

ЗАТВЕРДЖУЮ  
В.о. директора  
КЗ «Перечинський  
професійний ліцей» ЗОР  
«10» листопада 2025 року  
Мар'яна ЗОЗУЛИЧ

### ОБГРУНТУВАННЯ

підстави здійснення закупівлі Токарного центру з числовим програмним керуванням (ДК 021:2015: 42620000-8 - Токарні, розточувальні та фрезерувальні верстати) із застосуванням виключення за Особливостями здійснення публічних закупівель товарів, робіт і послуг для замовників, передбачених Законом України «Про публічні закупівлі», на період дії правового режиму воєнного стану в Україні та протягом 90 днів з дня його припинення або скасування, затвердженими постановою від 12.10.2022 № 1178 п.86.

**Замовник:** Комунальний заклад «Перечинський професійний ліцей» Закарпатської обласної ради, код ЄДРПОУ 02543756.

**Найменування предмету закупівлі:** «Токарний центр з числовим програмним керуванням (ДК 021:2015: 42620000-8 - Токарні, розточувальні та фрезерувальні верстати)» для навчально-практичного центру за професією оператор верстатів з програмним керуванням " (Закупівля здійснюється в рамках Ukraine Facility).

**Мета:** створення Навчально-практичного центру.

#### **Особливості здійснення закупівлі:**

Відповідно до статті 64 Конституції України в умовах воєнного або надзвичайного стану тимчасово можуть встановлюватись окремі обмеження прав і свобод із обов'язковим зазначенням строку дії цих обмежень.

Указом Президента України від 24.02.2022 № 64 (зі змінами) термін дії воєнного стану встановлено.

Статтею 4 Указу № 64 Кабінету Міністрів України постановлено невідкладно:

1) ввести в дію план запровадження та забезпечення заходів правового режиму воєнного стану в Україні;

2) забезпечити фінансування та вжити в межах повноважень інших заходів, пов'язаних із запровадженням правового режиму воєнного стану на території України.

Стаття 12 1 Закону України «Про правовий режим воєнного стану» передбачає, що Кабінет Міністрів України в разі введення воєнного стану в Україні або окремих її місцевостях:

1) працює відповідно до Регламенту Кабінету Міністрів України в умовах воєнного стану;

2) розробляє та вводить в дію План запровадження та забезпечення заходів правового режиму воєнного стану в окремих місцевостях України з урахуванням загроз та особливостей конкретної ситуації, яка склалася.

Згідно з сьомим абзацом пункту 5 частини 1 статті 20 Закону України від 27.02.2014 № 794 «Про Кабінет Міністрів України» Кабінет Міністрів України здійснює керівництво єдиною системою цивільного захисту України, мобілізаційною підготовкою національної економіки та переведенням її на режим роботи в умовах надзвичайного чи воєнного стану.

З метою невідкладного забезпечення заходів правового режиму воєнного стану, до яких у тому числі входить здійснення публічних закупівель, частиною 3-7 розділу Х «Прикінцеві та перехідні положення»

Закону встановлено, що на період дії правового режиму воєнного стану в Україні та протягом 90 днів з дня його припинення або скасування особливості здійснення закупівель товарів, робіт і послуг для замовників, передбачених цим Законом, визначаються Кабінетом Міністрів України із забезпеченням захищеності таких замовників від воєнних загроз.

На виконання даної норми Закону урядом були прийняті Особливості.

Положеннями Особливостей передбачено, що придбання замовниками товарів і послуг (крім послуг з поточного ремонту), вартість яких становить або перевищує 100 тис. гривень, послуг з поточного ремонту, вартість яких становить або перевищує 200 тис. гривень, робіт, вартість яких становить або перевищує 1,5млн гривень, може здійснюватися без застосування відкритих торгів та/або електронного каталогу для закупівлі товару у разі, коли відмінено відкриті торги через неподання жодної тендерної пропозиції для участі у відкритих торгах у строк, установлений замовником згідно з цими особливостями, у тому числі за лотом. При цьому предмет закупівлі, його технічні, кількісні та якісні характеристики, проект договору про закупівлю, а також вимоги до суб'єкта, з яким укладається договір про закупівлю, не повинні відрізнятися від вимог, що були визначені замовником у тендерній документації (крім вимог, визначених пунктом 44 цих особливостей), та сума договору про закупівлю не може перевищувати очікувану вартість предмета закупівлі, зазначену замовником в оголошенні про проведення відкритих торгів, які відмінено через відсутність достатньої кількості учасників процедури закупівлі (учасника процедури закупівлі), з урахуванням прийнятного відсотка перевищення ціни тендерної пропозиції учасника процедури закупівлі над очікуваною вартістю предмета закупівлі, якщо такий прийнятний відсоток був зазначений в тендерній документації, тобто замовник застосовує виняток за Особливостями і укладає прямий договір. За результатами закупівлі, здійсненої відповідно до цього пункту, замовники оприлюднюють в електронній системі закупівель звіт про договір про закупівлю, укладений без використання електронної системи закупівель, відповідно до пункту 3-8 розділу Х «Прикінцеві та перехідні положення» Закону.

**Застосування виключення:** Вид процедури: укладення договору про закупівлю без застосування відкритих торгів та/або електронного каталогу для закупівлі товару. Відповідно до Постанови КМУ від 25 вересня 2025р. № 1254 «Про внесення змін до постанови Кабінету Міністрів України від 12 жовтня 2022 р. № 1178 п. 86. Особливостей (п.86. У разі коли відкриті торги, проведені відповідно до пункту 85 цих особливостей, було відмінено у зв'язку з неподанням жодної тендерної пропозиції для участі у відкритих торгах у строк, установлений замовником згідно з цими особливостями, придбання товарів, робіт і послуг може здійснюватися шляхом укладення

договору про закупівлю без застосування відкритих торгів та/або електронного каталогу для закупівлі товару. У такому випадку договір про закупівлю може бути укладено з постачальником товарів, виконавцем робіт, надавачем послуг, який не зареєстрований (для юридичної особи)/не є громадянином (для фізичної особи) у прийнятній країні або який може поставити товари, товари у складі закупівель послуг, товари та/або матеріальні ресурси у складі закупівель послуг з поточного ремонту/робіт, що не походять з прийнятних країн. При цьому предмет закупівлі, його технічні, кількісні та якісні характеристики, проект договору про закупівлю (крім вимог, визначених абзацами другим і четвертим пункту 93 цих особливостей), а також вимоги до суб'єкта господарювання, з яким укладається такий договір про закупівлю, не повинні відрізнятися від вимог, що були визначені замовником у тендерній документації (крім вимог, визначених абзацами третім, четвертим, сьомим, одинадцятим, дев'ятнадцятим пункту 83 і абзацами третім, четвертим, сьомим, одинадцятим пункту 84 цих особливостей), та очікувана вартість предмета закупівлі не може перевищувати очікувану вартість предмета закупівлі, зазначену замовником в оголошенні про проведення відкритих торгів, які відмінено у зв'язку з відсутністю достатньої кількості учасників процедури закупівлі, з урахуванням прийнятного відсотка перевищення ціни тендерної пропозиції учасника процедури закупівлі над очікуваною вартістю предмета закупівлі, якщо такий прийнятний відсоток був зазначений у тендерній документації.). Відповідно до Особливостей здійснення публічних закупівель товарів, робіт і послуг для замовників, передбачених Законом України «Про публічні закупівлі», на період дії правового режиму воєнного стану в Україні та протягом 90 днів з дня його припинення або скасування», затверджених Постановою Кабінету Міністрів України від 12 жовтня 2022 р. № 1178.

**Очікувана вартість предмета закупівлі:** 3 523 000,00 грн. з ПДВ.

**Очікувана кількість:** 1 штука.

**Обґрунтування технічних та якісних характеристик предмета закупівлі:** технічні та якісні характеристики предмета закупівлі визначені відповідно до потреб Замовника та з урахуванням вимог Замовника для створення навчально-практичного центру за професією «Оператор верстатів з програмним керуванням». Закупівля верстатів, відповідно до діючих стандартів норм та правил, які застосовуються під час закупівлі та подальшої експлуатації Товару в закладі освіти та затвердженому в установленому порядку технічному завданні Замовника.

**Розрахунок очікуваної вартості закупівлі:** вираховується на підставі бюджетних асигнувань на 2025 рік, з урахуванням орієнтовних потреб для забезпечення функціонування в цілому та моніторингу цін на ринку згідно відкритих джерел, отримання комерційних пропозицій. На підставі аналізу ринку та відкритих джерел інформації було сформовано очікувану вартість предмета закупівлі. Очікувана вартість предмета закупівлі відповідає затвердженим бюджетним призначенням та визначена згідно наказу Міністерства розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства від 18.02.2020 р. № 275.

Закупівля здійснюється відповідно Закону України «Про публічні закупівлі» та Особливостей здійснення публічних закупівель товарів, робіт і послуг для замовників, передбачених Законом України «Про публічні закупівлі», на період дії правового режиму воєнного стану в Україні та протягом 90 днів з дня його припинення або скасування затверджених постановою Кабінету Міністрів України від 12 жовтня 2022 року № 1178 та з урахуванням вимог Рамкової угоди між Україною та Європейським Союзом щодо спеціальних

механізмів реалізації фінансування Союзу для України згідно з інструментом UkraineFacility (далі — Угода), ратифікованої Законом України «Про ратифікацію Рамкової угоди між Україною та Європейським Союзом щодо спеціальних механізмів реалізації фінансування Союзу для України згідно з інструментом UKRAINE FACILITY» від 06.06.2024 № 3786-IX.

Закупівля проводиться відповідно до Постанови КМУ від 25 вересня 2025р. № 1254 «Про внесення змін до постанови Кабінету Міністрів України від 12 жовтня 2022 р. № 1178 п.86.

Комунальним закладом «Перечинський професійний ліцей» Закарпатської обласної ради була оголошена закупівля за процедурою відкриті торги (з особливостями) в електронній системі закупівель **відповідно до Постанови КМУ від 25 вересня 2025р. № 1254 «Про внесення змін до постанови Кабінету Міністрів України від 12 жовтня 2022 р. № 1178 п.85.**, яка була автоматично відмінена електронною системою закупівель відповідно до п. 48 **Особливостей** – «неподання жодної тендерної пропозиції для участі у відкритих торгах у строк, установлений замовником згідно з цими особливостями» за ідентифікатором UA-2025-10-22-014146-a

df6b61d19b1e4cd0821200c4465a02aa звіт про результати проведення закупівлі № UA-2025-10-22-014146-a

#### Технічні характеристики предмету закупівлі:

| № з/п | Найменування предмета закупівлі | Кількість | Технічні характеристики                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Одиниці виміру                                   | Значення                                                       |
|-------|---------------------------------|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| 1.    | Токарний центр з ЧПК            | 1         | <b>Параметри обробки:</b><br>Переміщення по осі X, не менше<br>Переміщення по осі Z, не менше<br>Діаметр встановлюваного виробу над поперечним супортом, не менше<br>Діаметр встановлюваного виробу над передньою захисною стінкою, не менше<br>Максимальний діаметр встановлюваної заготовки, не менше<br><b>Шпиндель:</b><br>Максимальна швидкість, не менше<br>Максимальний крутний момент /при 355 об/хв<br>Максимальна потужність, | мм<br>мм<br>мм<br>мм<br>мм<br>об/хв<br>Нм<br>кВт | 203<br>750<br>279<br>505<br>406<br>від 0 до 1800<br>146<br>7,5 |

|  |  |                                                |      |           |
|--|--|------------------------------------------------|------|-----------|
|  |  | не менше                                       |      |           |
|  |  | Торець шпинделя, не менше                      |      | A2-5      |
|  |  | Отвір шпинделя, не менше                       | мм:  | 58        |
|  |  | <b>Подачі:</b>                                 |      |           |
|  |  | Прискорені переміщення по осі X, не менше      | м/хв | 10        |
|  |  | Прискорені переміщення по осі Z, не менше      | м/хв | 10        |
|  |  | Максимальне навантаження по вісі X, не менше   | кН   | 17        |
|  |  | Максимальне навантаження по вісі Z, не менше   | кН   | 8         |
|  |  | <b>Ручна задня бабка:</b>                      |      |           |
|  |  | Переміщення задньої бабки, не менше            | мм   | 750       |
|  |  | Конус Морзе, не менше                          | MT   | 4         |
|  |  | Виліт пінолі, не менше                         | мм   | 102       |
|  |  | <b>Додатково:</b>                              |      |           |
|  |  | Вага, не більше                                | кг   | 3 000     |
|  |  | Напруга живлення                               | В    | 400       |
|  |  | Частота                                        | Гц.  | 50        |
|  |  | LCD – монітор, не менше                        |      | 15 дюймів |
|  |  | Внутрішнє освітлення                           |      | +         |
|  |  | Кабіна, що повністю захищає робочу зону;       |      | +         |
|  |  | ЧПК-керування                                  |      | +         |
|  |  | Візуальна система програмування                |      | +         |
|  |  | Система охолодження поливом                    |      | +         |
|  |  | Пістолет для обдуву повітрям                   |      | +         |
|  |  | Жорстке нарізання різьб мітчиком               |      | +         |
|  |  | Конвеєр стрічкового типу для видалення стружки |      | +         |

|  |  |                                                                         |    |            |
|--|--|-------------------------------------------------------------------------|----|------------|
|  |  | Електронні маховички керування для висей X і Z монтуються зовні корпусу |    | +          |
|  |  | Ручні трьохкулачковий патрон                                            | мм | 12 (203)   |
|  |  | Гарантійний термін, не менше                                            |    | 12 Місяців |

Обґрунтування розміру бюджетного призначення: Конкретний крок Плану України фінансується Європейським Союзом - «Цей крок фінансується Європейським Союзом — «Ukraine Facility»

Виконання заходів, спрямованих на реалізацію публічного інвестиційного проекту на забезпечення «Модернізації майстерень і лабораторій закладів професійної та фахової передвищої освіти, забезпечення енергоефективності, безпеки та інклюзивності освітнього простору» за рахунок субвенції з державного бюджету місцевим бюджетам.

Обґрунтування технічних та якісних характеристик - Розпорядження КМУ від 18.04.2024 № 244-р «Субвенція з державного бюджету місцевим бюджетам на реалізацію публічного інвестиційного проекту на модернізацію майстерень і лабораторій закладів професійної та фахової передвищої освіти, забезпечення енергоефективності, безпеки та інклюзивності освітнього простору». Наказом МОН УКРАЇНИ від 08 квітня 2025 року № 551 затверджено перелік закладів освіти, відібраних для реалізації публічного інвестиційного проекту «Модернізація майстерень і лабораторій закладів професійної та фахової передвищої освіти, забезпечення енергоефективності, безпеки та інклюзивності освітнього простору» за рахунок субвенції з державного бюджету місцевим бюджетам, передбаченої у 2025 році (додається).

На виконання вимог реалізації РАМКОВОЇ УГОДИ МІЖ УКРАЇНОЮ ТА ЄВРОПЕЙСЬКИМ СОЮЗОМ ЩОДО СПЕЦІАЛЬНИХ МЕХАНІЗМІВ РЕАЛІЗАЦІЇ ФІНАНСУВАННЯ СОЮЗУ ДЛЯ УКРАЇНИ ЗГІДНО З ІНСТРУМЕНТОМ «Ukraine Facility» та вимог Порядку управління, моніторингу та контролю за виконанням Плану України затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 15 листопада 2024 р. № 1318.

Закупівлі згідно з Компонентом «Ukraine Facility» повинні здійснюватися відповідно до законодавства України тією мірою, якою вони відповідають вимогам, визначеним у Рамковій угоді.

Відповідальні органи під час виконання Плану:

- забезпечують перед укладенням відповідних угод або здійсненням платежів проведення перевірки щодо даних, що містяться в санкційних списках ЄС; стосовно кожного виконавця, бенефіціара гранту та реципієнта, з яким відповідальний орган має або може мати прямі договірні відносини (прямий реципієнт), для визначення, чи такий реципієнт є особою, що підпадає під дію

обмежувальних заходів. У разі коли прямий або непрямий реципієнт є або став особою, що підпадає під дію обмежувальних заходів, відповідальний орган повинен невідкладно повідомити про це Координатору;

- забезпечують здійснення закупівель для виконання Плану відповідно до законодавства в частині, що не суперечить положенням статті 5 Рамкової угоди. При цьому участь у закупівлях для виконання Плану є відкритою для міжнародних і регіональних організацій, фізичних осіб, які є громадянами, і юридичних осіб, які зареєстровані в країнах, зазначених у пункті 1 статті 5 Рамкової угоди.

- поставки і матеріали, які фінансуються та закуповуються для виконання Плану, повинні походити з країн, зазначених у пункті 1 статті 5 Рамкової угоди, крім випадків, коли поставки та матеріали не можуть бути отримані у жодній із таких країн або можуть підпадати під дію обмежувальних заходів ЄС відповідно до пунктів 4 і 7 статті 5 Рамкової угоди;

- збирають дані про реципієнтів, які отримали фінансування для виконання Плану, у машинозчитуваному форматі та передають їх Координатору;

- забезпечують публічність інформування щодо реалізації інструменту «Ukraine Facility» та виконання Плану, зокрема тендерної документації та договорів, відповідно до вимог, визначених додатком 4 Порядку управління, моніторингу та контролю за виконанням Плану України;

- зберігають протягом п'яти років з дати завершення виконання кроку Плану документи, які стосуються закупівель, договорів, порядки денні та протоколи засідань, відповідну кореспонденцію та відповідні документи стосовно виплат і повернення коштів відповідно до вимог, визначених Рамковою угодою; (зберігати протягом п'яти років із дати завершення заходу всі документи, які стосуються процедур закупівель і присудження грантів, договорів, порядки денні, відповідну кореспонденцію та всі відповідні документи стосовно виплат і повернень коштів.)

Для проведення моніторингу відповідальні органи подають Координатору: інформація щодо результатів перевірки даних, що містяться в санкційному списку ЄС, перед укладенням угод та/або здійсненням платежів стосовно кожного виконавця, бенефіціара гранту та будь-якого іншого реципієнта, з яким відповідальний орган має або може мати прямі договірні відносини (за наявності).

Відповідно до пункту 1 статті 3 Рамкової угоди Сторони повинні забезпечити, щоб кошти або економічні ресурси прямо або опосередковано не надавалися Особі, що підпадає під дію обмежувальних заходів, або на її користь. Пунктом 11 статті 9 Рамкової угоди передбачено - Для дотримання пункту 1 Статті 3 цієї Угоди шляхом встановлення зобов'язання для всіх реципієнтів коштів, виплачених для здійснення заходів із реалізації реформ та інвестиційних

проектів, включених до Плану, або для всіх інших фізичних осіб чи суб'єктів, залучених до їх реалізації.

Відповідно до пункту 2 статті 3 Рамкової угоди Україна повинна забезпечити, щоб жодна операція, щодо якої було встановлено збіг із даними в санкційному списку ЄС, прямо або опосередковано не здійснювалася за рахунок фінансування ЄС. Україна зобов'язується забезпечити виконання цього зобов'язання:

- шляхом відстеження збігів із даними в санкційному списку ЄС, перш ніж укласти відповідні угоди або здійснити згідно з ними платежі, стосовно кожного виконавця, бенефіціара гранту та будь-якого іншого реципієнта, з яким Україна має або може мати прямі договірні відносини (прямий реципієнт), щоб оцінити, чи такий реципієнт є Особою, що підпадає під дію обмежувальних заходів;

- шляхом відстеження або за допомогою інших належних способів (що можуть включати перевірку ex-post) на основі ризик-орієнтованого підходу, щоб жодна фізична або юридична особа, суб'єкт або орган, що опосередковано отримує фінансування, не були Особами, що підпадають під дію обмежувальних заходів.

Відповідно до пункту 1 статті 5 Рамкової угоди Участь у процедурах присудження договорів про закупівлі, грантів і премій стосовно діяльності, що фінансується згідно з інструментом «Ukraine Facility» з метою реалізації якісних і кількісних заходів Плану, відкрита для міжнародних і регіональних організацій, усіх фізичних осіб, які є громадянами, і юридичних осіб, що фактично зареєстровані у зазначених нижче країнах (далі - прийнятні країни);

- а. Держави-члени Європейського Союзу, Україна, країни-партнери з регіону Західні Балкани, Грузія та Молдова, а також Договірні сторони Угоди про Європейський економічний простір;

- б. країни, які надають Україні рівень підтримки, порівнянний з рівнем, що надається Союзом, з урахуванням розміру їхньої економіки і для яких Комісією встановлений взаємний доступ до зовнішньої допомоги в Україні. На підставі враховуючи, зазначене в пункті і 1(b) Статті 5 Рамкової угоди (*країни, які надають Україні рівень підтримки, порівнянний з рівнем, що надається Союзом, з урахуванням розміру їхньої економіки і для яких Комісією встановлений взаємний доступ до зовнішньої допомоги в Україні*), а з країною-виробником верстатів HAAS підписана Угода між Урядом України та Урядом Сполучених Штатів Америки про створення американсько-українського інвестиційного фонду відбудови. ( **Ратифікація від 08.05.2025**, підстава - **4417-IX**)  
[https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/840\\_001-25#Text](https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/840_001-25#Text)

Відповідно до пункту 3 статті 5 Рамкової угоди Усі поставки та матеріали, які фінансуються та закуповуються Україною або суб'єктами під її контролем для реалізації заходів Плану, повинні походити із прийнятних країн, зазначених у пункті 1(a) та (b) цієї Статті, крім випадків, коли поставки та матеріали не

можуть бути отримані на розумних умовах у жодній із таких країн. Крім того, застосовуються правила щодо обмежень у пункті 7 цієї Статті.

Відповідно до пункту 8 статті 5 Рамкової угоди Учасники та кандидати на участь у тендері з неприйнятних країн можуть бути допущені як прийнятні у разі нагальної необхідності, недоступності послуг на ринках відповідних країн або територій або в інших належним чином обґрунтованих випадках, коли застосування правил прийнятності зробить реалізацію проекту неможливою або надмірно складною.

Обґрунтування можливості закупівлі устаткування з країни, що належить до категорії неприйнятних, відповідно до пункту 8 статті 5 Рамкової угоди

Відповідно до пункту 8 статті 5 Рамкової угоди, учасники та кандидати на участь у тендері з неприйнятних країн можуть бути допущені як прийнятні у разі нагальної необхідності, недоступності послуг на ринках відповідних країн або територій, або в інших належним чином обґрунтованих випадках, коли застосування правил прийнятності зробить реалізацію проекту неможливою або надмірно складною.

З метою реалізації проекту створення **навчально-практичного центру** для підготовки фахівців за напрямом [вказіть галузь, наприклад: «відновлюваної енергетики (вітроенергетики)»], Замовником було проведено низку процедур закупівель відповідно до вимог законодавства України.

1. **Перша та друга процедури відкритих торгів** були оголошені на електронному майданчику «Prozorro». Обидві процедури **були відмінені** у зв'язку з **неподанням жодної тендерної пропозиції**. UA-2025-08-29-009272-a

58b9b20a092f472cb05a59079e587c04

UA-2025-09-10-012694-a

14e669b82e3b431f87fd16370c267ddc

2. Після цього Замовником проведено закупівлю відповідно до **пункту 85 Постанови Кабінету Міністрів України від 25 вересня 2025 р. № 1254 «Про внесення змін до постанови Кабінету Міністрів України від 12 жовтня 2022 р. № 1178»**, однак і ця процедура **не відбулася через відсутність поданих пропозицій**. UA-2025-10-22-014146-a

dfef61d19b1e4cd0821200c4465a02aa

Таким чином, проведені спроби закупівлі в межах чинних процедур **не дали результату**, що унеможливило своєчасне забезпечення навчально-практичного центру необхідним обладнанням. У зв'язку з цим, наявні всі правові підстави для застосування **пункту 86 Постанови №1178**, тобто для укладення договору про закупівлю **без проведення відкритих торгів**.

Разом із тим, Замовник має **нагальну потребу** у придбанні устаткування, оскільки відкриття та функціонування навчально-практичного центру є **критично важливим** для підготовки висококваліфікованих фахівців, яких

потребують партнери-роботодавці. Про це свідчить **лист-звернення від керуючої компанії «Френдлі Віндтехнолоджі»**, у якому підтверджується гостра потреба в забезпеченні навчального процесу сучасним технічним обладнанням для практичного навчання студентів.

З метою вирішення даного питання Замовник **звернувся до низки потенційних постачальників**, які надали свої комерційні пропозиції. Проте, за результатами проведеного аналізу встановлено, що:

- обладнання з необхідними технічними характеристиками, погодженими з роботодавцем, відсутнє на ринку країн, які належать до прийятних відповідно до вимог Рамкової угоди;
- аналоги, що наявні на ринку, не відповідають технічним характеристикам зазначеним в закупівлі і мають істотно вищу вартість, що призведе до перевищення затвердженого бюджету проєкту та може унеможливити його реалізацію в установлені строки.

З огляду на наведене, застосування правил прийнятності країн походження товару зробить реалізацію проєкту надмірно складною та фактично неможливою.

**Обґрунтування вибору постачальника та країни походження товару**  
Закупівля здійснюється в рамках інструменту “Ukraine Facility”, відповідно до **Рамкової угоди між Україною та Європейським Союзом**, ратифікованої Законом України №3786-IX від 06.06.2024.

Згідно з пунктом 8 статті 5 Рамкової угоди, допускається придбання товарів із країн, що не належать до переліку “прийятних”, **у разі нагальної необхідності або недоступності аналогічного обладнання** на ринку прийятних країн.

Проведений аналіз підтвердив, що:

- верстати з необхідними технічними параметрами **відсутні на ринку країн ЄС** за прийнятною ціною;
- **еквівалентне обладнання** є дорожчим і не відповідає вимогам проєкту;
- придбання верстата виробництва **HAAS Automation Inc. (США)** є оптимальним рішенням за критеріями якості, сумісності з навчальними програмами та вартості.

Ексклюзивним представником HAAS в Україні є ДП «Абпланалп Україна», дочірнє підприємство польської компанії Abplanalp Sp. z o.o. — резидента ЄС.

Враховуючи викладене, а також керуючись положеннями пункту 8 статті 5 Рамкової угоди, **Закупівельник вважає за можливе допустити закупівлю обладнання походженням з країни, що належить до категорії неприйятних**, у зв'язку з:

- **нагальною потребою** у забезпеченні функціонування навчально-практичного центру;
- **недоступністю еквівалентного обладнання** на ринку прийятних країн;

- **високою суспільною значущістю** проекту, спрямованого на підготовку кваліфікованих кадрів для галузі;
- **обґрунтованими листами від роботодавців-партнерів** про необхідність реалізації даного проекту у визначені терміни.

#### **Додатки:**

1. Копії комерційних пропозицій від потенційних постачальників.
2. Лист-звернення від керуючої компанії Індустріального парку «Френдлі Віндтехнолоджі» щодо нагальної потреби у відкритті навчально-практичного центру.

Учасники та кандидати на участь у тендері з неприйнятних країн можуть бути допущені як прийнятні у разі нагальної необхідності, недоступності послуг на ринках відповідних країн або територій або в інших належним чином обґрунтованих випадках, коли застосування правил прийнятності зробить реалізацію проекту неможливою або надмірно складною.

Обладнання НААС виготовляється в США. Ексклюзивним дилером цього обладнання в Україні є Дочірнє підприємство «Абпланалп Україна» що працює з 1997 р. Материнська компанія Абпланалп Україна є польська компанія Abplanalp Sp z o.o. - резидент ЄС.

Верстати НААС в Україні є найбільш поширені і приблизна кількість токарного та фрезерного обладнання сягає 2000 одиниць.

Значною перевагою є те що НААС Automation inc. значною мірою вкладається в освітній процес як в Україні так і в Європейських країнах. Є навчальна онлайн ресурс НААС та навчальний Ютуб-канал. Підтримку навчальних програм також здійснює представник НААС в Україні – ДП «Абпланалп Україна»

Статтею 7 Рамкової угоди встановлені заходи Європейського Союзу щодо внутрішньої системи управління та контролю України, а також зобов'язання щодо протидії неналежному управлінню коштами:

- шляхом заборони участі у закупівлі учасників та укладання з ними договорів за результатами закупівлі, пропозиція яких не містить інформації про найменування підрядника та субпідрядника (імен, прізвищ та дат народження бенефіціарних власників реципієнта коштів, підрядника або субпідрядника), як визначено у Статті 3(6) Директиви Європейського Парламенту і Ради (ЄС) 2015/849 від 20 травня 2015 року (підпункти ii. та iii. пункту 5 статті 7 Рамкової Угоди).

Відповідно до пункту 1 статті 17 Рамкової угоди Україна повинна зберігати протягом п'яти років із дати завершення заходу всі документи, які стосуються процедур закупівель і присудження грантів, договорів, порядки денні, відповідну кореспонденцію та всі відповідні документи стосовно виплат і повернень коштів.

В умовах повоєнної відбудови України особливої ваги набуває підготовка кваліфікованих фахівців для виробничо-промислової сфери у відновленні

економіки. Професійно-технічна освіта — це основа економічної стабільності та індустріального відновлення країни. Саме фахівці робітничих професій першими включаються у процеси реконструкції житлової, транспортної, виробничої інфраструктури. Зміцнення партнерства між закладами освіти та роботодавцями, розвиток дуальної освіти, а також модернізацію матеріально-технічної бази, стане важливим кроком для підготовки фахівців за актуальними для економіки спеціальностями, зокрема у сфері машинобудування, енергетики, логістики, будівництва.

Одним із провідних підприємств, яке відіграє ключову роль у трансформації енергетичної галузі України, є – Індустріальний парк "ФРЕНДЛІ ВІНДТЕХНОЛОДЖІ", підприємство, яке релоковане в Закарпатську область в 2023 році з м Краматорськ. Це підприємство спеціалізується на виготовленні вітряків та інфраструктурних рішень для зеленої енергетики — галузі, яка є одним з пріоритетів державної політики.

Виробничі лінії цього підприємства оснащені саме верстатами HAAS — сучасними токарними та фрезерними машинами з числовим програмним керуванням (ЧПК). З огляду на це, навчання студентів на аналогічному обладнанні, яке використовується на підприємстві, є логічним, ефективним та економічно доцільним. Це забезпечує безперервність та адаптивність освітнього процесу, мінімізує витрати на перекваліфікацію та сприяє успішному працевлаштуванню випускників.

Випускники професійно-технічного ліцею, що здобувають професію "Оператор верстатів з програмним керуванням", зможуть проходити практику безпосередньо на виробництві та бути готовими до повноцінної роботи без потреби у додатковому перенавчанні. Така модель — приклад успішної дуальної освіти, коли навчання максимально наближене до реального виробництва.

Навчання на верстатах HAAS має низку ключових переваг:

- інтуїтивне програмування через систему VPS (Visual Programming System);
- сумісність з сучасними технологіями виробництва;
- простота обслуговування і стабільна сервісна підтримка в Україні;
- доступна ціна у порівнянні з аналогами з Європи.

Згідно з Законом України «Про професійну освіту» від 21.08.2025 № 4574-IX держава підтримує оновлення матеріально-технічної бази закладів освіти та створення умов для підготовки кадрів, особлива увага приділяється підготовці кваліфікованих робітничих кадрів, що мають затребувані на ринку праці навички, особливо в умовах повоєнного відновлення. Відтак, впровадження обладнання HAAS в освітній процес дозволить ефективно реалізовувати положення нового законодавства. Це не лише відповідь на виклики часу, а й стратегічне рішення для зміцнення потенціалу регіону й країни загалом. Коледж стане провідним навчальним центром у регіоні з підготовки

висококваліфікованих кадрів для підприємств зеленої енергетики та машинобудування.

Придбання токарного верстата HAAS TL-1 є доцільним з огляду на технічні, економічні, педагогічні та стратегічні критерії. Верстат забезпечує відповідність сучасним виробничим стандартам, сприяє інтеграції освіти і бізнесу, а також дозволяє суттєво зекономити кошти в порівнянні з європейськими аналогами. Це інвестиція в якість професійної освіти, підвищення конкурентоспроможності випускників ліцею та внесок у відбудову економіки України. Відповідно до вищезазначеного застосування правил прийнятності зробить реалізацію проекту надмірно складною та значно дорожчою.

Враховуючи, що:

- три спроби проведення відкритих торгів не відбулися через відсутність учасників (UA-2025-08-29-009272-a, UA-2025-09-10-012694-a, UA-2025-10-22-014146-a);
- існує нагальна потреба у забезпеченні реалізації державного інвестиційного проекту;
- Рамкова угода між Україною та ЄС дозволяє закупівлю товарів із неприйнятних країн у випадках нагальної необхідності;

Замовник приймає рішення здійснити закупівлю токарного центру з числовим програмним керуванням шляхом укладення договору без проведення відкритих торгів, на підставі пункту 86 Постанови КМУ №1178 (у редакції №1254 від 25.09.2025).

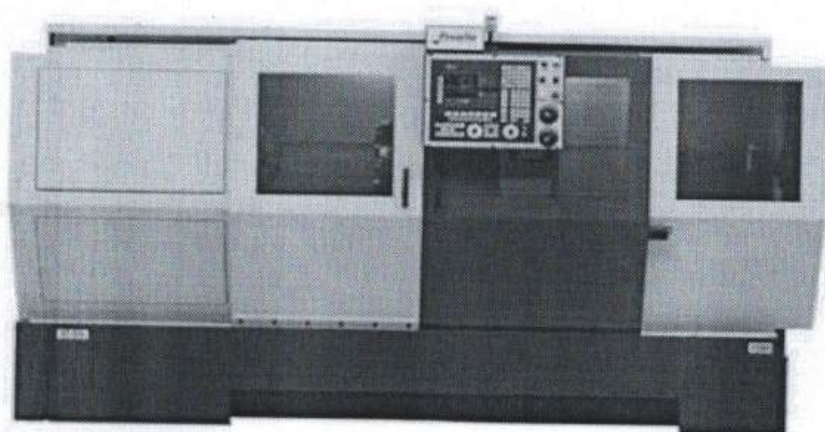
Уповноважена особа



Ганна СКРИПКА



## ТОКАРНИЙ ВЕРСТАТ З ЧПК PINACHO



КОМЕРЦІЙНА  
ПРОПОЗИЦІЯ

📍 Україна, м.Київ  
пр-т. С.Бандери, 23

☎ +38 (044) 334-39-89

✉ tools@stankom.com

www.stankom.com

## ПРО КОМПАНІЮ

### ТОВАРИСТВО «СТАН КОМПЛЕКТ»

провідна українська компанія, що спеціалізується на розробці, виробництві та постачанні високотехнологічного обладнання для металообробки, автоматизації виробничих процесів та спеціалізованих рішень для промисловості.

Ми пропонуємо комплексні рішення, які включають сучасне обладнання, впровадження інноваційних технологій та технічну підтримку на всіх етапах проекту — від ідеї до запуску в експлуатацію. Завдяки багаторічному досвіду, наша компанія забезпечує максимальну ефективність виробництва, скорочення витрат та підвищення якості продукції наших клієнтів.

## ПРО ВЕРСТАТ

Серія ST — це високонадійні токарні верстати з числовим програмним керуванням (ЧПК) від компанії Pinacho, що відзначаються високою жорсткістю та точністю обробки. Вони виготовляються з високоякісних комплектуючих відповідно до найсуворіших стандартів контролю якості.

Верстати серії ST оснащено передовими технологіями, що базуються на понад 75-річному досвіді компанії. Завдяки головному шпинделю з сервоприводом і прямою передачею на головну вісь, забезпечується висока частота обертання та виняткова якість обробленої поверхні.

## ПРО ВИРОБНИКА

Pinacho, європейський еталон у виробництві горизонтальних токарних верстатів

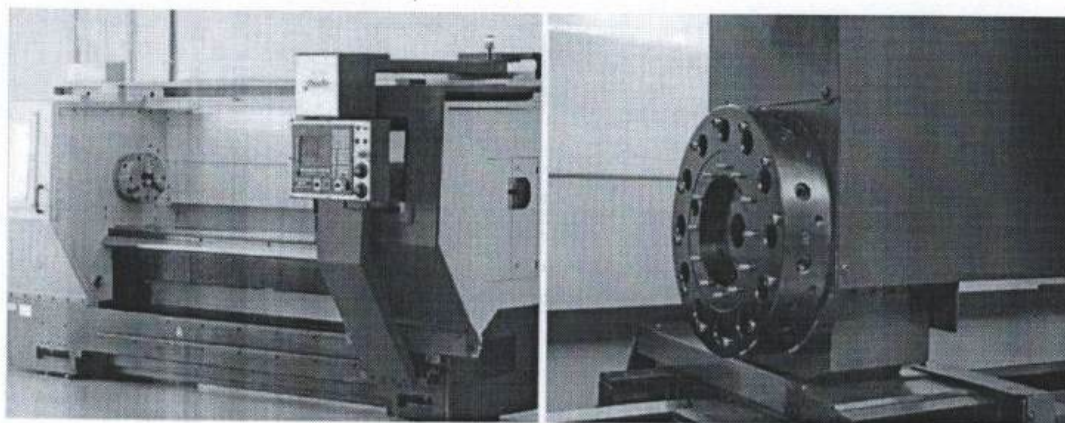
Компанія розробляє та виробляє високоточні ЧПУ та звичайні універсальні токарні верстати. Токарні верстати використовуються для будь-яких промислових застосувань, забезпечуючи рішення для найскладніших проектів, відповідаючи вимогам точності та якості всіх клієнтів. Головна мета — досягти задоволення клієнта за допомогою високоякісного продукту за конкурентними цінами. Більше 200 000 відгуків на ринку гарантують відданість якості.

# ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЕРСТАТА

| Параметр                                    |               | Од-<br>виміру | ST - 180        | ST - 225        | ST - 285            | ST - 310                        |
|---------------------------------------------|---------------|---------------|-----------------|-----------------|---------------------|---------------------------------|
| <b>Робоча здатність</b>                     |               |               |                 |                 |                     |                                 |
| Відстань між центрами                       | мм            |               | 750/1000        | 1000/1500       | 1000/1500/2000/3000 | 1000/1500/2000/3000             |
| Ширина станини                              | мм            |               | 250             | 300             | 350                 | 350                             |
| Висота центрів                              | мм            |               | 180             | 225             | 285                 | 310                             |
| Макс. діаметр над станиною                  | мм            |               | 360             | 450             | 570                 | 620                             |
| Макс. діаметр над супортом                  | мм            |               | 300             | 370             | 510                 | 550                             |
| Макс. діаметр над поперечними направляючими | мм            |               | 190             | 260             | 360                 | 410                             |
| Переміщення поперечних направляючих         | мм            |               | 185             | 235             | 260                 | 310                             |
| Повздовжнє переміщення супорта              | мм            |               | 600/860         | 930/1450        | 850/1450/1850/2850  | 850/1450/1850/2850              |
| <b>Передня бабка</b>                        |               |               |                 |                 |                     |                                 |
| Потужність головного двигуна                | FAGOR         | кВт           | 7.5             |                 | 17                  | 17                              |
|                                             | FANUC         | кВт           | 11              | 15              | 15                  | 15                              |
|                                             | SIEMENS       | кВт           | 7               |                 | 11                  | 11                              |
| Отвір шпинделя                              | мм            |               | 42              | 65              | 80                  | 105/155                         |
| Конус шпинделя                              | ASA / CAM-LOK |               | A2 - 5 / D1 - 5 | A2 - 6 / D1 - 6 | A2 - 8 / D1 - 8     | A2 - 8 / D1 - 8<br>A2 - 11 / -- |
| Кріплення шпинделя                          | КМ            |               | 4               | 4               | 5                   | 5                               |
| Діапазон обертання шпинделя                 | об/хв         |               | 0 - 4000        | 0 - 3000        | 0 - 2500            | 0 - 2500 / 0 - 1000             |
| <b>Вісь X, Вісь Z</b>                       |               |               |                 |                 |                     |                                 |
| Робоча подача по вісі Z                     | FAGOR         | м/хв          | 0 - 10          | 0 - 10          | 0 - 10              | 0 - 10                          |
|                                             | FANUC         | м/хв          | 0 - 10          | 0 - 10          | 0 - 10              | 0 - 10                          |
|                                             | SIEMENS       | м/хв          | 0 - 7           | 0 - 7           | 0 - 7               | 0 - 7                           |
| Робоча подача по вісі X                     | FAGOR         | м/хв          | 0 - 12          | 0 - 12          | 0 - 12              | 0 - 12                          |
|                                             | FANUC         | м/хв          | 0 - 12          | 0 - 12          | 0 - 12              | 0 - 12                          |
|                                             | SIEMENS       | м/хв          | 0 - 12          | 0 - 12          | 0 - 12              | 0 - 12                          |
| Швидке переміщення по вісі Z                | FAGOR         | м/хв          | 12.5            | 12.5            | 12.5                | 12.5                            |
|                                             | FANUC         | м/хв          | 12.5            | 12.5            | 12.5                | 12.5                            |
|                                             | SIEMENS       | м/хв          | 9               | 9               | 9                   | 9                               |
| Швидке переміщення по вісі X                | FAGOR         | м/хв          | 15              | 15              | 15                  | 15                              |
|                                             | FANUC         | м/хв          | 15              | 15              | 15                  | 15                              |
|                                             | SIEMENS       | м/хв          | 15              | 15              | 15                  | 15                              |
| КГП по вісі Z Ø/крок                        | мм            |               |                 |                 | 40 / 10             |                                 |
| КГП по вісі X Ø/крок                        | мм            |               |                 |                 | 20 / 5              |                                 |
| <b>Задня бабка</b>                          |               |               |                 |                 |                     |                                 |
| Діаметр пінолі                              | мм            |               | 58              | 68              | 95                  | 95                              |
| Переміщення пінолі                          | мм            |               | 180             | 200             | 220                 | 220                             |
| Конус пінолі                                | КМ            |               | 4               | 4               | 5                   | 5                               |
| <b>Турель</b>                               |               |               |                 |                 |                     |                                 |
| Кількість інструментів                      | /             |               | 8               |                 | 8                   |                                 |
| Розмір інструментів                         | мм            |               | 20 x 20         |                 | 25 x 25             |                                 |
| Макс. діаметр інструменту                   | мм            |               | 32              |                 | 40                  |                                 |
| <b>Габаритні розміри та вага</b>            |               |               |                 |                 |                     |                                 |
| Довжина                                     | мм            |               | 2250/2520       | 2810/3325       | 2800/3320/3940/4750 | 2810/3325/3940/4750             |
| Ширина                                      | мм            |               | 1170            | 1270            | 1360/1450           | 1450/1660                       |
| Висота                                      | мм            |               | 1820            | 1890            | 1890/2110           | 1930/2060                       |
| Вага                                        | кг            |               | 1580/2400       | 2230/2500       | 2250/2475/2970/3640 | 2300/2515/3010/3700             |

## СТАНДАРТНА КОМПЛЕКТАЦІЯ

- Система ЧПК Fanuc
- Відображення траєкторії обробки в динаміці (динамічна графіка)
- Редактор профілю траєкторії
- Електронний маховичок для осей X та Z
- Передня бабка з прямим приводом і сервомотором
- Перехідна втулка головного шпинделя та необертового центра
- 8-позиційна револьверна головка на 4 інструменти
- Автоматична система змащення напрямних
- Охолоджувальна установка
- Основа з високоміцного чавуну
- Точні вирівнювачі
- Робоче освітлення
- Експлуатаційна документація (інструкція з експлуатації)
- Підтвердження точності відповідно до DIN 8605
- Відповідність стандартам CE



## ОПЦІОНАЛЬНА КОМПЛЕКТАЦІЯ

- Систем ЧПК: Fanuc
- 3-кулачковий патрон
- 4-кулачковий патрон
- Задній патрон
- Гідравлічний силовий патрон
- Гідравлічний цанговий патрон
- Гідравлічна задня бабка
- Нерухомий люнет
- Нерухомий люнет збільшеної вантажопідйомності
- Рухомий люнет
- Приводний інструмент з 12 позиціями
- Обертовий центр
- Конвеєр стружки
- Трансформатор
- Система охолодження підвищеного тиску
- Охолодження електричної шафи
- Антивібраційний комплект
- Дистанційна ручна консоль (пульт з ручним колесом)
- Пристрій для налагодження інструменту
- Автоматичний подавач пруткового матеріалу

Комерційна частина

|                           |                                                                        |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Ціна з ПДВ                | 4 921 000рн.                                                           |
| Пусконаладжувальні роботи | Входять у вартість                                                     |
| Умови поставки            | склад Продавця                                                         |
| Умови оплати              | 100% оплата після поставки на склад Покупця, на<br>протязі 10 кл.днів; |
| Термін постачання         | До 30 кл.днів після підписання договору                                |
| Гарантія                  | 12 місяців                                                             |

Підготував комерційну пропозицію:



Віталій БЕСПАЛИХ  
ТОВ "СТАН КОМПЛЕКТ"

Менеджер з продажу

тел.:

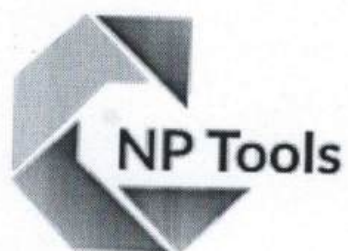
моб.: +38 (063) 303-81-03

адр.: 04073 Київ, пр-т Степана Бандери, 23

email: [vbspalykh@stankom.com](mailto:vbspalykh@stankom.com)

сайт: [www.stankom.com](http://www.stankom.com)

➤ Телефон: +380509071169  
➤ E-mail: nptools7@gmail.com

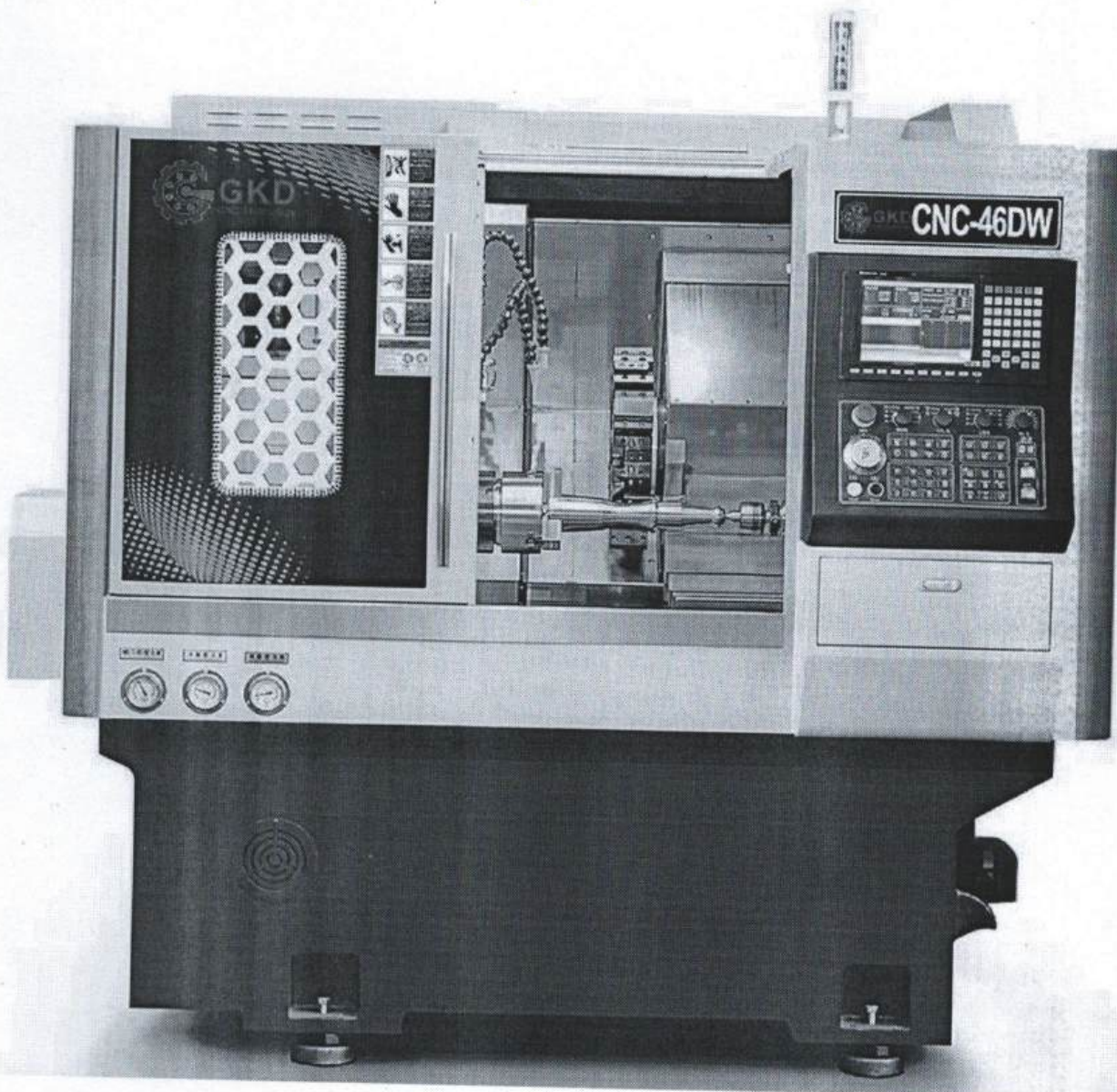


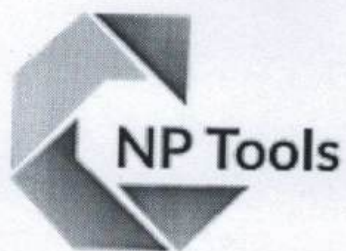
ТОВ "НП ТУЛС"

49006, Дніпропетровська обл.  
м. Дніпро, Чечелівський район,  
вул. Надії Алексеєнко, буд.25, офіс 4

Токарний верстат з ЧПК CNC-46DW.

Виробництва GKD Italy, Італія.

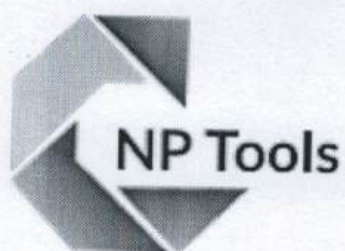




## ТОВ "НП ТУЛС"

49006, Дніпропетровська обл.  
 м. Дніпро, Чечелівський район,  
 вул. Надії Алексеєнко, буд.25, офіс 4

| Параметри                            | CNC46DW    |
|--------------------------------------|------------|
| Діаметр над станиною (мм)            | Φ560       |
| Макс. діаметр обробки (мм)           | Φ420       |
| Діаметр обробки над супортом (мм)    | Φ300       |
| Довжина обробки (мм)                 | 350        |
| Револьвер                            | 12         |
| Конус шпинделя                       | A2-5       |
| Розмір патрона                       | 6"(160 мм) |
| Потужність двигуна шпинделя (кВт)    | 11         |
| Швидкість обертання шпинделя (об/хв) | 0-6000     |
| Отвір в шпинделі (мм)                | Φ56        |
| Перетин різця (мм)                   | 20x20      |
| Кут станини                          | 30°        |
| Переміщення по осі X (мм)            | 320        |
| Мотор сервоприводу осі X (кВт)       | 2,3        |
| Переміщення по осі Z (мм)            | 390        |
| Мотор сервоприводу осі Z (кВт)       | 2,3        |
| Лінійна напрямна осі X/Z (мм)        | 35/35      |
| Точність осі X/Z (мм)                | 0.002      |
| Точність повторення осі X/Z (мм)     | 0.003      |
| Діаметр пінолі задньої бабки (мм)    | Φ75        |
| Хід пінолі задньої бабки (мм)        | 95         |
| Конус задньої бабки                  | MT4        |



**ТОВ "НП ТУЛС"**

49006, Дніпропетровська обл.  
м. Дніпро, Чечелівський район,  
вул. Надії Алексеєнко, буд.25, офіс 4

|              |                |
|--------------|----------------|
| Розміри (мм) | 2200*1800*1900 |
| Вага (кг)    | 2800           |

**Стандартна комплектація:**

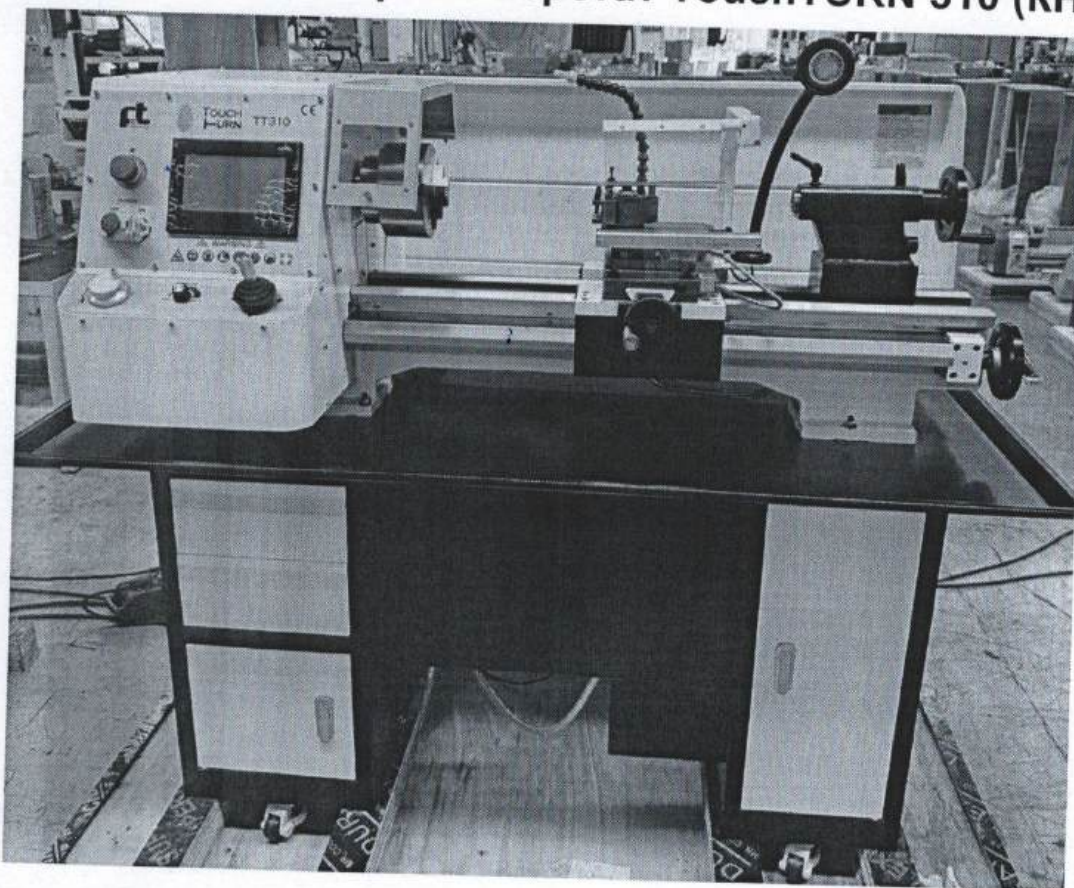
| <b>CNC46DW</b>                                |
|-----------------------------------------------|
| Система керування Siemens Sinumerik 828D      |
| Головний двигун і двигун приводів від Siemens |
| 6" (160 мм) гідравлічний патрон               |
| Гідравлічний револьвер на 12 позицій          |
| Гідравлічна задня бабка                       |
| Транспортер стружки                           |
| Система подачі ЗОР                            |
| Лампа освітлення робочої зони                 |
| Автоматична система змащування                |
| Теплообмінник в шафі                          |
| Триколірна сигнальна лампа                    |
| Повністю закритий корпус                      |
| Інструмент для обслуговування верстата        |
| Вирівнювальні болти та блоки                  |

**Вартість токарного верстат з ЧПК CNC-46DW:**

**78 000 Euro без ПДВ.**

Исх. № 2817\_04 від 23.09.2025 р.

## Електронний токарний верстат TouchTURN 310 (КНР)



Електронний токарний верстат ТТ310 – це сучасний токарний верстат нового покоління з автоматичними режимами обробки, без редуктора та змінних зубчастих коліс, оснащений електронною гітарою.

### Можливості електронної гітари:

- багатошвидкісна синхронна автоподача (мм/про);
- багатошвидкісна асинхронна автоподача (мм/хв);
- зміна швидкості автоподачі "на ходу";
- багатопрхідна автоподача;
- електронні упори (ліміти);
- повністю автоматичне нарізування різьблення;
- велика кількість різьблень; ліві різьблення;
- точність переміщення різця до 0,01 мм;
- автоматичне точіння конусів;
- автоматичне точіння сфер;
- ділильний пристрій.

Автоматичні режими обробки дозволяють підвищити точність та швидкість обробки, спростити та прискорити роботу;  
Висока універсальність, простота в експлуатації, відсутність потреби у висококваліфікованих операторах;

Економія часу під час обробки деталей;  
Зменшений шум верстата через відсутність шестерень;  
Потужний безщітковий двигун потужністю 2,2 кВт (220В);  
Пристрій цифрової індикації DRO DITRON D80M-2A з оптичними лінійками SINO та швидкозмінний різцетримач MULTIFIX дозволяють підвищити продуктивність праці та точність обробки, додати більший комфорт роботі; система подачі СОЖ в зону різання сприяє зниженню температури різання, зменшує інтенсивність зношування металорізального інструменту та підвищує період його стійкості, покращує якість обробленої поверхні;  
Посилений сталевий мобільний двотумбовий стенд на регульованих по висоті опорах з фіксацією (для компенсації можливих нерівностей підлоги), створює з чавунною станиною верстата жорстку і стійку конструкцію, а наявність в тумбах стенду висувних ящиків на телескопічних напрямних і відділень з полицями для розміщення і зберігання інструменту, оснастки та комплектуючих, дозволяє раціонально організувати робоче місце токаря;  
Електронний токарний верстат ТТ310 призначений для технологічних стартапів, малого бізнесу та малих підприємств в умовах одиничного та серійного виробництва, як допоміжне обладнання для промислових та дослідних виробництв.

### **Комплектація верстата:**

Захист ходового гвинта,  
Оновлений захист різцетримача з вимикачем,  
Світлодіодна лампа,  
Система охолодження,  
Двотумбовий стенд на колесах зі стопорами,  
Різцетримач європейського типу ТООА1,  
Набір різців з хромованого олов'яного сплаву,  
Цангове кріплення ER32,  
3-осьовий ПЦІ SINO  
Планшайба та 4-х кулачковий патрон,  
3-х кулачковий патрон 160мм,  
захист патрона,  
захист від бризок,  
сенсорний дисплей,  
X/Z кульковий ходовий гвинт,  
піддон для стружки

### **ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ верстата ТТ310**

Діаметр оброблюваної заготовки, мм  
- Над станиною 310  
- над поперечними напрямними супорта 195  
Відстань між центрами, мм 750  
Ширина напрямних, мм 182  
Діаметр прохідного отвору шпинделя, мм 38  
Конус шпинделя МТ5  
Конус пінолі задньої бабки МТ3  
Кількість швидкостей шпинделя безступінчасте регулювання  
Діапазон частот обертання шпинделя, об/хв 50-2000  
Діапазон поздовжніх подач, мм/про 0.02-0.4  
Діапазон поперечних подач, мм/об, об/хв 0.02-0.4  
Діапазон метричних різьблень, мм 0.25-4  
Діапазон дюймових різьблень, витків/дюйм 6-80  
Поперечне переміщення санчат, мм 170  
Переміщення верхніх санчат, мм 65

переміщення пінолі задньої бабки, мм 75  
Гол. двигун потужність, кВт 2,2 (220В)  
Габарити ДхШхВ, мм 1750х950х1800  
Габарити верстата (в упаковці), мм 1680х820х1500  
Вага, кг 390

**Вартість електронного токарного верстата TouchTurn 310: 9 900 USD з ПДВ**

У вартість входить доставка на склад у Київ, митні платежі,  
розвантажувально/навантажувальні роботи.

Термін постачання – до 30 днів після отримання передоплати (на складі у Києві жовтень 2025 року).

Оплата в гривнях за курсом НБУ.

Оплата – 20% передплата, 80% - оплата після повідомлення про готовність верстата на складі в Києві.

Гарантія: 12 місяців

З повагою,

Директор



Фарига Д.О.

На складі у Києві у жовтні 2025 року

Директор



На складі у Києві у жовтні 2025 року

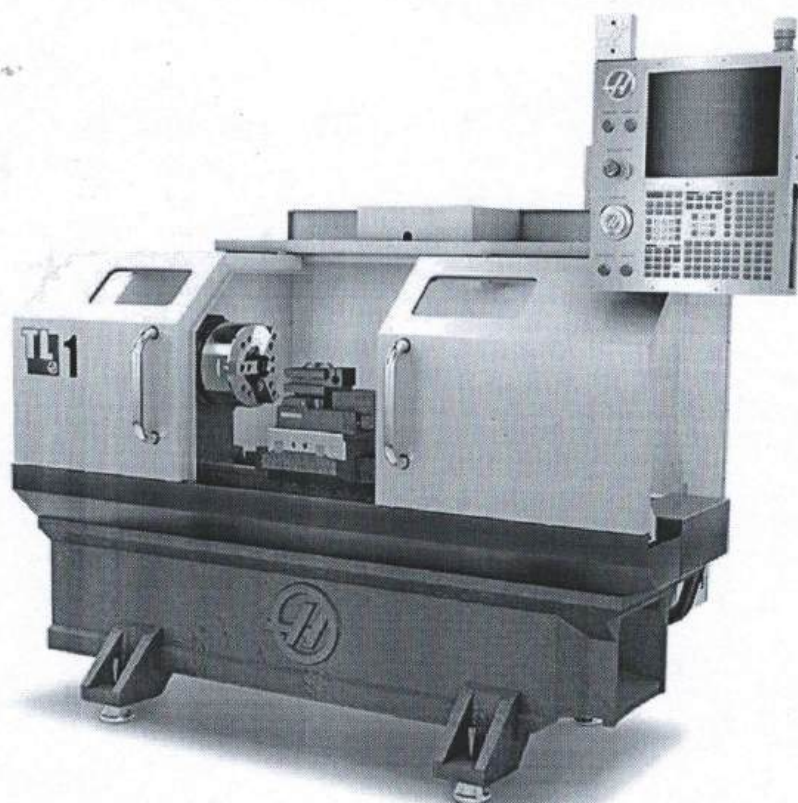


## Пропозиція 2025/HAAS/USY/41



Для: Комунальний заклад «Перечинський професійний  
ліцей» Закарпатської обласної ради  
Модель: Токарний центр HAAS TL-1  
Термін дії: до кінця листопада 2025 р.  
Дата пропозиції: 07.10.2025

Менеджер проекту:  
*Sergey Yakub*  
[sergii.yakub@haas-ukraine.com](mailto:sergii.yakub@haas-ukraine.com)  
tel. +380503554697



### Основні параметри:

Переміщення по вісі X: .....  
Переміщення по вісі Z: .....

203 mm  
762 mm

## Токарний оброблювальний центр TL-1

| ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ TL-1                                  |                |           |
|---------------------------------------------------------------|----------------|-----------|
| Параметри обробки                                             | Одиниця виміру | Значення  |
| Переміщення по вісі X                                         | мм             | 203       |
| Переміщення по вісі Z                                         | мм             | 762       |
| Діаметр встановлюваного виробу над поперечним суппортом       | мм             | 279       |
| Діаметр встановлюваного виробу над передньою захисною стінкою | мм             | 508       |
| Максимальний діаметр встановлюваної заготовки                 | мм             | 406       |
| Шпиндель                                                      |                |           |
| Максимальна швидкість                                         | об/хв          | 0 - 1 800 |
| Максимальний крутний момент /при 355 об/хв /                  | Нм             | 146       |
| Максимальна потужність                                        | кВт            | 7,5       |
| Торець шпинделя                                               |                | A2-5      |
| Отвір шпинделя                                                | мм             | 58        |
| Подачі                                                        |                |           |
| Прискорені переміщення по осі X                               | м/хв           | 11,4      |
| Прискорені переміщення по осі Z                               | м/хв           | 11,4      |
| Максимальне навантаження по вісі X                            | кН             | 17,3      |
| Максимальне навантаження по вісі Z                            | кН             | 8,6       |
| Ручна задня бабка - опція                                     |                |           |
| Переміщення задньої бабки                                     | мм             | 762       |
| Конус Морзе                                                   | MT             | 4         |
| Виліт пінолі                                                  | мм             | 102       |
| Додатково                                                     |                |           |
| Вага верстата                                                 | кг             | 2 223     |
| Напруга живлення                                              | Вольт          | 400       |
| Частота                                                       | Гц             | 50        |

Токарний оброблювальний центр TL-1

**ВНРСТАТ**

Токарний центр, HAAS, TL-1

**БАЗОВА КОМПЛЕКТАЦІЯ:**

- ЧПК-керування HAAS
- Об'єм пам'яті 1 МБ
- LCD-монітор 15 дюймів
- ETHERNET
- Роз'єм USB
- Торець шпинделя A2-5
- Візуальна система програмування
- Система охолодження поливом
- Пістолет для обдуву повітрям
- Внутрішнє освітлення
- Керівництво по програмуванню та експлуатації на англ.мові в електронному вигляді
- Перше заповнення ЗОР

**ВИБРАНІ ОПЦІЇ**

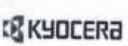
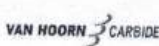
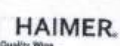
|              |                                                                                                                             |  |
|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
| CONVEYOR     | Конвеєр стрічкового типу для видалення стружки                                                                              |  |
| E-HANDWHEELS | Електронні маховички для вісей X та Z монтуються зовні корпусу. Дозволяють в ручному режимі регулювати хід супорта по вісях |  |
| MC8-5        | Ручний трьохкулачковий патрон 12 (203 мм); реверсивні загартовані кулачки, торець A2-5                                      |  |
| MTS          | Ручна задня бабка, піноль MT4 з ручним приводом                                                                             |  |
| TT           | 4-позиційний автоматичний револьвер під різцетримачі 20 мм                                                                  |  |
| RTAP-3       | Жорстке нарізання різьб мітчиком                                                                                            |  |

|  |                                                                                   |                             |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
|  | <b>Ціна верстата та опцій DDP Перечин<br/>(ціна з усіма податками в т.ч. ПДВ)</b> | <b>3 523 000,00<br/>Грн</b> |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|

**УМОВИ ПОСТАВКИ**

|                                                                 |                                                                                 |
|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| Термін поставки                                                 | 4-16 тижнів в залежності від наявності верстатів на складі на момент замовлення |
| Пусконаладжувальні роботи та інструктаж по роботі з обладнанням | <b>Безкоштовно для навчального закладу</b>                                      |
| Гарантія                                                        | 12 місяців з моменту запуску верстатів без ліміту годин роботи                  |
| Умови оплати                                                    | договірні                                                                       |



| Інструменти <b>+ Abplanalp TOOLS</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                 | EUR      |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| Інструменти                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | З питань оснащення верстата необхідним інструментом, оправками, підготовки технологічного процесу звертайтеся на електронну адресу: <a href="mailto:ak@abplanalp.kiev.ua">ak@abplanalp.kiev.ua</a><br>Кулик Олександр Олексійович, моб. тел.: +38 050 355 46 95 | На запит |
|        |                                                                                                                                                                                                                                                                 |          |

| ЗОР Ціни EXW <b>Blaser</b>                                    |                                                                                                                                                                               | EUR      |
|---------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| Blasocut 4000 cf                                              | З питань поставки ЗОР звертайтеся на електронну адресу: <a href="mailto:vg@abplanalp.kiev.ua">vg@abplanalp.kiev.ua</a> Гавриш Вадим Миколайович, моб. тел.: +38 050 355 21 84 |          |
| <b>liquidtool®</b><br><small>BOOSTS YOUR PRODUCTIVITY</small> | Каністра, ємність: 20 л                                                                                                                                                       | 150,00   |
|                                                               | Бочка, ємність: 208 л                                                                                                                                                         | 1 504,00 |
| Mini Jetmix                                                   | Міксер для підготовки емульсії, встановлюється на бочці                                                                                                                       | 561,00   |
| Рефрактометр                                                  | Рефрактометр                                                                                                                                                                  | 180,00   |

# ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «КМА ЮА»

43020, Україна, Волинська обл,  
м. Луцьк, вул. Рівненська,  
будинок 48, кабінет 310  
Код ЄДРПОУ 45272325

Вих № 14 від 03.10.2025 р.

## Комерційна пропозиція

| № з/п            | Найменування товару             | Одиниця виміру | Кількість | Ціна за одиницю, грн., з ПДВ | Загальна вартість, грн., з ПДВ |
|------------------|---------------------------------|----------------|-----------|------------------------------|--------------------------------|
| 1                | Токарний верстат з ЧПК STYLE300 | шт             | 1         | 3 528 000,00                 | 3 528 000,00                   |
| Всього грн з ПДВ |                                 |                |           |                              | 3 528 000,00                   |

Термін поставки – 30 к.д.

Гарантійний термін – 12 місяців.

Виробник - STYLE CNC Machines BV (Нідерланди)

Вартість доставки входить у вартість товару

## Технічна специфікація

### Токарний верстат з ЧПК STYLE300



| Технічні характеристики                     | Значення         |
|---------------------------------------------|------------------|
| <b>Верстат</b>                              | <b>STYLE 300</b> |
| Діаметр обробки над станиною, мм            | 320              |
| Діаметр обробки над супортом, мм            | 180              |
| Відстань між центрами, мм                   | 500              |
| Ширина станини, мм                          | 190              |
| <b>Головний шпиндель</b>                    |                  |
| Потужність головного двигуна (S6), кВт      | 5.5              |
| Максимальна швидкість шпинделя, (кількість) | 4000 (1)         |
| Діаметр отвору шпинделя, мм                 | Ø40              |
| Конус шпинделя                              | A2-5             |
| <b>Осі X та Z</b>                           |                  |
| Діаметр кулько-гвинтової пари осі X, мм     | 16               |
| Діаметр кулько-гвинтової пари осі Z, мм     | 25               |
| Прискорений хід, м/хв                       | 8                |
| Швидкість подачі, мм/хв                     | 0.01-1000        |
| <b>Задня бабка</b>                          |                  |
| Діаметр пінолі Ø, мм                        | 40               |
| Хід пінолі, мм                              | 100              |
| Конус пінолі                                | MT 3             |
| <b>Загальні</b>                             |                  |
| Вага кг                                     | 800              |
| Габарити верстата, мм                       | 1800/1000/1200   |

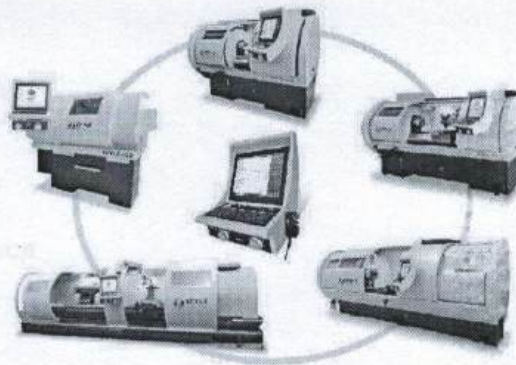
#### Комплектація:

- Освітлення верстата (LED)
- Система подачі охолоджувальної рідини
- Автоматична система змащення
- Сталевий корпус для кулько-гвинтових пар
- Повний захисний кожух
- Розсувні двері на передній панелі верстата
- Електронні маховики
- Постійна швидкість різання
- Перемикач насоса охолоджувальної рідини
- Потенціометр регулювання обертів (RPM)

## 1. Основні положення

Рішення для одиничних виробів та дрібносерійного виробництва

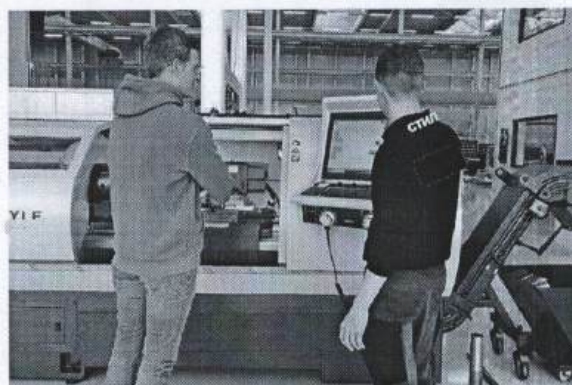
Швидке та високоякісне виробництво одиничних виробів та дрібних серій STYLE пропонує найкращий та найефективніший спосіб виробництва одиничних деталей та малих серій, використовуючи високоякісний, добре спроектований верстат.



- Легке програмування ЧПК
- Швидке виробництво
- Короткий час переналагодження
- Гнучка виробнича потужність верстата
- Економія часу в загальному виробничому процесі

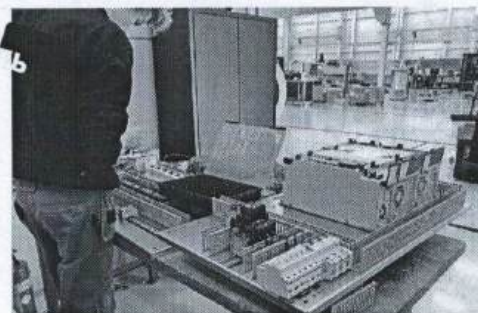
### ➤ Система керування STYLE

Технічні спеціалісти з усього світу визнають унікальну систему керування STYLEControl найзручнішою системою керування ЧПК у світі.



Як оператори-початківці, так і досвідчені оператори відзначають доступність та універсальність, які відповідають вимогам до провідної системи керування ЧПК.

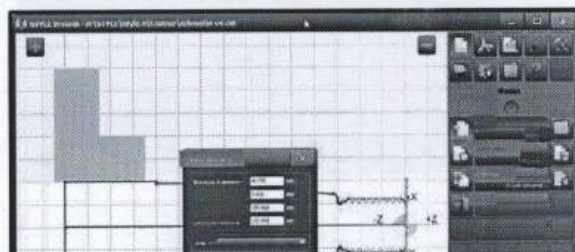
- Власна розробка. Проектування, розробка та складання є повністю контрольованим внутрішнім процесом. Від креслярського столу до введення в експлуатацію, кожен етап процесу забезпечується та контролюється STYLE



## 2. Керування STYLE

Найзручніше керування ЧПК у світі!

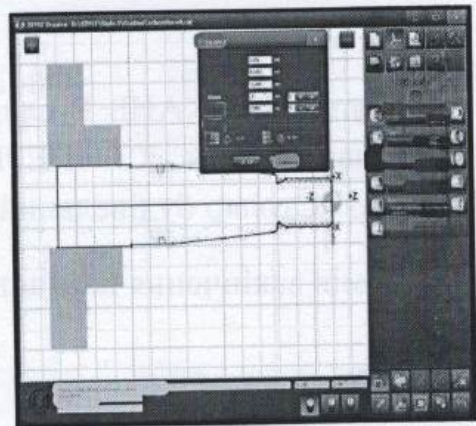
- Сенсорне керування



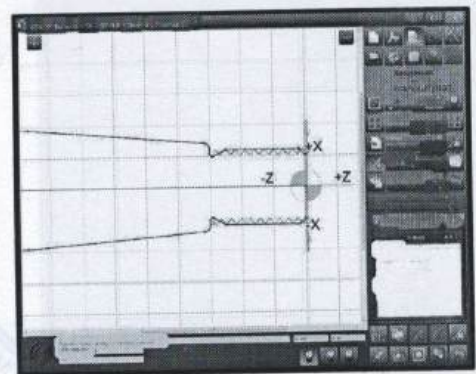
Поєднання зручного та інтуїтивно зрозумілого програмування у графічному діалоговому керуванні.

Швидкість та зручність керування STYLE Постійно економитимуть час під час кожної дії. Завдяки кільком клацанням та введенню мінімальної кількості даних, кожна дія постійно та безпосередньо відображається на 19-дюймовому сенсорному екрані.

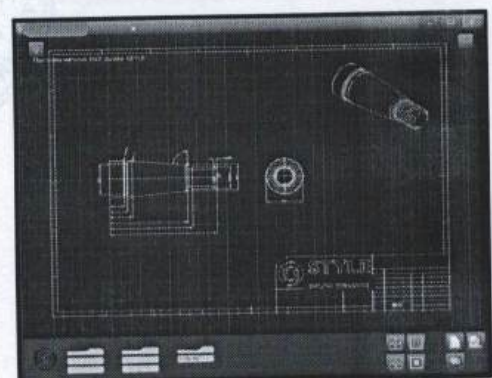
- Економте час із діалоговим програмуванням **STYLE** Програмування заготовок є важливою частиною виробничого процесу малих серій та одиничних виробів. Інтуїтивно зрозумілий інтерфейс та діалоговий робочий процес заощадять час при кожній дії.



- Бачте, що ви програмуєте Кожна дія у виробничому процесі повністю графічно підтримується. Результат кожної дії негайно відображається на екрані. Це постійно забезпечує огляд, безпеку та чіткість щодо створюваного продукту.



- Як прості, так і складні вироби Навіть складні та заплутані деталі дивовижно просто програмувати завдяки різноманітності функцій, які пропонує STYLEcontrol.



**- Діалогове програмування**

Програмування зводиться до простого заповнення діалогових вікон та вибору інструментів.

**- Імпорт файлів DXF**

Імпортуйте та експортуйте файли в основному форматі обміну DXF безпосередньо з STYLE Control.

**- Програмування вільного контуру**

Створюйте креслення, просто заповнюючи значення, і всі відсутні дані будуть доповнені.

**- Програмування ISO-коду**

Креслення можуть бути перетворені та запрограмовані у стандартних ISO-кодах. Ці ISO-коди можуть бути імпортовані та редаговані в будь-який час.

**Макропрограмування**

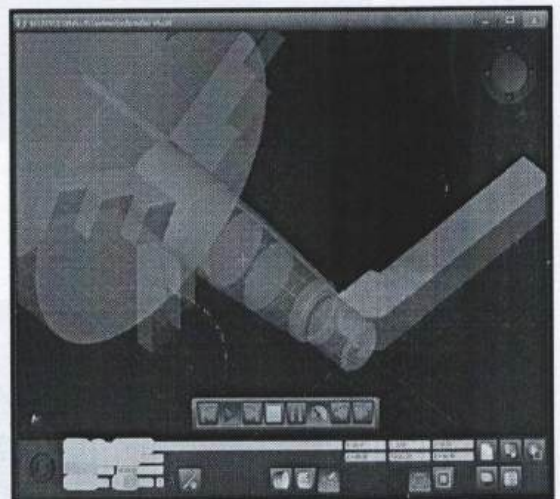
Особлива функція для креслення та виконання нестандартних форм і процесів.

➤ **Огляд у 3D-симуляції**

Завдяки комплексній функції 3D-симуляції, кожна заготовка може бути повністю змодельована до початку виробничого процесу. Використовуючи цю функцію, заготовку можна тестувати, покращувати та оптимізувати. Навіть точний час виробництва розраховується.

➤ **Індикатор потужності**

У режимі виводу індикатор потужності показуватиме максимальний діапазон вашого шпинделя та головних двигунів. Використання різних кольорів легко покаже вам можливості вашої машини.

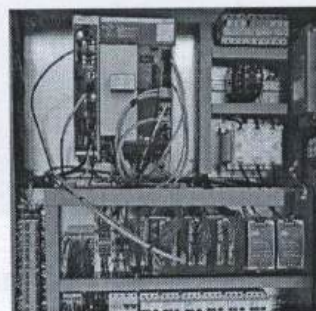


### 3. Профіль верстата

- Універсальність  
Токарний верстат STYLE робить точіння з ЧПК окремих деталей та малих серій над- звичайно економічно ефективним.



- Безпека завдяки європейському А-бренду. Використання відомих європейських ком- понентів А-бренду гарантує високу надій- ність та безперервність роботи.

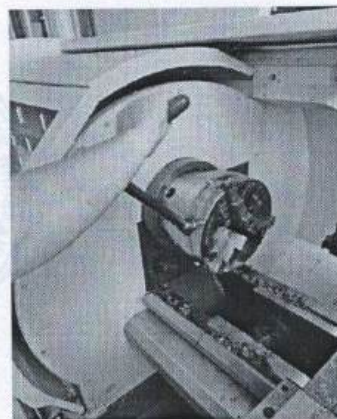


- Надійний сервіс  
Сенсорний екран дарує користувачеві звичне відчуття.

За допомогою маховиків можна керувати верстатом у ручному положенні. Це означає, що верстат також може вико- ристовуватися традиційно.



- Орієнтована зупинка шпинделя  
Верстат буде стандартно постачатися з орієнтованою зупинкою шпинделя. Програмне забезпечення STYLE зу- пинить шпиндель у вибраному фіксованому положенні, і таким чином патрон зупиниться у фіксованому поло- женні після завершення процесу обробки виробу.



Завдяки цій функціональності, зміна закріпленого виробу на новий матеріал буде легшою та швидшою.

- Гнучка передача даних  
Для передачі даних можна використовувати USB-з'єднання на верстаті.

Промисловий ПК працює на операційній системі Windows, що дозволяє стандартне підключення до мережі.

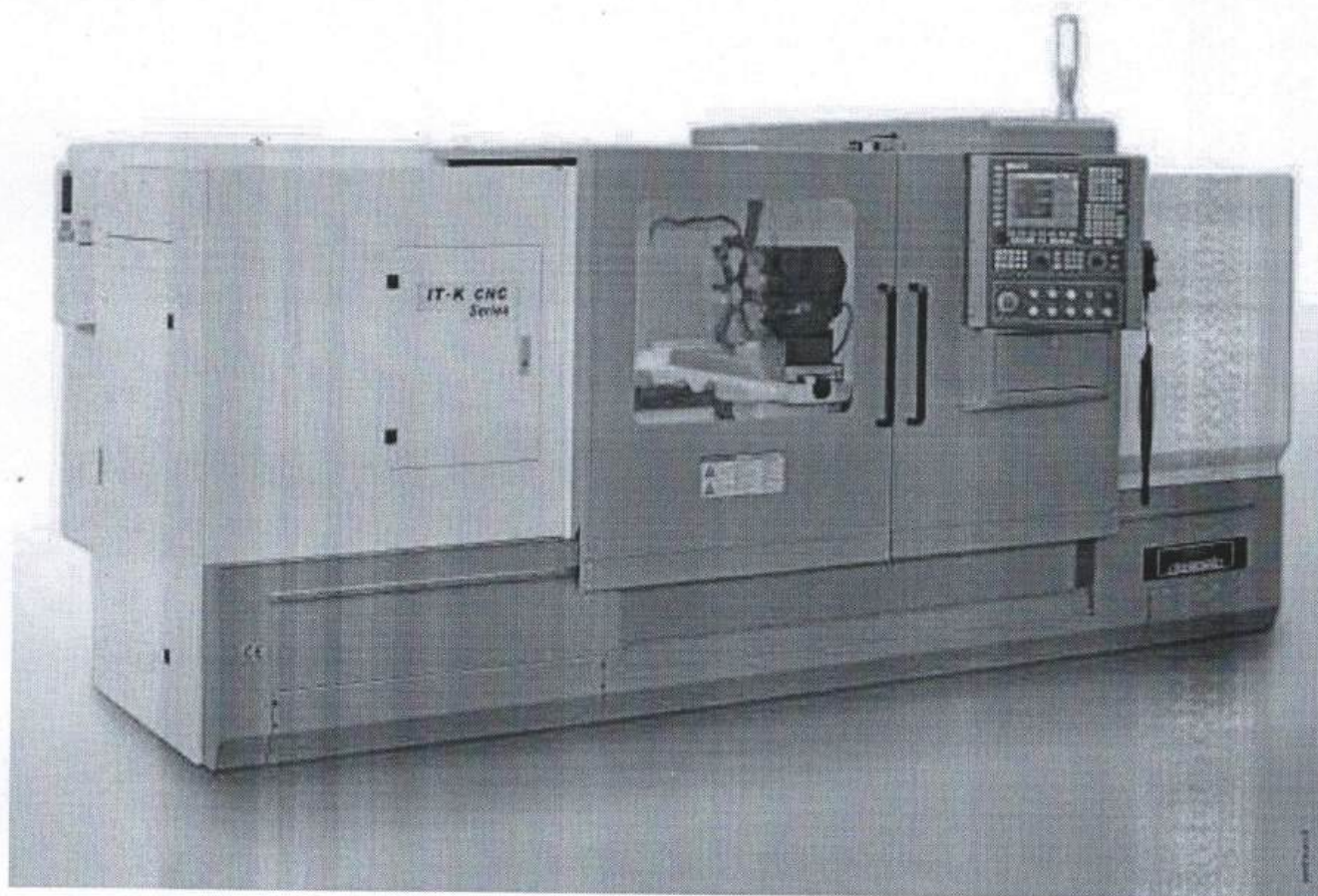


Директор ТОВ «КМА ЮА»

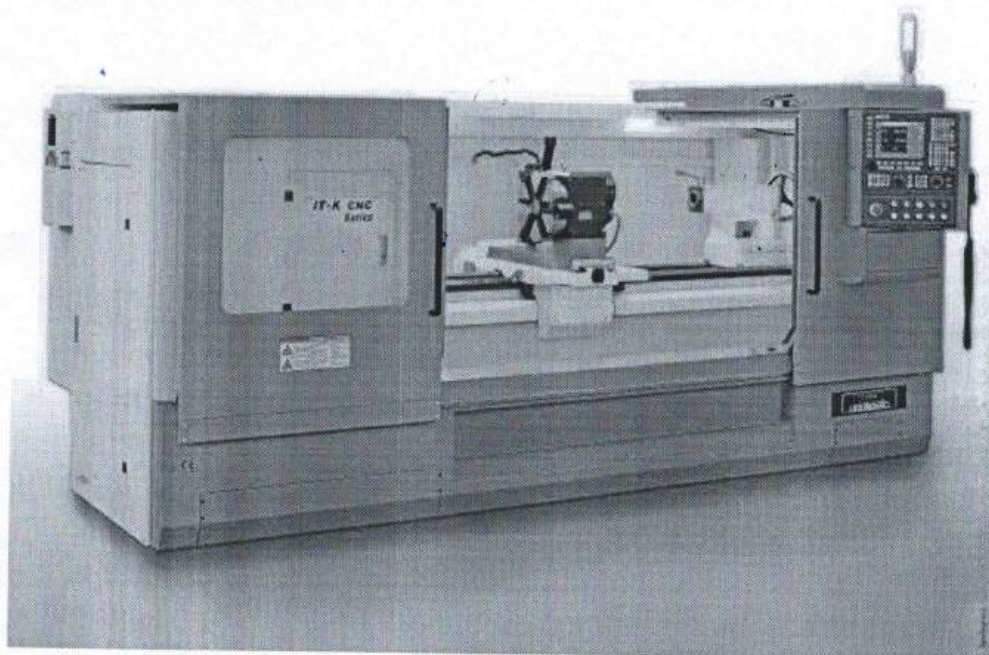


Богдан МАЛОХА

**ТОКАРНИЙ ВЕРСТАТ З ЧПК**  
**Модель: IT 460/10 K with FANUC 0i-TF**



**ITAMA**



### ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

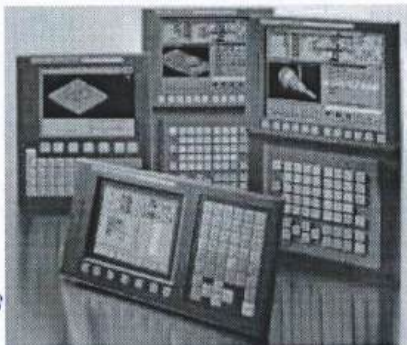
| Параметр                                          | Од. виміру | Значення           |
|---------------------------------------------------|------------|--------------------|
| Висота центрів                                    | мм         | 230                |
| Максимальний діаметр обробки над станиною         | мм         | 460                |
| Максимальний діаметр обробки над супортом         | мм         | 240                |
| Відстань між центрами                             | мм         | 1000               |
| Максимальна довжина обробки                       | мм         | 850                |
| Переміщення по вісі Z                             | мм         | 960                |
| Переміщення по вісі X                             | мм         | 280                |
| Отвір шпинделя                                    | мм         | 80                 |
| Кріплення шпинделя                                | CAM-LOCK   | D8                 |
| Конус шпинделя                                    | КМ         | 7                  |
| Швидкість обертання шпинделя                      | об/хв      | 100 – 2000         |
| Діаметр 3-х кулачкового самоцентруючого патрона   | мм         | 250                |
| Діаметр пінолі задньої бабки                      | мм         | 75                 |
| Переміщення пінолі задньої бабки                  | мм         | 130                |
| Конус пінолі задньої бабки                        | КМ         | 5                  |
| Точність позиціювання по осях                     | мм         | ±0,032 / ±0,045    |
| Гвинт подачі вісі X (діаметр та крок)             | мм         | 25 x 4             |
| Гвинт подачі вісі Z (діаметр та крок)             | мм         | 40 x 6             |
| Швидкі переміщення по вісі X                      | мм/хв      | 8000               |
| Швидкі переміщення по вісі Z                      | мм/хв      | 10000              |
| Тип револьверної головки (ручна)                  | /          | Multifix           |
| Кількість інструментальних позицій                | шт.        | 4                  |
| Потужність двигуна шпинделя                       | кВт        | 5,5                |
| Потужність двигуна по вісі X                      | кВт        | 1,6                |
| Потужність двигуна по вісі Z                      | кВт        | 1,6                |
| Потужність двигуна насоса охолоджувальної системи | кВт        | 0,09               |
| Габаритні розміри (Д x Ш x В)                     | мм         | 2600 x 1400 x 1700 |
| Вага                                              | кг         | 2350               |

### СТАНДАРТНА КОНФІГУРАЦІЯ

- Незалежні маховики для 2-х осей на консолі керування
- Повний захисний кожух
- Передні розсувні двері з вимикачами безпеки
- Система автоматичного змащування
- Система охолодження
- Освітлення робочої зони
- Інструкція з експлуатації та список деталей
- Маркування CE та декларація відповідності

## СТАНДАРТНА КОМПЛЕКТАЦІЯ

CNC Fanuc 0i-TF  
Повний цифровий пакет  
(двигун шпинделя + двигуни осей)  
10" РК-дисплей  
Посібник з експлуатації 0i



Включено в стандарт

Гідравлічний самоцентруючий 3-х  
кулачковий патрон діаметром 250 мм



Включено в стандарт

Гідравлічна задня бабка



Включено в стандарт

MPG – Ручний генератор імпульсів  
(Маховичок)



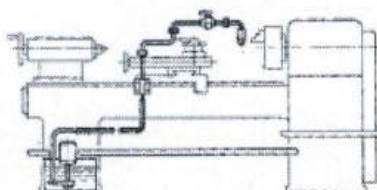
Включено в стандарт

Система автоматичного змащування



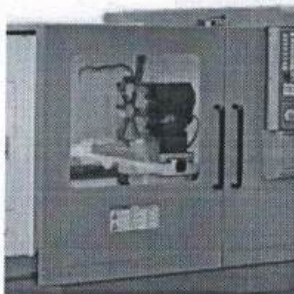
Включено в стандарт

Система охолодження з баком  
охолоджувальної рідини



Включено в стандарт

Розсувні захисні дверцята з кінцевим вимикачем



Включено в стандарт

Необертовий центр



Включено в стандарт

Електричний револьверний супорт із диском на 8 інструментів



Включено в стандарт

Система освітлення



Включено в стандарт

Набір сервісного інструменту



Включено в стандарт

Керівництво з експлуатації



Включено в стандарт

Маркування CE та декларація відповідності



Включено в стандарт

Комерційна частина

|                           |                                                                       |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Ціна з ПДВ                | 5 350 000грн.                                                         |
| Пусконаладжувальні роботи | Входять у вартість                                                    |
| Умови поставки            | DDP склад Покупця                                                     |
| Умови оплати              | 100% оплата після поставки на склад покупця, на<br>протязі 10 кл.днів |
| Термін постачання         | До 30 кл.днів після підписання договору                               |
| Гарантія                  | 12 місяців                                                            |

Підготував комерційну пропозицію:



Віталій БЕСПАЛИХ  
ТОВ "СТАН КОМПЛЕКТ"  
Менеджер з продажу  
тел.:  
моб.: +38 (063) 303-81-03  
адр.: 04073 Київ, пр-т Степана Бандери, 23  
email: [vbespalykh@stankom.com](mailto:vbespalykh@stankom.com)  
сайт: [www.stankom.com](http://www.stankom.com)

**«УПРАВЛЯЮЧА КОМПАНІЯ  
ІНДУСТРІАЛЬНОГО ПАРКУ «ФРЕНДЛІВІНДТЕХНОЛОДЖІ»»**

89200, Закарпатська обл., Ужгородський р-н, м. Перечин, вул. Промислова, буд. 5 «Б»

Код ЄДРПОУ 45194730

e-mail: [uk-ip.fwt@protonmail.com](mailto:uk-ip.fwt@protonmail.com)

Вих. № 01-16/10-726  
Від 21.10.2025

Адміністрації  
КЗ «Перечинський професійний ліцей» ЗОР

Шановні колеги!

Індустріальний парк «Френдлі Віндтехнолоджі» послідовно працює над розвитком співпраці з професійно-технічними закладами освіти, зокрема з — **КЗ «Перечинський професійний ліцей» ЗОР**. Ми переконані, що тісна взаємодія бізнесу та освіти, розвиток дуальної освіти, модернізація матеріально-технічної бази – є запорукою якісної підготовки фахівців, необхідних для відновлення економіки та відбудови України.

Підтвердженням нашої готовності до партнерства є **підписання тристороннього Меморандуму 12 лютого 2025 року**, а також практична підтримка ліцею, яку ми вже неодноразово надавали вашому закладу освіти. Зокрема, за кошти Індустріального парку «Френдлі Віндтехнолоджі» було здійснено капітальний ремонт та повністю оснащено обладнанням сучасну майстерню для виробничого навчання з професії оператор верстатів з програмним керуванням, що дозволило значно покращити умови підготовки майбутніх фахівців. З нашої ініціативи КЗ «Перечинський професійний ліцей» ЗОР взяв участь та став переможцем публічного інвестиційного проекту на модернізацію майстерень і лабораторій закладів професійної та фахової передвищої освіти, забезпечення енергоефективності, безпеки інклюзивності освітнього простору за рахунок субвенції з державного бюджету місцевим бюджетам, передбаченої у 2025 у межах інструменту Ukraine Facility в рамках якого має бути створений сучасний навчально-практичний центр.

Як роботодавці, ми маємо конкретний запит на кваліфікованих працівників за професією оператор верстатів з програмним керування, які володіють навичками роботи на сучасному обладнанні. У зв'язку з цим наполегливо просимо передбачити для оснащення навчально-практичного центру **закупівлю верстатного устаткування марки HAAS**, зокрема:

- токарний центр з ЧПК
- вертикально-фрезерний центр з ЧПК
- настільний токарний верстат
- настільних фрезерних верстатів (2 шт)

Зазначене обладнання є ідентичним тому, що використовується на виробничих потужностях наших підприємств. Його впровадження в освітній процес дозволить здійснювати якісну, практико-орієнтовану підготовку фахівців, яких не потрібно буде додатково навчати чи адаптовувати до реального виробництва.

Однак, розуміємо, що наразі реалізація проекту ускладнюється через обмеження щодо закупівлі обладнання з країн, не включених до переліку прийнятних, зокрема — США. Водночас, згідно з положеннями Регламенту Європейського Парламенту і Ради (ЄС) 2024/792 та Рамкової угоди між Україною та ЄС, допускається виняток у разі обґрунтованої необхідності, відсутності альтернатив або ризику ускладнення реалізації проекту.

З огляду на це, вважаємо доцільним **обґрунтувати необхідність закупівлі саме обладнання марки HAAS**, як такого, що:

- відповідає сучасним виробничим стандартам;
- уніфіковане з технологічною базою наших підприємств;

- дозволяє уникнути додаткових витрат на перенавчання випускників;
- є ключовим фактором у забезпеченні ефективної реалізації навчального процесу.

Ми готові й надалі підтримувати розвиток професійно-технічної освіти в регіоні, брати участь у формуванні навчальних програм, організації практики, а також забезпечувати подальше працевлаштування випускників.

Переконані, що спільними зусиллями ми зможемо створити конкурентоспроможне освітнє середовище, адаптоване до реалій ринку праці та потреб сучасної індустрії. **Індустріальний парк «Френдлі Віндтехнолоджі»** послідовно працює над розбудовою партнерства з професійно-технічними закладами освіти, адже зміцнення партнерства між закладами освіти та роботодавцями, розвиток дуальної освіти, а також модернізацію матеріально-технічної бази, стане важливим кроком для підготовки фахівців за актуальними для економіки спеціальностями, зокрема у сфері машинобудування, енергетики, логістики, будівництва.

З повагою

Директор управляючої компанії  
Індустріального парку «Френдлі  
Віндтехнолоджі»



Сергій СМІРНОВ