**ОБҐРУНТУВАННЯ**

**технічних та якісних характеристик до предмету закупівель товарів за** **процедурою відкритих торгів з особливостями**

**1. Найменування замовника:** *філія* «*ВП «Атомремонтсервіс» АТ «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом», код ЄДРПОУ**25881800.*

**2.** **Номер оголошення про проведення процедури закупівлі:** *https://prozorro.gov.ua/tender/UA-2025-04-29-003718-a.*

**3. Коди та назви відповідних класифікаторів предмета закупівлі та його конкретне найменування***: ДК 021:2015 код 42660000-0 Інструменти для паяння м’яким і твердим припоєм та для зварювання, машини та устаткування для поверхневої термообробки і гарячого напилювання (Зварювальний апарат інверторного типу з цифровим мікропроцесорним управлінням).*

1. *4. Очікувана вартість закупівлі: 200 279,45* *грн., без ПДВ, крім того ПДВ 40 055,89 грн., всього з ПДВ 240 335,34 грн.*

*Очікувана вартість закупівлі визначена в порядку, передбаченому виробничими та організаційно-розпорядчими документами Замовника з урахуванням примірної методики визначення очікуваної вартості предмета закупівлі, затвердженої центральним органом виконавчої влади, що забезпечує формування та реалізує державну політику у сфері публічних закупівель.*

**5.** **Обґрунтування технічних та якісних характеристик до предмету закупівель (з посиланням на технічні, нормативні, інші документи:** **інші документи):**

*В рамках реалізації проекту ЦСВЯП за технологією компанії «Holtec International» для виконання процесу герметизації багатоцільових контейнерів (далі БЦК) призначених для тривалого зберігання ВЯП, технологічний процес передбачає заварювання нестандартних важкодоступних зварних з'єднань вентиляційного та дренажного отворів.*

*З метою виконання доступу до важкодоступних зварних з'єднань та процесу збирання під час зварювання БЦК необхідне використання зварювального апарату інверторного типу з цифровим мікропроцесорним управлінням, пальником з гнучкою головкою та функцією регулювання зварювальним процесом клавішою дистанційної зміни зварювального струму безпосередньо з пальника, це дозволить регулювати зварювальний струм під час виконання технологічного процесу та забезпечить доступ до важкодоступних зварних з'єднань.*