тем выше, чем надежнее информация о сделках с аналогами); актуальность рыночной ценовой информации (значимость сравнительного подхода тем выше, чем меньше удалены во времени сделки с аналогами от даты оценки и чем стабильнее рыночные условия были в этом интервале времени); степень сопоставимости аналогов с объектом оценки (значимость сравнительного подхода тем выше, чем ближе аналоги по своим существенным характеристикам к объекту оценки и чем меньше корректировок требуется вносить в цены аналогов). (п. 5 ФСО V).

Методы сравнительного подхода основаны на использовании ценовой информации об аналогах (цены сделок и цены предложений). При этом оценщик может использовать ценовую информацию об объекте оценки (цены сделок, цена обязывающего предложения, не допускающего отказа от сделки).

Затратный подход представляет собой совокупность методов оценки, основанных на определении затрат, необходимых для воспроизводства или замещения объекта оценки с учетом совокупного обесценения (износа) объекта оценки и (или) его компонентов. Затратный подход основан на принципе замещения. (п. 24 ФСО V).

Рассматривая возможность и целесообразность применения затратного подхода, оценщик должен учитывать: возможность для участников рынка создать объект, обладающий такой же полезностью, что и объект оценки, - значимость подхода высокая, когда у участников рынка есть возможность создать объект без значительных юридических ограничений, настолько быстро, что участники рынка не захотят платить значительную премию за возможность немедленного использования оцениваемого актива при его покупке; надежность других подходов к оценке объекта - наиболее высока значимость затратного подхода, когда объект не генерирует непосредственно доход и является специализированным, то есть не продается на рынке отдельно от бизнеса или имущественного комплекса, для которого был создан. (п. 25 ФСО V).

В рамках затратного подхода применяются следующие методы: метод затрат воспроизводства или затрат замещения; метод суммирования стоимости компонентов в составе объекта оценки.

11.4. Обоснование выбора используемых подходов к оценке и методов в рамках каждого из применяемых подходов

Руководствуясь п.1 раздела I «Подходы к оценке» ФСО V «Подходы и методы оценки», утвержденного Приказом Минэкономразвития России от 14 апреля 2022 года № 200, который гласит: «*В процессе оценки оценщик рассматривает возможность применения всех подходов к оценке, в том числе для подтверждения выводов, полученных при применении других подходов. При выборе подходов и методов оценки оценщику необходимо учитывать специфику объекта оценки, цели оценки, вид стоимости, достаточность и достоверность исходной информации, допущения и ограничения оценки. Ни один из подходов и методов оценки не является универсальным, применимым во всех случаях оценки. В то же время оценщик может использовать один подход и метод оценки, если применение данного подхода и метода оценки приводит к наиболее достоверному результату оценки с учетом доступной информации, допущений и ограничений проводимой оценки*», и опираясь на результаты анализа внешних факторов, влияющих на стоимость Объекта оценки Оценщики пришли к следующим выводам:

Доходный подход может быть применен к оценке движимого имущества только в составе действующего предприятия (бизнеса). Рынок аренды оцениваемого движимого имущества развит слабо, и оценщики не имеют информации о рыночном уровне доходов, приносимых данным имуществом. Кроме того, стоимость аренды подобного имущества не разглашается, устанавливается в каждом случае индивидуально и зависит от многих факторов, а также сложно выделить расходы, связанные с эксплуатацией оцениваемого имущества, в связи с этим оценщики считают допустимым отказаться от использования доходного подхода.

Рынок продажи оцениваемого имущества развит недостаточно. На дату оценки отсутствует информация о ценах предложений по продаже имущества (в должном количестве и с износом), аналогичного оцениваемому. Сравнительный подход для целей настоящей оценки не применяется.

При применении затратного подхода к оценке машин и оборудования оценщик учитывает следующие положения (ФСО № 10, разд. V, п. 14):

- при оценке специализированных машин и оборудования целесообразно применять затратный подход;
- затраты на воспроизводство машин и оборудования (без учета износа и устареваний) определяются на основе сравнения с затратами на создание или производство либо приобретение точной копии объекта оценки. Затраты на замещение машин и оборудования (без учета износа и устареваний) определяются на основе сравнения с затратами на создание или производство либо приобретение объекта, имеющего аналогичные полезные свойства;

- точной копией объекта оценки для целей оценки машин и оборудования признается объект, у которого совпадают с объектом оценки, как минимум, следующие признаки: наименование, обозначение модели (модификации), основные технические характеристики;

- объектом, имеющим аналогичные полезные свойства, для целей оценки машин и оборудования признается объект, у которого имеется сходство с объектом оценки по функциональному назначению, принципу действия, конструктивной схеме.

На дату оценки был выявлен аналог, являющийся точной копией объекта оценки по его основным техническим характеристикам. В связи с этим затратный подход используется.

Таким образом, оценка объекта движимого имущества выполняется с применением затратного подхода.

12. ОПРЕДЕЛЕНИЕ СТОИМОСТИ ОБЪЕКТА ОЦЕНКИ ЗАТРАТНЫМ ПОДХОДОМ

Затратный подход представляет собой совокупность методов оценки, основанных на определении затрат, необходимых для воспроизводства или замещения объекта оценки с учетом совокупного обесценения (износа) объекта оценки и (или) его компонентов. Затратный подход основан на принципе замещения. (п. 24 ФСО V).

Рассматривая возможность и целесообразность применения затратного подхода, оценщик должен учитывать: возможность для участников рынка создать объект, обладающий такой же полезностью, что и объект оценки, - значимость подхода высокая, когда у участников рынка есть возможность создать объект без значительных юридических ограничений, настолько быстро, что участники рынка не захотят платить значительную премию за возможность немедленного использования оцениваемого актива при его покупке; надежность других подходов к оценке объекта - наиболее высока значимость затратного подхода, когда объект не генерирует непосредственно доход и является специализированным, то есть не продается на рынке отдельно от бизнеса или имущественного комплекса, для которого был создан. (п. 25 ФСО V).

В рамках затратного подхода применяются следующие методы: метод затрат воспроизводства или затрат замещения; метод суммирования стоимости компонентов в составе объекта оценки.

При использовании затратного подхода определяется стоимость воспроизводства или стоимость замещения и из нее вычитается общий износ.

Стоимость воспроизводства – это стоимость точной копии объекта машин, оборудования или транспортных средств, приобретаемой или воспроизводимой в настоящее время.

Стоимость воспроизводства наиболее точно характеризует современную стоимость конкретного объекта, однако, ее определение часто оказывается невозможным, так как, во-первых, в силу постоянно вносимых конструкторских и технологических изменений машины одной и той же модели, произведенные в разное время, уже не являются точной копией друг друга и, во-вторых, может оказаться, что модель оцениваемой машины снята с производства.

Под стоимостью замещения оцениваемого объекта понимается минимальная стоимость приобретения (в текущих ценах) на свободном, открытом и конкурентном рынке аналогичного нового объекта, максимально близкого к рассматриваемому объекту по всем функциональным, конструктивным и эксплуатационным характеристикам, существенным с точки зрения его настоящего использования.

При применении затратного подхода к оценке машин и оборудования оценщик учитывает следующие положения:

а) при оценке специализированных машин и оборудования целесообразно применять затратный подход. Специализированные машины и оборудование - совокупность технологически связанных объектов, не представленная на рынке в виде самостоятельного объекта и имеющая существенную стоимость только в составе бизнеса;

б) затраты на воспроизводство машин и оборудования (без учета износа и устареваний) определяются на основе сравнения с затратами на создание или производство либо приобретение точной копии объекта оценки. Затраты на замещение машин и оборудования (без учета износа и устареваний) определяются на основе сравнения с затратами на создание или производство либо приобретение объекта, имеющего аналогичные полезные свойства;

в) точной копией объекта оценки для целей оценки машин и оборудования признается объект, у которого совпадают с объектом оценки, как минимум, следующие признаки: наименование, обозначение модели (модификации), основные технические характеристики;

г) объектом, имеющим аналогичные полезные свойства, для целей оценки машин и оборудования признается объект, у которого имеется сходство с объектом оценки по функциональному назначению, принципу действия, конструктивной схеме;

д) при применении затратного подхода рассчитывается накопленный совокупный износ оцениваемой машины или единицы оборудования, интегрирующий физический износ, функциональное и экономическое устаревания, при этом учитываются особенности обесценения при разных условиях эксплуатации, а также с учетом принятых допущений, на которых основывается оценка, максимально ориентируясь на рыночные данные. (п. 14 ФСО № 10).

Затратный подход к оценке движимого имущества в настоящем отчете реализован методом по цене однородного объекта.

Расчет накопленного износа

Расчет обесценения, вызванного физическим износом

Физический износ Объекта оценки определяется на основании Шкалы экспертных оценок физического износа.

Таблица 12.1 – Шкала экспертных оценок физического износа

Оценка состояния	Характеристика физического состояния	Физический износ, %
Новое	Новое, установленное и ещё не эксплуатировавшееся оборудование в отличном состоянии	0-5
Очень хорошее	Практически новое оборудование, бывшее в недолгой эксплуатации и не требующее ремонта или замены каких-либо частей	5-15
Хорошее	Бывшее в эксплуатации оборудование, полностью отремонтированное или реконструированное, в рабочем состоянии	15-35
Удовлетворительное	Бывшее в эксплуатации оборудование, требующее некоторого ремонта или замены мелких отдельных частей, таких как подшипники, вкладыши и др.	35-60
Условно пригодное	Бывшее в эксплуатации оборудование, пригодное для дальнейшей эксплуатации, но требующее значительного ремонта или замены главных частей, таких как двигатель и других ответственных узлов	60-80
Неудовлетворительное	Бывшее в эксплуатации оборудование, требующее капитального ремонта, такого как замена рабочих органов основных агрегатов	80-97,5
Негодное к применению или лом	Оборудование, в отношении которого нет разумных перспектив на продажу, кроме как по стоимости основных материалов, которые можно из него извлечь	97,5-100

Источник информации: <https://www.valnet.ru/m7-124.phtml>

Определение функционального износа

Функциональный износ, или функциональное устаревание, вызывается несоответствием объемно-планировочного и/или конструктивного решения сооружения современным стандартам.

При анализе признаков функционального устаревания не были выявлены несоответствия современным стандартам и технологиям.

Таким образом, величина Ифунк. = 0%.

Экономическое устаревание

В процессе настоящей Оценки внешний износ не выявлен, таким образом, Ивн = 0.

Таким образом, Иэу = 0%.

Расчет общего (накопленного) износа

Общий износ (Иоб.) Объекта оценки определяется по формуле:

$$\text{Иоб.} = [1 - (1 - \text{Ифиз.}/100) \times (1 - \text{Ифунк.}/100) \times (1 - \text{Иэу}/100)] \times 100\%$$

Расчет совокупного износа приводится ниже.

Таблица 12.2 – Совокупный износ объекта оценки

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Физический износ (%)	Функциональное устаревание (%)	Экономическое устаревание (%)	Совокупный износ (%)
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	25	0	0	25
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	25	0	0	25
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	25	0	0	25
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	25	0	0	25
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	25	0	0	25
6	Сварочный аппарат Kempric X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	25	0	0	25
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	25	0	0	25

8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	25	0	0	25
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	25	0	0	25
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	25	0	0	25
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	25	0	0	25
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	25	0	0	25
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	25	0	0	25
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	25	0	0	25
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	25	0	0	25
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	25	0	0	25
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	25	0	0	25
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	25	0	0	25
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	25	0	0	25
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	25	0	0	25
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	25	0	0	25
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	25	0	0	25
23	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	25	0	0	25
24	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	25	0	0	25
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	25	0	0	25
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	25	0	0	25
27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1	25	0	0	25
28	Гидравлический профилегибочный станок Vermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	50	0	0	50
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1	25	0	0	25
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	25	0	0	25
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	25	0	0	25
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	25	0	0	25

33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	25	0	0	25
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	25	0	0	25
35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1	25	0	0	25
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	1	75	0	0	75
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	75	0	0	75
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	75	0	0	75
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	75	0	0	75
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	75	0	0	75
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	75	0	0	75
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	75	0	0	75
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	75	0	0	75
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	75	0	0	75
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	75	0	0	75
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	75	0	0	75
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	75	0	0	75
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	75	0	0	75
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	75	0	0	75
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	75	0	0	75
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	75	0	0	75
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	75	0	0	75
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	75	0	0	75
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	75	0	0	75
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	3	0	0	3
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	3	0	0	3
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	1	25	0	0	25
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	95	0	0	95

Метод расчета по цене однородного объекта

Сущность метода состоит в том, что для оцениваемого объекта подбирают однородный объект, похожий на оцениваемый по конструкции, используемым материалам и технологии изготовления. Причем однородный объект может иметь совсем иное назначение и применяться в другой отрасли. Однородный объект имеет определенное хождение на рынке и современная цена на него известна.

Предполагают, что себестоимость изготовления однородного объекта близка к себестоимости изготовления оцениваемого объекта и формируется под влиянием общих для них производственных факторов.

Цена на однородный объект складывается из полной себестоимости производства, чистой прибыли предприятия, налога на прибыль, торговой наценки.

Поскольку, все выше перечисленные показатели формируют итоговую стоимость качества полной восстановительной стоимости оцениваемого объекта оценщики считают возможным принять стоимость объекта-аналога в том виде, в каком она представлена в публичных источниках ценовой информации.

Источниками информации для определения полной восстановительной стоимости движимого имущества по методу расчета по цене однородного объекта послужили:

Коммерческие предложения, прайс-листы и Интернет-сайты фирм-производителей и продавцов движимого имущества.

Расчет стоимости затрат на замещение/воспроизводство объектов оценки приведен в таблице 12.3. Источники информации по объектам аналогам см. в Приложении.

Таблица 12.3 - Определение стоимости затрат на замещение/воспроизводство

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Источник информации	Цена за единицу, рублей
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
6	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/	292 800,00
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00

	№35, подающее устройство №35			
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	https://www.vseinstrumenti.ru/product/svarochnyj-invertor-svarog-tech-mig-3500-n222-00000091307-732422/?utm_source=yandex&utm_medium=cpc&utm_campaign=dsa_na_na_platezh90-100-new-a_rf_tovary-iz-matricy-AX&utm_content=1851474250704279525&utm_term=ST%3Asearch%7CS%3Ayandex.ru%7CAP%3Aano%7CPT%3Adynamic_places%7CP%3A1%7CDT%3Adesktop%7CRI%3A10951%7CCI%3A113793486%7CGI%3A5484060311%7CPI%3A52856437979%7CAI%3A1851474250704279525%7CRT%3A52856437979%7CKW%3A---autotargeting%7CRN%3ABолжский&etext=&yclid=5830578730825154559	250 060,00
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsosw815183718	240 646,00
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	https://www.kedrweld.com/catalog/poluvavtomaticheskaya-svarka-mig-mag/istochnik-svarochnyy-keдр-alpha mig-500s-plus-40-500a-380v/	179 443,00
23	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/	292 800,00
24	Сварочный аппарат Kemppi X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	https://24weld.ru/katalog-svarochnoe-oborudovanie/mig-poluavtomaticheskaya-svarka/svarochnyy-poluavtomat-kemppi-x3-power-source-400/	292 800,00
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	https://nazya.com/product/svarochnoe-oborudovanie-shanhaj-dongsheng-nbts-350g500g-vtoroj-ekranirovannij-svarki-ruchnaya-mashina-svarki-dvojnoj-ispolzovat-uglekislj-gaz-ekranirovannij-svarochnij-apparat-donsun-nbc-350g500g_35667011950.html	108 680,00
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	https://www.kedrweld.com/catalog/poluvavtomaticheskaya-svarka-mig-mag/istochnik-svarochnyy-keдр-alpha mig-500s-plus-40-500a-380v/	179 443,00

27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка ВНС 20-20*25 №1072	1	https://binmak.nt-rt.ru/price/product/2431820	5 518 796,40
28	Гидравлический профилегбочный станок Bermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегбочных роликов)	1	https://www.euro-stanok.ru/catalog/metalloobrabatvayushchie-stanki/gibochnye-stanki/profilegibochnye/gidravlicheskie-profilegiby/pro-120	4 043 427,00
29	Сварочный трактор Сварог МZ1000 №0540	1	https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/	664 390,00
30	Сварочный трактор Сварог МZ1000 №0522	1	https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/	664 390,00
31	Сварочный трактор Сварог МZ1000 №0625	1	https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-avtomaty-svarog/invertornyy-svarochnyy-avtomat-svarog-mz-1000-m308/	664 390,00
32	Сварочный трактор Сварог МZ1250 без №	1	https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_12_50_m310_svarog/	709 118,00
33	Сварочный трактор Сварог МZ1250 №0960	1	https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_12_50_m310_svarog/	709 118,00
34	Сварочный трактор Сварог МZ1250 №0718	1	https://620131.ru/catalog/istochniki_toka_i_traktora_dlya_avtomaticheskoy_svarki_saw/svarochnyy_invertor_mz_12_50_m310_svarog/	709 118,00
35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1	https://sterbrust.com/catalog/lentochnopilnye-stanki-bomar/lentochnopilnyy-standok-ruchnoy-bomar-ergonomic-320-258-dg/	890 000,00
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	1	https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsosw815183718	240 646,00
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsosw815183718	240 646,00
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	https://www.welding-russia.ru/catalog.html?itemid=24700&ysclid=maxwgsosw815183718	240 646,00
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	https://volgograd.svarka-ufa.com/products/svarochnyy-apparat-lincoln-electric-speedtec-505sp-pulse	288 486,00
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtqrqSw/профи-mig-350	124 457,00

45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtqrqSw/профи-mig-350	124 457,00
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	https://ros-inst.ru/product/XMeWH7dif0uq3FuxtqrqSw/профи-mig-350	124 457,00
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	https://www.svarcka.ru/svarochnye-apparaty/svarochnye-poluavtomaty/svarog-mig-350-j1601.html	206 780,00
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/	205 983,00
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/	205 983,00
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/	205 983,00
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	https://volgograd.sterbrust.com/catalog/svarochnye-poluavtomaty-foxweld/svarochnyj-poluavtomat-foxweld-invermig-350e/	205 983,00
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	https://www.avito.ru/ufa/oborudovanie_dlya_biznesa/azs_r_obyoty_konteynerye_azs_3662723412?context=H4sIAAA_AAAAA_wE_AMD_YToyOntzOjEzOiJsb2NhbFBYaW9yaXR5JjtiOjA7czoXOiJ4IjtzOjE2OiJYSFRwbUxpRFZQWjRQVDBvJjt9dIKUnz8AAAA	1 700 000,00
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	https://www.avito.ru/ufa/oborudovanie_dlya_biznesa/azs_r_obyoty_konteynerye_azs_3662723412?context=H4sIAAA_AAAAA_wE_AMD_YToyOntzOjEzOiJsb2NhbFBYaW9yaXR5JjtiOjA7czoXOiJ4IjtzOjE2OiJYSFRwbUxpRFZQWjRQVDBvJjt9dIKUnz8AAAA	1 700 000,00
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	1	https://volgograd.vagon-prom.ru/prodaja/bytovki/bk-01-uluchshenny/	189 900,00
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	https://www.avito.ru/chelyabinsk/oborudovanie_dlya_biznesa/prodam_stanok_plazmennoy_rezki_po_metallu_atlant_7362847645?context=H4sIAAAAAAAAA_wE_AMD_YToyOntzOjEzOiJsb2NhbFBYaW9yaXR5JjtiOjA7czoXOiJ4IjtzOjE2OiJPMlhEVTC3b3lEY2RrdFE2Ijt9i0aIwJ8AAAA	5 000 000,00

Ниже представлен расчет рыночной стоимости движимого имущества в рамках затратного подхода.
 $PC = ПВС \times (1 - Иф)$, где:

PC – рыночная стоимость движимого имущества, определенная в рамках затратного подхода, руб.;

ПВС – полная восстановительная стоимость нового аналога, руб.;

Иф – накопленный физический износ движимого имущества, ед.

Таблица 12.4 – Расчет рыночной стоимости объектов движимого имущества методом – по цене однородного объекта

№ п/п	Наименование объекта оценки	Кол-во, шт.	Цена за единицу, рублей	Полная восстановительная стоимость нового аналога, рублей	Коэффициент износа, %	Итого стоимость объекта оценки с учетом износа, рублей
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	288 486,00	288 486	25	216 365
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906,	1	288 486,00	288 486	25	216 365

	подающее устройство №0908					
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	288 486,00	288 486	25	216 365
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	288 486,00	288 486	25	216 365
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	288 486,00	288 486	25	216 365
6	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	292 800,00	292 800	25	219 600
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	206 780,00	206 780	25	155 085
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	206 780,00	206 780	25	155 085
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	206 780,00	206 780	25	155 085
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	206 780,00	206 780	25	155 085
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	206 780,00	206 780	25	155 085
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	206 780,00	206 780	25	155 085
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	206 780,00	206 780	25	155 085
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	206 780,00	206 780	25	155 085
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	206 780,00	206 780	25	155 085
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	206 780,00	206 780	25	155 085
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	206 780,00	206 780	25	155 085
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	206 780,00	206 780	25	155 085
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	206 780,00	206 780	25	155 085
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	250 060,00	250 060	25	187 545
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	240 646,00	240 646	25	180 485
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	179 443,00	179 443	25	134 582
23	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	292 800,00	292 800	25	219 600
24	Сварочный аппарат Kemppie X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	292 800,00	292 800	25	219 600
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37,	1	108 680,00	108 680	25	81 510

	подающее устройство №37					
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	179 443,00	179 443	25	134 582
27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1	5 518 796,40	5 518 796	25	4 139 097
28	Гидравлический профилегибочный станок Вермет ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	4 043 427,00	4 043 427	50	2 021 714
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1	664 390,00	664 390	25	498 293
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	664 390,00	664 390	25	498 293
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	664 390,00	664 390	25	498 293
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	709 118,00	709 118	25	531 839
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	709 118,00	709 118	25	531 839
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	709 118,00	709 118	25	531 839
35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1	890 000,00	890 000	25	667 500
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	1	240 646,00	240 646	75	60 162
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	240 646,00	240 646	75	60 162
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	240 646,00	240 646	75	60 162
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	288 486,00	288 486	75	72 122
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	288 486,00	288 486	75	72 122
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	288 486,00	288 486	75	72 122
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	288 486,00	288 486	75	72 122
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	288 486,00	288 486	75	72 122
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	124 457,00	124 457	75	31 114
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	124 457,00	124 457	75	31 114
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	124 457,00	124 457	75	31 114
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	206 780,00	206 780	75	51 695
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	206 780,00	206 780	75	51 695
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	206 780,00	206 780	75	51 695
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	206 780,00	206 780	75	51 695
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	205 983,00	205 983	75	51 496
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	205 983,00	205 983	75	51 496
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	205 983,00	205 983	75	51 496

54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	205 983,00	205 983	75	51 496
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 700 000,00	1 700 000	3	1 649 000
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 700 000,00	1 700 000	3	1 649 000
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	1	189 900,00	189 900	25	142 425
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	5 000 000,00	5 000 000	95	250 000

Вывод: Рыночная стоимость объекта движимого имущества в рамках затратного подхода составила на дату оценки:

Таблица 12.5 – Результаты расчета стоимости затратным подходом

№ п/п	Наименование	Количество, шт.	Рыночная стоимость, с учетом округления, руб.
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	216 000,00
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	216 000,00
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	1	216 000,00
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	216 000,00
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	216 000,00
6	Сварочный аппарат Kempric X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	220 000,00
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	155 000,00
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	155 000,00
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	155 000,00
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	155 000,00
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	155 000,00
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	155 000,00
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	155 000,00
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	155 000,00
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	155 000,00
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	155 000,00
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	155 000,00
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	155 000,00
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	155 000,00
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	188 000,00
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	180 000,00
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	135 000,00
23	Сварочный аппарат Kempric X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	220 000,00
24	Сварочный аппарат Kempric X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	220 000,00

25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	82 000,00
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	135 000,00
27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1	4 139 000,00
28	Гидравлический профилегибочный станок Vermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	2 022 000,00
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1	498 000,00
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	498 000,00
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	498 000,00
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	532 000,00
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	532 000,00
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	532 000,00
35	Ленточнопильный станок Bomar Ergonomic 320.258 DG №0514	1	668 000,00
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №-- --	1	60 000,00
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	60 000,00
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	60 000,00
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	72 000,00
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	72 000,00
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	72 000,00
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	72 000,00
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	72 000,00
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	31 000,00
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	31 000,00
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	31 000,00
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	52 000,00
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	52 000,00
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	52 000,00
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	52 000,00
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	51 000,00
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	51 000,00
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	51 000,00
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	51 000,00
55	Контейнерная АЗС РСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
56	Контейнерная АЗС РСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	1	142 000,00
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	250 000,00
Итого рыночная стоимость, руб.			19 129 000,00

Итоговая величина стоимости объекта оценки

Таким образом, в результате оценки, с учетом принятых ограничений, сделанных допущений и с учетом округления, по состоянию на дату оценки рыночная стоимость Объекта оценки составляет:

№ п/п	Наименование	Количество, шт.	Рыночная стоимость, с учетом округления, руб.
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	1	216 000,00
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	1	216 000,00
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник	1	216 000,00

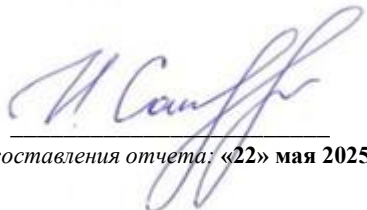
	№0909, подающее устройство №0905		
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	1	216 000,00
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	1	216 000,00
6	Сварочный аппарат Kempric X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	1	220 000,00
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	1	155 000,00
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	1	155 000,00
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	1	155 000,00
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	1	155 000,00
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	1	155 000,00
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	1	155 000,00
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	1	155 000,00
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	1	155 000,00
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	1	155 000,00
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	1	155 000,00
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	1	155 000,00
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	1	155 000,00
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	1	155 000,00
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	1	188 000,00
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	1	180 000,00
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	1	135 000,00
23	Сварочный аппарат Kempric X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	1	220 000,00
24	Сварочный аппарат Kempric X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	1	220 000,00
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	1	82 000,00
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	1	135 000,00
27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	1	4 139 000,00
28	Гидравлический профилегибочный станок Vermet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	1	2 022 000,00
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	1	498 000,00
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	1	498 000,00
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	1	498 000,00
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	1	532 000,00
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	1	532 000,00
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	1	532 000,00
35	Ленточнопильный станок Bomag Ergonomic 320.258 DG №0514	1	668 000,00
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №-- --	1	60 000,00
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	1	60 000,00
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	1	60 000,00
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	1	72 000,00
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	1	72 000,00

41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	1	72 000,00
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	1	72 000,00
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	1	72 000,00
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	1	31 000,00
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	1	31 000,00
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	1	31 000,00
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	1	52 000,00
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	1	52 000,00
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	1	52 000,00
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	1	52 000,00
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	1	51 000,00
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	1	51 000,00
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	1	51 000,00
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	1	51 000,00
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	1	1 649 000,00
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	1	142 000,00
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	1	250 000,00
Итого рыночная стоимость, руб.			19 129 000,00

Необходимо отметить, что цена, установленная в ходе реальной сделки, может отличаться от стоимости, полученной в процессе настоящей оценки. Могут сыграть роль такие факторы, как намерения продавца и покупателя, умение сторон вести переговоры, формы расчетов при реализации имущественных прав. В процессе настоящей оценки не учитывались эти и другие подобные факторы увеличения или уменьшения стоимости.

Итоговая величина рыночной или иной стоимости объекта оценки, определенная в отчете, за исключением кадастровой стоимости, является рекомендуемой для целей определения начальной цены предмета аукциона или конкурса, совершения сделки в течение шести месяцев с даты составления отчета, за исключением случаев, предусмотренных законодательством Российской Федерации (ст. 12 Федерального закона от 29.07.1998 № 135-ФЗ).

Отчет составил оценщик:
Сапега Ирина Борисовна


Дата составления отчета: «22» мая 2025 г.

ПРИЛОЖЕНИЯ

К ОТЧЕТУ

№2308-2025/05

**об оценке рыночной стоимости движимого имущества:
Движимое имущество в количестве 58 позиций**

🖨 Версия для печати

**LINCOLN
ELECTRIC**



Сварочный аппарат Lincoln Electric Speedtec 505SP (Pulse)

Краткие характеристики

Вес, кг	50
ПВ, %	80

288486 руб.

ПОЛУЧИТЬ СКИДКУ

ЗАКАЗАТЬ

Информация о товаре

Характеристики Описание Доставка Оплата

Сварочный полуавтомат Kemppi X3 Power Source 400

★ 0 Нет отзывов



Сварочный полуавтомат Kemppi X3 Power Source 400

[Все описание](#)

292 800 Р

В корзину

Купить в 1 клик

- ✔ Есть в наличии
- 🔍 Нашли дешевле?
- 📄 [Выставить счет на товар](#)

Цена действительна только для интернет-магазина и может отличаться от цен в розничных магазинах.
Действительно только для физических лиц.

Сварочный полуавтомат Сварог MIG 350 (J1601) + WF23A



Подарки на выбор 19



Артикул: 07262

Сварог

206 780 руб. за 1 шт

Под заказ 2-4 дня

Рассчитать доставку транспортной компанией

[-](#) 1 [+](#) [В корзину](#) [Видели дешевле?](#) [Быстрый заказ](#)

Подарки на 20 680 руб.

Производитель	Сварог
Основной тип сварки	MIG
Напряжение питающей сети, В	380
Диапазон регулирования сварочного тока MIG, А	50 - 350
Максимальный ток, А	350

Все характеристики

Инструкция к сварочному полуавтомату Сварог MIG 350 (J1601) (55747KB pdf)

Сварочный инвертор Сварог TECH MIG 3500 N222 00000091307

Код товара: 15497473 ★★★★★ 7 отзывов | 4 вопроса



Гарантия производителя 5 лет

В избранное | Сравнить

Мак ток

350 A 500 A

Мак ток: 350 А

Мин ток: 20 А

Мак мощность: 13 кВт

Напряжение холостого хода: 65 В

Номинальное напряжение на входе: 380 В

Степень защиты: IP23

Охлаждение горелки: воздушное

Все характеристики >

Расходные материалы
Подборка для этого товара

250 060 Р

[В корзину](#)

[Быстрый заказ](#)

Спишите до 75 018 Р бонусами
Начислим 2 500 бонусов

Нашли дешевле? Сообщите!

Нет в вашем городе
Есть на складе 4 шт.

Самовывоз: 24 мая, из 2 магазинов

Курьером: 26 мая, от 700 Р

Поиск:

Искать

Корзина товаров
пуста

РАСПРОДАЖА!

Сварочное оборудование / Сварочные аппараты / Сварочные полуавтоматы / КЕДР MultiMIG-5000S

СВАРОЧНЫЙ ИСТОЧНИК КЕДР MULTIMIG-5000S

Артикул: 8009126

HARC Доступно с НАКС

В наличии: **Много**

★★★★★ Нет отзывов

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

АВТОМАТИЗАЦИЯ СВАРКИ

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

РАСХОДКА ДЛЯ ГОРЕЛОК

ГАЗОВАЯ СВАРКА

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ
СВАРЩИКА

СВАРОЧНЫЕ
АКСЕССУАРЫ

ГЕНЕРАТОРЫ

ВОЗДУШНЫЕ
КОМПРЕССОРЫ

ПУСКО-ЗАРЯДНЫЕ
УСТРОЙСТВА



Подарки на сумму 16850 руб.

+



Бесплатная доставка по России

+



Гарантия 2 года + 1 год в подарок

Цена с НДС: **240 646 р.**

КУПИТЬ



Рассрочка без переплаты
от 40 108 руб./мес.!

info@welding-russia.ru

Купить в лизинг

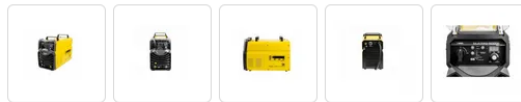
Получить прайс-лист

Написать в WhatsApp

Нашли дешевле?

Добавить к сравнению

Увеличить фотографию



СВАРКОМПЛЕКТ
ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР КЕДР

Поиск по каталогу



+7 495 151-51-74
Заказать обратный звонок



Корзина
0 товаров в корзине

Сварочное оборудование

Газосварочное оборудование

Электроинструмент

Ручной инструмент

Главная / Каталог / Сварочное оборудование - / Сварочные аппараты Кедр - / Сварочные полуавтоматы MIG/MAG Кедр (Полуавтоматическая сварка) - /

Источник сварочный КЕДР AlphaMIG-500S Plus (40-500А, 380В)



Увеличить



Источник сварочный КЕДР AlphaMIG-500S Plus (40-500А, 380В)

К Е Д Р

★★★★★ 0

Много

Количество

- 1 +

179 443 руб.



В КОРЗИНУ

КУПИТЬ В 1 КЛИК



В избранное



Сравнить



Сварочное оборудование Шанхай-Донгшенг нбс-350г/500г второй экранированный сварки ручная машина двойной-использовать углекислый газ сварочный аппарат Donsun NBC-350G/500G



Положительные отзывы: 99%

Артикул: 5636-4196

Добавить в мои желания (0)



Выберите вариант

Nbc-350g 10	Линия подачи пр...	NBC - 500g 15 ме...
NBC - 500g 10 м ...	NBC-300gf 5 метр	NBC - 350g 30 м ...
Райс NBC - 500g ...	Райс NBC - 350g ...	NBC - 350g 20 ме...
Проволокоподаю...	NBC - 500g 20 ме...	Nbc-500g
	Nbc-350g	

108680 руб.

*В стоимость товара не включена стоимость доставки.

Количество (шт.)

Купить сейчас

Добавить в корзину

% Купить еще дешевле?

Помощь консультанта

Проверка качества

Гарантированная доставка

Фотоотчет перед отправкой

Дешевая и быстрая доставка

Стоимость доставки

Характеристики

Фотографии

Отзывы

Вы смотрели

Похожие

Цвет..... 10 метров провода фидерной линии;
15 метров провода фидерной линии;
Цены на рис;

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Главная

Vinmak

Каталог

Подбор

Прайс

Контакты

Где купить в России?



VINMAK 4R BHS 20-220 Станок 4-х валковый гидравлический листогибочный



Цена: 5 518 796,40 Р

Указана рекомендованная цена. Окончательная стоимость товара и размер скидки зависят от объема закупки и формы оплаты. Стоимость транспортных расходов зависит от способа и региона доставки.



Артикул: НТ02431820

Где купить?

в 59 городах или с доставкой

Оформить заказ

[Техническая поддержка](#)[Проектным организациям](#)[Кредит | Лизинг | Рассрочка](#) от ГК Новые технологии

Продукция VINMAK отличается повышенной надежностью и долгим сроком службы, именно поэтому товары фирмы положительно зарекомендовали себя и пользуются большим спросом на рынке России и ряда других стран.

Купить станок 4-х валковый гидравлический листогибочный арт. 4R BHS 20-220, цена которого снижена, благодаря системе сезонных и персональных скидок, Вы можете на нашем сайте.

Если у Вас возникнут вопросы, связанные с VINMAK 4R BHS 20-220, такие как: технические характеристики, паспорт, документы, габариты, доставка по России или отправка на экспорт в другие страны, включая стоимость и сроки доставки, обращайтесь к нашим специалистам.

Мы постоянно поддерживаем самые актуальные и востребованные позиции на складах, включая станок 4-х валковый гидравлический листогибочный. тем самым экономя Ваше время и деньги. Логистика отвозок ло транспортных компаний по 3 раза в неделю. обеспечивает

Гидравлический профилегиб PRO 120

Главная - Каталог - Металлообрабатывающие станки - Гибочные станки - Профилегибочные станки - Гидравлические профилегибы - PRO 120

★★★★★

или

4 043 427 ₽

- 1 +

В корзину

Поделиться

Обращаем Ваше внимание на то, что приведенные цены, характеристики и фотографии товаров носят исключительно ознакомительный характер и не являются публичной офертой, определяемой пунктом 2 статьи 437 Гражданского кодекса Российской Федерации.



Каталог товаров

Станки по металлу

Станки по дереву

Сварочное оборудование

Строительное оборудование

Пневмооборудование

Автосервисное оборудование

Складское оборудование

Генераторы

Техника для климата

Станки с ЧПУ

Инструмент

Расходные материалы

NEW Новинки

ХИТ Хиты продаж

% Скидки

Оборудование | Сварочные аппараты | Сварочные автоматы | Сварочные автоматы Сварог

Инверторный сварочный автомат Сварог MZ 1000 (M308)

Инверторный сварочный автомат Сварог MZ 1000 (M308)

Гарантия производителя 5 лет

Артикул: 00-00007153 ★★★★★ (8)

Мы помогаем с оформлением лизинга, кредитования, факторинга

Ответим на вопросы и покажем оборудование в работе

Доставим оборудование в любое удобное для вас место

Подтвержденные отзывы клиентов о нас в разделе О компании/Отзывы



STERBRUST



ОПИСАНИЕ

ОТЗЫВЫ И ВОПРОСЫ (0)

ДОСТАВКА

ГАРАНТИЯ И РЕМОНТ

Поделиться

ВКонтакте Facebook Telegram

664 390 руб. за шт.

В наличии 1 шт.

- 1 +

КУПИТЬ В 1 КЛИК

В лизинг

В корзину

СРАВНИТЬ

ОТЛОЖИТЬ

КАК ОПЛАТИТЬ И ПОЛУЧИТЬ

Самовывоз: 22 мая

Доставка: транспортной компанией

- Каталог товаров
- Все для сварки
 - Шкафы и стойки телекоммуникационные 19 дюймов
 - Шкафы пожарные
 - Шкафы сушильные
 - Электрика и свет
 - Все для Сада
 - Электроинструмент
 - Инструмент ручной
 - Пневмоинструмент
 - Климатическое оборудование
 - Расходные материалы и запасные части
 - Сантехника
 - Складское оборудование
 - Спецодяжда и СИЗ

Каталог | Все для сварки | Сварочные аппараты (инверторы) | SAW (Автоматическая сварка)
 Источники тока и трактора для автоматической сварки 5AW
 Сварочный инвертор MZ 1250 (M310) Сварог

Сварочный инвертор MZ 1250 (M310) Сварог



Артикул: 00000011066 ★★★★★ (0)
 Сварочный инвертор MZ 1250 (M310) Сварог

- Скидка за регистрацию
- Бесплатная Доставка по России
- 100% Гарантия получение заказа или возврата денег!

709 118 руб. за

В наличии

НАШЛИ ДЕШЕВЛЕ?

Сбербанк Онлайн

БЕЗНАЛИЧНЫЙ РАСЧЕТ с НДС 20% НАЛИЧНАЯ ВОЙНА

ВСЕ СПОСОБЫ ОПЛАТЫ

МОЖНО ОФОРМИТЬ В КРЕДИТ

Доставка в



Основные характеристики
 Производитель

- Каталог товаров
- Станки по металлу
 - Станки по дереву
 - Сварочное оборудование
 - Строительное оборудование
 - Пневмооборудование
 - Автосервисное оборудование
 - Складское оборудование
 - Генераторы
 - Техника для климата
 - Станки с ЧПУ
 - Инструмент
 - Расходные материалы
- NEW Новинки

Оборудование | Станки по металлу | Ленточнопильные станки
 Ленточные пилы (ленточнопильные станки) по металлу | Ручные ленточные пилы
 Ленточнопильные станки по металлу Bomar
 Ленточнопильный станок ручной Bomar Ergonomic 320.258 DG

Ленточнопильный станок ручной Bomar Ergonomic 320.258 DG



Артикул: - ★★★★★ (20)

- Мы помогаем с оформлением лизинга, кредитования, факторинга
- Ответим на вопросы и покажем оборудование в работе
- Доставим оборудование в любое удобное для вас место
- Подтвержденные отзывы клиентов о нас в разделе О компании/Отзывы

890 000 руб. за шт

В наличии 1 шт.

КАК ОПЛАТИТЬ И ПОЛУЧИТЬ

Самовывоз: 22 мая, после 9:00

Доставка: транспортной компанией



Сварочные полуавтоматы | Сварочные полуавтоматы ПТК | Трехфазные сварочные полуавтоматы (380 В)

ПРОФИ MIG 350

★★★★★ 4.6 34 отзыва



Без оплаты при получении

Производитель:



[buklet-s-informaciej-po-apparatam-profi.pdf](#)
[rukovodstvo-po-ekspluatacii-k-apparatam-profi-mig-3...](#)

Для этого товара отсутствует оплата при получении. Доступна только официальная оплата онлайн или рассрочка.

ПРОФИ MIG 350 – это обновленная линейка сварочных полуавтоматов ПРОФИ, которая работает от питающей сети 380В в диапазоне ±15% без снижения характеристик. Сварочные аппараты позволяют производить сварку постоянным током, используя инверторную технологию преобразования и управления сварочным током на базе мощных IGBT транзисторов.

5 лет ГАРАНТИИ

Применение принципа широтно-импульсной модуляции (PWM) обеспечивает удобное и точное управление силой сварочного тока, стабильность и устойчивость дуги. В

124457 ₺

В наличии

Можно оплатить как ООО/ИП с НДС 20%

ДОБАВИТЬ В КОРЗИНУ

Оформите заказ

Доставка: Выберите город

Способы оплаты

- Оплата сразу за ₺
- Для юрлиц за ₺
Оплата на расчетный счет за рубли. Выдается НДС 20%.
- Рассрочка от 6067₺ в мес
На 4 месяца без переплат.
На 1-2 года с небольшой доплатой.
- Кредит от 5684₺ в мес
До 3 лет. Без первого взноса.

Напишите для консультации с менеджером
 ТП: +7 (8442) 68-47-57



Поиск по товарам, брендам, категориям

post@sterbrust.com

+7 (8442) 68-47-57

ЗАКАЗАТЬ ЗВОНОК

ГЛАВНАЯ | КАТАЛОГ | ОПЛАТА И ДОСТАВКА | ГАРАНТИЯ И СЕРВИС | О КОМПАНИИ | УСЛУГИ | НОВОСТИ | АКЦИИ | КОНТАКТЫ

Каталог товаров

- Станки по металлу
- Станки по дереву
- Сварочное оборудование**
- Строительное оборудование
- Пневмооборудование
- Автосервисное оборудование
- Складское оборудование
- Генераторы
- Техника для климата
- Станки с ЧПУ
- Инструмент
- Расходные материалы

- NEW Новинки
- HIT Хиты продаж
- % Скидки

Сварочный полуавтомат FoxWeld INVERMIG 350E

Гарантия производителя 3 года

Артикул: 5705 ★★★★★ (0)



205 983 руб. за шт

В наличии 1 шт.

- 1 +

КУПИТЬ В 1 КЛИК

В лизинг

В КОРЗИНУ

СРАВНИТЬ

ОТЛОЖИТЬ

КАК ОПЛАТИТЬ И ПОЛУЧИТЬ

Доставка: транспортной компанией

ОПИСАНИЕ

ОТЗЫВЫ И ВОПРОСЫ (0)

ДОСТАВКА

ГАРАНТИЯ И РЕМОНТ

Технические характеристики

Назначение

380 В

АЗС Роботы, Контейнерные АЗС

Добавить в избранное

Добавить заметку



Вид оборудования: Для автобизнеса
Вид оборудования для автобизнеса: Заправочное
Вид заправочного оборудования: Бензиновые колонки

Страна производства: Россия
Состояние: Новое
Доступность: В наличии

Республика Башкортостан, г.о. Уфа
р-н Кировский

[Показать карту](#)

Продам готовые КАЗС роботы или сделаем любые под заказ КАЗС. Большой опыт работы. Несколько десятков своих работающих КАЗС. Звоните расскажу все нюансы. Есть КАЗС работы БУ. Можно приехать посмотреть производство. Снимем подробный отчет изготовления. Наши КАЗС работают на Сахалине, Москве, Крыму и других регионах РФ.

1 700 000 Р

Наличие: несколько

Показать телефон
в 958 XXX-XX-XX

Написать сообщение
Отвечает за несколько часов

Владимир

5,0 ★★★★★ 7 отзывов

Частное лицо

На Авито с марта 2012

Документы проверены

Экоклад: -21,3 тонн CO₂

22 объявления пользователя

Подписаться на продавца

Спросите у продавца

Здравствуй!

Где и когда можно посмотреть?

Еще продаете?

Торг уместен?

Пришлите видео?

Запросите коммерческие предложения

Мы соберем их и пришлем в чат в одной таблице — вы сможете сравнить условия и выбрать то, что нужно.

АЗС Роботы, Контейнерные АЗС

1

шт.

Перейти к запросу

№ 3662723412 · 28 апреля в 00:12 · 226 просмотров (+0 сегодня)

Пожаловаться



БК 02. Эконом. 6х2,4 м. от 189900 Р

Габариты: 6000 мм/2400 мм/2400 мм
 Каркас: швеллер 100х50х3мм



Купить

Можно в аренду



Ваш менеджер:
Никита

Телефон:
+7 (844) 2613867

Пишите в мессенджеры:



Email:
volgograd@atcr.i

Получить КП

Техническое описание

Кровля:	металлический лист 1 мм	Снаружи:	оцинкованный профнастил С-08
Внутри:	ДВП (оргалит) 3,2 мм	Утепление:	минеральная вата 50мм, ИЗОБЕР П-37
Потолок:	ПВХ вагонка	Ветро-влагозащита:	парогидроизоляция класс D с двух сторон
Окно:	ПВХ окно, 1000х800 (повор/откидное)	Дверь:	Деревянная (массив) 800*2000 с внешней стороны обшита оцинкованным листом

Продам станок плазменной резки по металлу Атлант

5 000 000 Р

Добавить в избранное

Добавить заметку



Показать телефон
в xxxxxx-xx-xx

Пользователь
Частное лицо

Документы проверены

Подписаться на продавца



Вид оборудования: Промышленное	Производитель: АТЛАНТ
Вид промышленного оборудования: Станки	Мощность: 50 кВт
Вид станка: Плазменный	Страна производства: Россия
Материал обработки: Металл	Состояние: Новое
Станок с ЧПУ: Да	Доступность: В наличии

Челябинская обл., Челябинск, Строительная ул., 11
р-н Металлургический [Показать карту](#)

Продам новый станок плазменной резки по металлу Atlant plasma dominator 6020. Резка металла от 0.5 мм до 200 мм. Станок с ЧПУ. Вся остальная информация по телефону. Также есть возможность аренды цеха.

Запросите коммерческие предложения

Мы соберем их и пришлём в чат в одной таблице – вы сможете сравнить условия и выбрать то, что нужно.

1 шт.

Перейти к запросу

№ 7362847645 · 13 мая в 19:58 · 22 просмотра (+0 сегодня)

Пожаловаться

Иллюстрации Объекта оценки











ПРИЛОЖЕНИЯ
ДОКУМЕНТЫ ОЦЕНЩИКА И ЗАКАЗЧИКА



Некоммерческое партнерство
«Саморегулируемая организация оценщиков
«Экспертный совет»

Включена в единый государственный реестр саморегулируемых организаций оценщиков «28» октября 2010 г. за №0011

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о членстве в саморегулируемой организации оценщиков

29.07.2015 г.

№ 1563

**Сапега (Тишкова)
Ирина Борисовна**

Паспорт 18 15 094366, выдан Территориальным пунктом УФМС России по
Волгоградской области в ст-це Преображенская. Дата выдачи 02.07.2015 г. Код
подразделения 340-021

Включен в реестр членов Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая
организация оценщиков «Экспертный совет» от 23.01.2015 г. за № 1563

Основание: решение Совета Некоммерческого партнерства «Саморегулируемая
организация оценщиков «Экспертный совет» от 22.01.2015 г.

Первый вице-президент



В.И. Лебединский

001818

Срок действия настоящего свидетельства – до прекращения членства в НИ «СРОО «ЭС»



ДИПЛОМ

О ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПЕРЕПОДГОТОВКЕ

на право ведения нового вида профессиональной деятельности

Лицензия Серии 90Л01 № 0000928, регистрационный № 0867 от 15.10.2013 г.
Свидетельство о государственной аккредитации Серии 90А01 № 0000463
регистрационный № 0459 от 11 марта 2013 г.
выданы Федеральной службой по надзору в сфере
образования и науки

Регистрационный номер 11.041-16-3797

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего профессионального образования
«Волгоградский государственный
архитектурно-строительный университет»
(ВолгГАСУ)

Настоящий диплом выдан *Тишковой
Ирине Борисовне*

в том, что он(а) с 11 ноября 2013 г. по 04 июля 2014 г.

прошел(а) профессиональную переподготовку в ФГБОУ ВПО
ВолгГАСУ (УМУ ДПО)

по программе «Оценка стоимости предприятия (бизнеса)»

Аттестационная комиссия решением от 30 июня 2014 г.

удостоверяет право (соответствие квалификации)

Тишковой Ирины Борисовны

на ведение профессиональной деятельности в сфере оценки стоимости
предприятия (бизнеса)



Председатель
аттестационной
комиссии *И.И. Давыдов*

Ректор *И.И. Давыдов*

2014 год

Волгоград

КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ АТТЕСТАТ В ОБЛАСТИ ОЦЕНОЧНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

№ 034888-2

« 24 » марта 2023 г.

Настоящий квалификационный аттестат в области оценочной деятельности по направлению оценочной деятельности

«Оценка движимого имущества»

выдан **Сапега Ирине Борисовне**

на основании решения федерального бюджетного учреждения
«Федеральный ресурсный центр»

от « 24 » марта 2023 г. № 293

Директор



А.С. Бункин

Квалификационный аттестат выдается на три года и действует
до « 24 » марта 2026 г.

№ 0348888-2, Москва 2021 г. - 12 стр. 1/2



26912345

ПОЛИС-ОФЕРТА (ДОГОВОР) ОБЯЗАТЕЛЬНОГО СТРАХОВАНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ОЦЕНЩИКА
№ 0991R/776/50016/25

Дата направления Полиса-оферты Страхователю «10» января 2025 г.

Страховщик

АО "АльфаСтрахование"
Россия, 115280, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Даниловский, пр-кт Лихачёва, д. 15, помещ. 2/15
ИНН 7713056834 КПП 772501001
Расчетный счет: 40701810901300000355 в АО "АЛЬФА-БАНК"
Корр. счет: 3010181020000000593 БИК: 044525593
Лицензия СИ №2239 от "16" сентября 2024 г.

Страхователь

Сапега Ирина Борисовна
Дата рождения 05.09.1991
ИНН: 341101533593
Паспорт серия 1815 номер 094366
Выдан Территориальным пунктом УФМС России по Волгоградской области в ст-це Преображенская 02.07.2015

Настоящим Страховщик предлагает Страхователю заключить Договор страхования на условиях, изложенных в настоящем Полисе-оферте и с Правилами страхования профессиональной ответственности оценщиков, утвержденные Страховщиком «02» ноября 2015 г.), которые являются неотъемлемой частью договора страхования. Правила страхования размещены на сайте Страховщика в сети интернет <https://www.alfastrah.ru/upload/iblock/3c4/3c48bc19ff1c1c9a6be25fedd66a0af.pdf>

Договор заключается путем направления Страховщиком Страхователю настоящего Полиса-оферты на электронную почту Страхователя, указанную в настоящем Полисе-оферте, или доставкой на почтовый адрес Страхователя. Согласие Страхователя заключить Договор на предложенных Страховщиком условиях подтверждается акцептом Страхователем Полиса-оферты. При этом акцептом настоящего Полиса-оферты (согласием на заключение договора страхования) считается оплата Страхователем страховой премии в порядке и сроки, указанные в настоящем Полисе-оферте. При неуплате страховой премии в установленный срок, настоящая оферта перестает действовать. Если страховая премия будет уплачена Страхователем после указанного срока, Договор страхования считается незаключенным, а оплаченная премия подлежит возврату в течение 10 (десяти) рабочих дней.

Осуществляя акцепт (оплачивая страховую премию) Страхователь:

- подтверждает достоверность данных, указанных в разделе Страхователь;
- подтверждает отсутствие известных и заявленных событий в соответствии с «Оговоркой об отсутствии известных и заявленных событиях»;
- подтверждает, что ознакомлен и согласен со всеми условиями настоящего Полиса-оферты, Правил страхования;
- согласен с использованием Страховщиком факсимильного воспроизведения подписи и печати Страховщика; Страхователь вправе получить дубликат настоящего Договора, заверенный подписью и печатью Страховщика;
- дает согласие на Обработку персональных данных в соответствии с Условиями страхования по Полису-оферте.

Период страхования

С «14» января 2025 г. при условии оплаты страховой премии в срок, установленный для акцепта настоящего Полиса-оферты, по «13» января 2026 г. (Период страхования)

Страховая сумма

10 000 000,00 (Десять миллионов и 00/100) рублей по всем страховым случаям.

Лимит ответственности

По всем страховым случаям по возмещению судебных и иных расходов Страхователя - 10% от страховой суммы, указанной в разделе Страховая сумма настоящего Полиса-оферты.

Страховая премия

5 800,00 (Пять тысяч восемьсот и 00/100) рублей
Страховая премия подлежит уплате Страхователем единовременным платежом в срок до «14» января 2025 г.

Франшиза

Не установлена.

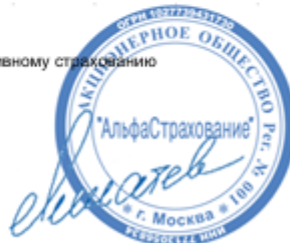
Страховой случай

В соответствии с Условиями страхования по Полису-оферте

Территория страхования

Российская Федерация.
При этом под территорией страхования понимается территория, на которой осуществляется застрахованная деятельность Страхователя и в пределах (в границах) которой может быть причинен вред Выгодоприобретателям.

Страховщик: АО "АльфаСтрахование"
Заместитель генерального директора Директор по корпоративному страхованию
Аплатова Ирина Анатольевна



Контактная и справочная информация

*0999 – бесплатно для абонентов Билайн, МТС, Мегафон, Теле2, Тинькофф мобайл
8 800 333 0 999 – бесплатно для звонков по РФ
8 495 788 09 99 – для звонков из Москвы и МО
115280, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Даниловский, пр-кт Лихачёва, д. 15, помещ. 2/15



Правила страхования оценщиков

СТРАХОВОЙ ПОЛИС № 2500SB40R3943
СТРАХОВАНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЮРИДИЧЕСКОГО ЛИЦА,
С КОТОРЫМ ОЦЕНЩИК ЗАКЛЮЧИЛ ТРУДОВОЙ ДОГОВОР

СТРАХОВАТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью «Энергостар» (ООО «Энергостар»)	
Адрес места нахождения на основании Устава: 404120, Волгоградская область, город Волжский, проспект им Ленина, 104-109	
Объект страхования: не противоречащее законодательству Российской Федерации имущественные интересы Страхователя, связанные с его риском гражданской ответственности по обязательствам, возникающим вследствие причинения убытков Выгодоприобретателям, включая причинение вреда имуществу, при осуществлении оценочной деятельности, за нарушение договора на проведение оценки и (или) в результате нарушения Страхователем требований к осуществлению оценочной деятельности, предусмотренных положениями Федерального закона «Об оценочной деятельности в Российской Федерации», нарушения федеральных стандартов оценки, иных нормативных правовых актов Российской Федерации в области оценочной деятельности, стандартов и правил оценочной деятельности.	
Вид деятельности Страхователя (Застрахованная деятельность): деятельность юридического лица, с которым оценщики, поименованные в заявлении на страхование, заключили трудовой договор, осуществляемая в соответствии с Федеральным законом Российской Федерации «Об оценочной деятельности в Российской Федерации».	
Страховой случай (с учетом всех положений, определений и исключений, предусмотренных Правилами страхования): возникновение обязанности Страхователя возместить убытки, причиненные имущественным интересам Выгодоприобретателей, включая вред, причиненный имуществу Выгодоприобретателей, а также возникновение ответственности Страхователя за нарушение договора на проведение оценки, в результате непреднамеренных ошибок (упущений), допущенных Страхователем при осуществлении оценочной деятельности.	
СТРАХОВАЯ СУММА 5 000 000 руб. 00 коп. (Пять миллионов рублей 00 копеек)	СТРАХОВАЯ ПРЕМИЯ 3 500 руб. 00 коп. (Три тысячи пятьсот рублей 00 копеек)
СТРАХОВОЙ ТАРИФ	0,07% от страховой суммы.
ПОРЯДОК И СРОКИ УПЛАТЫ СТРАХОВОЙ ПРЕМИИ:	единовременно путем безналичного перечисления денежных средств на расчетный счет Страховщика в срок не позднее «11» мая 2025 г.
СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА СТРАХОВАНИЯ:	с «11» мая 2025 г. по «10» мая 2026 г.
Особые условия страхования: Лимит ответственности Страховщика по судебным расходам и издержкам Страхователя, иным расходам Страхователя, поименованным в п.п. 10.5.2. – 10.5.4. Правил страхования, по всем страховым случаям (общая сумма страхового возмещения по таким расходам Страхователя) устанавливается в размере 10% от страховой суммы, установленной по Договору страхования, но не более 1 000 000 руб. 00 коп. (Один миллион рублей 00 копеек). К настоящему Полису применяются исключения из страхования, закрепленные разделом 4 Правил страхования. Кроме того, страховыми не являются случаи причинения вреда вследствие осуществления Страхователем деятельности по оценке восстановительной стоимости ремонта транспортных средств (независимой технической экспертизы транспортных средств). Полис страхования не действует на всей территории субъектов Российской Федерации, в которых ведется война, любые военные и боевые действия, военные мероприятия, вторжение/нападение, гражданская война, контртеррористические операции, в которых объявлено военное положение, ведутся военные операции любого рода, а также на территории, официально объявленной зоной чрезвычайных ситуаций.	

СТРАХОВАТЕЛЬ С ПРАВИЛАМИ № 114/3 СТРАХОВАНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ОЦЕНЩИКА ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОЦЕНОЧНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ И СТРАХОВАНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЮРИДИЧЕСКОГО ЛИЦА, С КОТОРЫМ ОЦЕНЩИК ЗАКЛЮЧИЛ ТРУДОВОЙ ДОГОВОР, ОТ «16» АПРЕЛЯ 2021 Г. САО «ВСК» ОЗНАКОМЛЕН, ОДИН ЭКЗЕМПЛЯР УКАЗАННЫХ ПРАВИЛ СТРАХОВАНИЯ ПОЛУЧИЛ.

СТРАХОВЩИК:

Страховое акционерное общество «ВСК»

Место нахождения: Российская Федерация, 121552, г. Москва, ул. Островная, д. 4.

От имени Страховщика:

М.П.  /А.С. Иванов/

Дата выдачи Страхового полиса: «01» апреля 2025 г.

Место выдачи Страхового полиса: г. Москва

Исх. №6/н от 22.05.2025 г.

Информационное письмо.

Настоящим письмом сообщаю, что техническое состояние следующего имущества, принадлежащего на праве собственности АО «Нефтепрактика» ИНН 2311287310:

№	Наименование	Состояние
1	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0918, подающее устройство №0925	хорошее
2	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0906, подающее устройство №0908	хорошее
3	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0909, подающее устройство №0905	хорошее
4	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0934, подающее устройство №0923	хорошее
5	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0916, подающее устройство №0912	хорошее
6	Сварочный аппарат Kemppri X3 Power source 400 источник №029, подающее устройство №026	хорошее
7	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33А, подающее устройство №33А	хорошее
8	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33В, подающее устройство №33В	хорошее
9	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №33С, подающее устройство №33С	хорошее
10	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №34, подающее устройство №34	хорошее
11	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №35, подающее устройство №35	хорошее
12	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №76, подающее устройство №76	хорошее
13	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634, подающее устройство №77	хорошее
14	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0902, подающее устройство №0902 № 10	хорошее
15	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №77, подающее устройство №77	хорошее
16	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №05, подающее устройство №05	хорошее
17	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0615, подающее устройство №0615	хорошее
18	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0948	хорошее
19	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 №0944	хорошее
20	Сварочный аппарат Сварог Mig 3500 источник №0782 №8	хорошее
21	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №36, подающее устройство №36	хорошее
22	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795	хорошее
23	Сварочный аппарат Kemppri X3 Power source 400 источник №0957, подающее устройство №0957	хорошее
24	Сварочный аппарат Kemppri X3 Power source 400 источник №0958, подающее устройство №0958	хорошее
25	Сварочный аппарат Donsun NBC500G, источник №37, подающее устройство №37	хорошее
26	Сварочный аппарат Кедр AlphaMig 500S Plus источник №0795, подающее устройство	хорошее

27	Вальцы 4-х валковые, боковые опоры, центральная поддержка BHS 20-20*25 №1072	хорошее
28	Гидравлический профилегибочный станок Bergmet ВРК 120, боковые опоры №1416 (отсутствует комплект профилегибочных роликов)	некомплект-хорошее
29	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0540	хорошее
30	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0522	хорошее
31	Сварочный трактор Сварог MZ1000 №0625	хорошее
32	Сварочный трактор Сварог MZ1250 без №	хорошее
33	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0960	хорошее
34	Сварочный трактор Сварог MZ1250 №0718	хорошее
35	Ленточнопильный станок Bomag Ergonomic 320.258 DG №0514	хорошее
36	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №----	неисправен
37	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0820	неисправен
38	Сварочный аппарат Кедр MultiMig 5000S источник №0749	неисправен
39	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0917, подающее устройство №0924	неисправен
40	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0930, подающее устройство №0911	неисправен
41	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0910, подающее устройство №0932	неисправен
42	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0929, подающее устройство №0933	неисправен
43	Сварочный аппарат lincoln speedtec 505 SP источник №0931, подающее устройство №0907	неисправен
44	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0951	неисправен
45	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0940	неисправен
46	Сварочный аппарат ProfiMig 350 №0950	неисправен
47	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0901 подающее, устройство №0541	неисправен
48	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0634	неисправен
49	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №0539	неисправен
50	Сварочный аппарат Сварог Mig 350 источник №----	неисправен
51	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0544	неисправен
52	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №007	неисправен
53	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0550	неисправен
54	Сварочный аппарат FoxWeld Invermig 350e №0781	неисправен
55	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	новая
56	Контейнерная АЗС РГСНД-25 (Резервуар горизонтальный, стальной, двустенный, наземный, 25м3)	новая
57	Бытовка (6*2,4*2,4)	хорошее
58	Станок плазменной резки ATLANT PLASMA DOMINATOR 9020	Разукомплектован, состояние дома

Конкурсный управляющий
АО «Нефтепрактика»



Валов С.В.