



По заказу компании ООО «XXXXXXX»

МОНИТОРИНГ РЫНКА

Сварочного оборудования

ОТЧЕТ №1

Демо-версия

Период проведения **ноябрь-декабрь 2006 года**

Информационное Агентство «Трейд.Су»

(495) 727-28-62 www.ia-trade.su

Передовые решения в области электронной торговли и продвижения компаний на корпоративном рынке

Содержание

Часть 1 Анализ рынка		
1	Анализ ситуации на российском рынке сварочного оборудования	6
1.1	Краткая характеристика ситуации на мировом рынке	6
	Оценка роста рынка	6
	Оценка сегментов	7
1.2	Российский рынок сварочного оборудования	10
	Импорт сварочного оборудования	11
	Экспорт сварочного оборудования	14
1.3	Российский рынок сварочных материалов	16
1.4	Ассортиментная сегментация	17
1.5	Ценовая сегментация сварочного оборудования, представленного на российском рынке	18
2	Основные игроки на российском рынке сварочного оборудования	20
2.1	Российские производители сварочного оборудования	20
2.2	Российские производители сварочных материалов	20
2.3	Профили отечественных производителей сварочного оборудования и присадочных материалов	22
2.4	Иностранные производители	28
2.5	Профили основных иностранных компаний, представленных на отечественном сварочном рынке и основные дистрибуторы	30
Часть 2 Анализ продукции		
1	Сравнительный анализ цен конкурентов на аналогичную продукцию	34
2	Сравнительный анализ продвижения продукции в интернет на фоне компаний-конкурентов	37
2.1	Анализ запросов в поисковой системе Yandex	37
2.2	Анализ использования рекламных возможностей Интернет	38
	Контекстная реклама	38
	Ссылки в поисковых системах	40
	Краткая оценка корпоративных сайтов	44
	Выводы	47
Часть 3 Конкурентный анализ		
3.1	Отчет по открытым ценам конкурентов:	50
	ООО «Акрон»	50
	Промышленная группа «ДЮКОН-М»	50
	АООТ «ИТЦ Прометей»	50
	ООО «Завод сварочного оборудования Искра»	51
	ЗАО НПФ "ИТС"	52

	ООО «Спецэлектрод НПО»	53
	ЗАО «Уралтермосвар»	53
	ЗАО ЭЛМИД-ТЕХНО	54
3.2	Отчет по запросу котировок цен	55
	Трансформатор сварочный ТДМ-504.1 или аналог	55
	Трансформатор сварочный ТДМ-315 или аналог	56
	Трансформатор сварочный ТДМ-307 или аналог	56
	Трансформатор сварочный ТДМ-300 или аналог	56
	Трансформатор сварочный ТДМ-250 или аналог	57
	Трансформатор сварочный ТДМ-180 или аналог	57
	Трансформатор сварочный ТДМ-140 или аналог	57
Часть 4	Анализ покупательского спроса	
4.1	Отчет по компаниям, объявлявшим тендеры на сварочное оборудование и материалы в период 2003-2006г.г	59

Приложения

Диаграмма 1.1.1а	Доли сегментов мирового рынка сварочных материалов для электродуговой сварки	8
Диаграмма 1.2.2а	Объем импорта в Россию оборудования для лазерной, световой и другой пайки, оборудования для горячего напыления металлов или металлокерамики (тонн)	11
диаграмма 1.2.2б	Динамика изменения долей основных стран – экспортеров сварочного оборудования в период с 2001 по 2005 г.г.	13
диаграмма 1.2.2в	Доли, занимаемые основными странами-экспортерами на российском рынке сварочного оборудования, по итогам 2005 года	14
Диаграмма 1.2.2г	Экспорт сварочного оборудования из России с 1999 по 2005 гг. (тонн)	14
Таблица 1.2.2а.	Объем производства в машиностроении и металлообрабатывающих отраслях.	10
Таблица 1.2.2б	Производство электросварочного оборудования в России (шт)	10
Таблица 1.2.2в	Темпы прироста объемов производства российского сварочного оборудования (%)	10
Таблица 1.2.2г.	Объемы импорта в Россию сварочного оборудования основными странами-поставщиками (тонн)	11
Таблица 1.5а	Стоимость сварочного оборудования произведенного в различных странах	19
Таблица 1.2.3а	Профили отечественных производителей сварочного оборудования и присадочных материалов	22
Таблица 1.2.5а	Профили основных иностранных компаний, представленных на отечественном сварочном рынке и основные дистрибуторы	30
Таблица 2.1а	Производители сварочных трансформаторов для ручной дуговой сварки отдельными электродами	34
Таблица 2.1б	Стоимость аналогичной продукции конкурентов (трансформаторы для ручной дуговой сварки отдельными электродами)	36
Таблица 2.2.2.а	Анализ использования контекстной рекламы	39
Таблица 2.2.2.б	Рейтинг количества посещений Интернет ресурсов компаний производящих сварочные трансформаторы	46
Таблица 2.2.2.в	Данные о количестве посетителей Интернет-сайта Группы компаний «ТСС»	47

Таблица 3.1.a	Сварочные трансформаторы производства ООО «Акрон»	50
Таблица 3.1.б	Сварочные трансформаторы производства Промышленной группы «ДЮКОН-М»	50
Таблица 3.1.в	Сварочные трансформаторы производства Инженерно - технологического центра «ПРОМЕТЕЙ»	50
Таблица 3.1.г	Сварочные трансформаторы производства ООО «ИСКРА, завод сварочного оборудования»	51
Таблица 3.1.д	Сварочные трансформаторы производства ЗАО НПФ «ИТС»	52
Таблица 3.1.e	Сварочные трансформаторы производства ООО «Спецэлектрод»	53
Таблица 3.1.ж	Сварочные трансформаторы производства ЗАО «Уралтермосвар»	53
Таблица 3.1.и	Сварочные трансформаторы производства ЗАО «Элмид-Техно»	54
Таблица 3.2.a	Наиболее низкие цены на сварочные трансформаторы	55
Таблица 3.2.б	Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-504.1 или аналог	55
Таблица 3.2.в	Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-315 или аналог	56
Таблица 3.2.г	Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-307 или аналог	56
Таблица 3.2.д	Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-300 или аналог	56
Таблица 3.2.e	Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-250 или аналог	57
Таблица 3.2.ж	Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-180 или аналог	57
Таблица 3.2.з	Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-140 или аналог	57
Таблица 4.1.a	Заявки на сварочные электроды	60
Таблица 4.1.б	Заявки на сварочное оборудование	65
Таблица 4.1.в	Заявки на сварочные аппараты	99
Таблица 4.1.д	Заявки на сварочные материалы	120
Таблица 4.1.г	Заявки на сварочные трансформаторы	154

Часть 1

Анализ рынка

1 Анализ ситуации на российском рынке сварочного оборудования

Уже несколько десятилетий сварочное производство продолжает играть огромную роль практически во всех основных отраслях промышленности, как в России, так и за её пределами. С применением сварочных технологий производится более половины валового национального продукта промышленно развитых стран. Ведущие отрасли промышленности, такие как тяжелое машиностроение, автомобильная и авиационная промышленность, энергетика, особенно нефтяная и газовая отрасли, судостроение, промышленное и жилищное строительство, требуют все больше новых технологических решений, высокопроизводительного оборудования и прогрессивных материалов в области сварочного производства.

Сварка и родственные технологии являются областью, в которой все промышленно развитые страны считают необходимым и целесообразным вести в широких масштабах научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы, полагая, что создание и применение новых ресурсосберегающих технологий, материалов и оборудования улучшит экономические показатели практически во всех отраслях промышленности.

Все это обуславливает сохранение положительной динамики развития рынка сварочного оборудования. Инвестиции и затраты на технологическое обновление сварочного производства, как правило, окупаются и приносят ожидаемые технико-экономические результаты.

Предпосылок для замедления темпов развития рынка в ближайшее десятилетие не отмечается.

1.1 Краткая характеристика ситуации на мировых рынках

В настоящее время ведущие позиции на мировом сварочном рынке устойчиво занимают страны Западной Европы, США и Япония. Естественно основную роль тут сыграли высокий уровень использования прогрессивных технологий сварки и родственных ей процессов в этих странах; значительный объем научных исследований и активное внедрение их результатов в массовое производство сварных конструкций и сварочной техники; высокий уровень профессиональной подготовки специалистов различных категорий; сертификация производства и продукции; активное использование систем управления качеством, а также систем стандартизации сварочной техники, технологий и аттестации персонала.

Оценка роста рынка

По оценкам отдельных специалистов, в ближайшие три – пять лет можно ожидать ежегодного **увеличения объемов производства сварочного оборудования и материалов** в мире в

П
ния. Со
ных ус
передо

Д
мецком
сварки
Наибол
для ду

лова-
мен-
нием

тра-

в не-
тной
ания.
атов

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Оценка сегментов

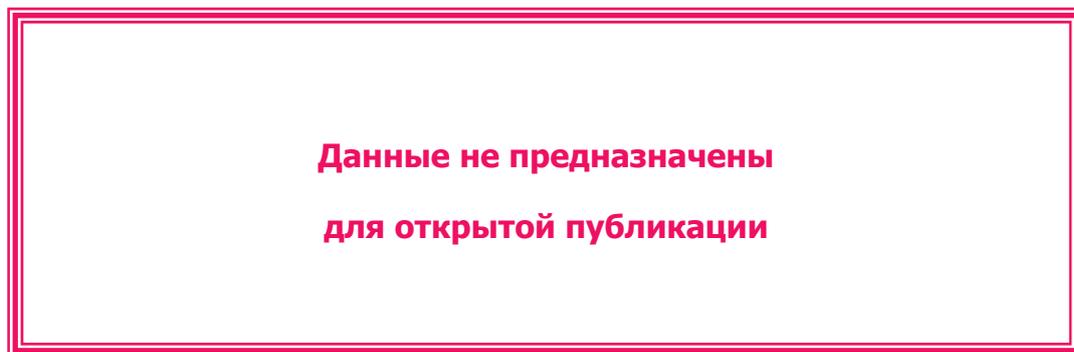
Сегмент сварочного оборудования сейчас доминирует, доля расходных материалов посте-

пенн		ящего
свар		е сва-
рочн		
ния я		удова-
тичес		втома-
вая с		и газо-
назна		пред-
крыт		ие по-
дугов		ов для
ско-А		Азиат-
судов		рпусов
мент		зм сег-
рируе		монст-
нии т		товле-
спрос		льный
объем		ление
извод		о про-
доли		ления
покрытых электродов. подобная ситуация наиболее характерна для промышленно развитых стран, таких как США, Италия, Япония, Франция, Германия.		долю

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Диаграмма 1.1.1а

**Доли сегментов
мирового рынка сварочных материалов
для электродуговой сварки**



- Прочие присадочно-расходные материалы
- Покрытые электроды
- Сплошные проволоки
- Порошковые проволоки
- Материалы для сварки под флюсом

(Источник: www.MetalTorg.Ru)

Несмотря на стабильность и устойчивый рост рынка сварочного оборудования, специалисты отмечают, что для обеспечения дальнейшего увеличения объемов продаж данного вида оборудования потребуются его радикальное технологическое обновление. Непрерывное совершенствование технологий на данном рынке можно считать ключевым фактором его успешного развития. Наиболее высокие темпы роста производства и потребления прогнозируются именно в новых, прогрессивных сегментах рынка сварочного оборудования, т.е. некоторых специфических методов сварки, которые находят все большее применение в современной промышленности.

На динамику спроса на сварочное оборудование влияют общеэкономические (например, неустойчивость европейской экономики, экономический спад в Азии в конце 90-х годов, хозяйственные кризисы, масштабные спады производства) и политические факторы.

Существенными для уровня спроса на мировом рынке сварочного оборудования также являются:

- тенденции развития автомобильной, авиакосмической отраслей промышленности, строительства, энергетики и т.д. – то есть основных металлопотребляющих отраслей экономики;
- специфические технологические особенности того или иного способа сварки - например, отсутствие загрязнения окружающей среды при этом процессе, низкая стоимость как самой сварочной техники, так и производимых операций;
- важные (с точки зрения пользователя) характеристики: портативность техники, вес, незначительные габариты, уровень энергопотребления, обеспечиваемое качество сварки и т.д.

- необходимость постоянной замены и модернизации сварочного оборудования;
- возможность использования оборудования для обработки различных материалов (например металлов, и пластмасс);
- простота и удобство встраивания сварочного оборудования в автоматические линии и гибкие производственные системы и т.д.

Кроме того, существенное сокращение использования клеев для получения термопластических соединений с одной стороны, и потребность в удешевлении изготовления продукции, т.е. увеличение производства пластмассовых деталей, способствуют все более широкому применению сварочных технологий.

Таким образом, ситуацию на современно рынке сварочного оборудования и материалов можно охарактеризовать, как устойчивую и относительно стабильную. Устойчивость рынка во многом можно объяснить относительной стабильностью объема и динамики мирового рынка стали.

1.2 Российский рынок сварочного оборудования

В отличие от основных тенденций мирового рынка, в России в ближайшей перспективе не следует ожидать массовых революционных изменений ситуации.

Такие отрасли российской промышленности, как машиностроение и металлообработка, сохраняют стабильную тенденцию к росту.

Таблица 1.2.2 а

Объем производства в машиностроении и металлообрабатывающих отраслях

	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
значения за год							

источник: Федеральная служба государственной статистики. (www.gks.ru)

Что касается показателей, характеризующих именно узкоспециализированное производство сварочного оборудования в России, то за период с 1998 по 2005 годы, оно, достигнув пика в 2001 году, постепенно начало сокращаться.

Таблица 1.2.2 б

Производство электросварочного оборудования в России (шт)

	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
И							

Таблица 1.2.2 в

Темпы прироста объемов производства российского сварочного оборудования (%)

	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005

нием производственно-технологического и научно-технического уровня российской экономики от мирового, с инвестиционным дефицитом, с моральным износом производственных ресурсов, а также с ужесточившейся конкуренцией между российскими и иностранными производителями сварочного оборудования на нашем национальном рынке.

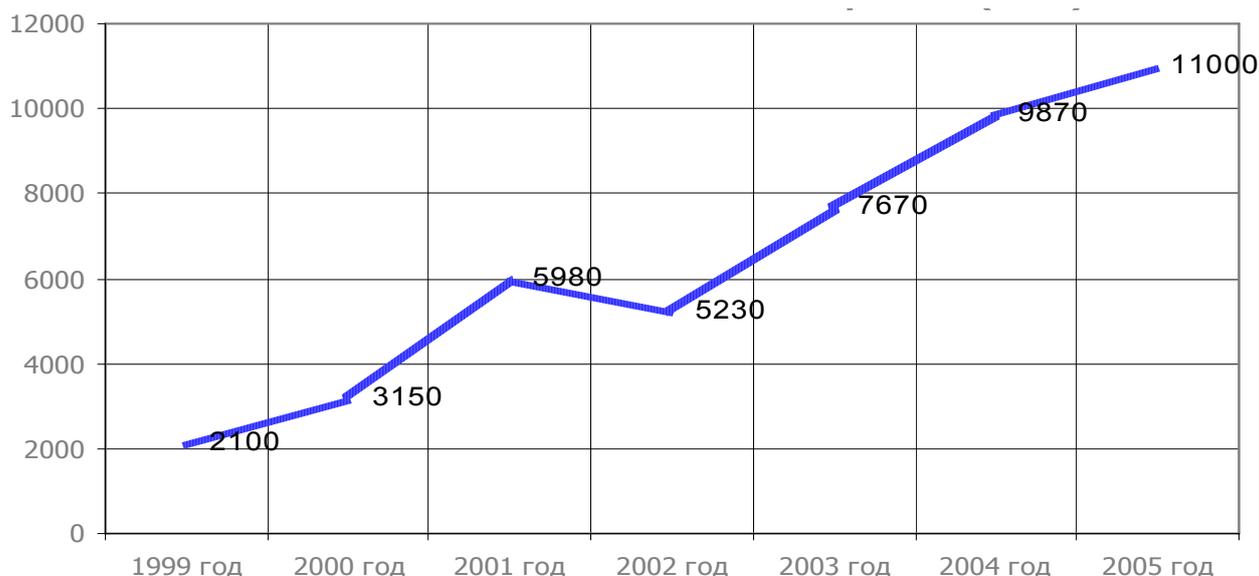
Можно заметить, что и абсолютные, и относительные показатели отражают четкий спад национального производства сварочного оборудования, не смотря на общий рост в машиностроении и металлообрабатывающих отраслях. В настоящий момент, очевидно, что объем выпуска отечественного сварочного оборудования (около 14 тысяч штук в 2005 году) не удовлетворяют запросов российских потребителей.

Импорт сварочного оборудования

Дефицит сварочного оборудования восполняется за счет техники, производимой иностранными конкурентами (диаграмма 1.2.2а).

Диаграмма 1.2.2 а

Объем импорта в Россию оборудования для лазерной, световой и другой пайки, оборудования для горячего напыления металлов или металлокерамики (тонн)



Источник: www.fira.ru

Россия импортирует сварочное оборудование почти из сорока стран мира. Основными поставщиками сварочного оборудования в Россию являются (в порядке уменьшения): Италия, Германия, Китай, США и Турция (таблица 1.2.2г). Часто экспортерами оборудования являются страны, не специализирующиеся на машиностроительных отраслях промышленности (Норвегия, Хорватия, Индия).

Таблица 1.2.2 г

Объемы импорта в Россию сварочного оборудования основными странами-поставщиками (тонн)

	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
Австралия	3	-	0	0	5	4	7
Австрия	9	41	10	19	28	275	296
Бельгия	2	1	0	6	1	21	23
Болгария	7	5	3	15	6	4	5
Канада	0	5	7	5	20	7	11
Китай	28	41	66	69	285	822	1144
Тайвань	15	32	60	67	68	129	121
Хорватия	0	-	0	1	0	0	2

	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
Чехия	7	23	21	16	13	42	48
Дания	13	8	28	39	31	43	55
Финляндия	26	41	810	96	187	126	140
Франция	5	32	22	28	35	162	153
Германия	344	344	477	624	1258	1776	1931
Венгрия	1	2	141	6	6	14	27
Индия	-	-	0	4	1	3	6
Израиль	-	0	0	0	3	7	5
Италия	113	328	1030	1468	2231	2645	2939
Япония	2	4	6	28	59	496	651
Республика Корея	6	14	12	54	35	51	64
Латвия	29	9	6	1	1	23	36
Литва	87	80	124	111	110	83	74
Нидерланды	5	8	48	16	31	32	30
Норвегия	0	0	1	0	3	7	9
Польша	9	40	43	38	16	41	45
Словакия	2	1	11	3	19	31	23
Словения	0	1	5	0	3	14	19
ЮАР	6	-	255	0	2	38	42
Испания	2	11	29	4	6	5	6
Швейцария	60	43	57	50	65	75	72
Таиланд	1	2	1	1	23	2	7
Турция	53	65	51	116	229	314	357
Великобритания	6	14	23	19	29	42	45
США	87	106	80	197	226	436	507
Итого	928	1301	3427	3101	5035	7770	8900

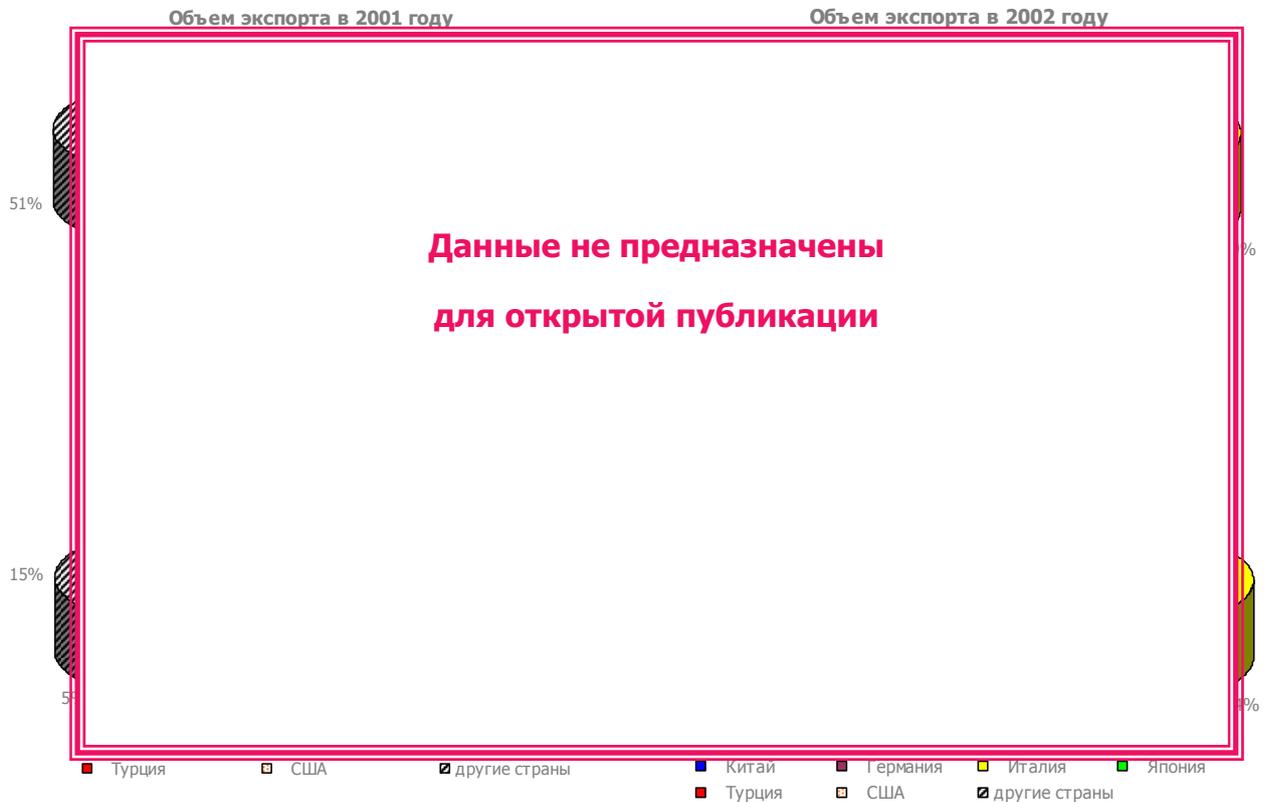
Источник: www.fira.ru

Можно предположить, что такая ситуация обусловлена двумя причинами:

- Российский рынок, в основной своей массе, предлагает конечному потребителю технологически устаревшее оборудование, значительно уступающее по функциональным и производственным возможностям импортным аналогам;
- Российский потребитель продолжает отдавать предпочтение любому, даже не всегда высококлассному, главное - импортному оборудованию.

Динамика изменения долей основных стран – экспортеров сварочного оборудования в период с 2001 по 2005 г.г. представлена ниже:

Диаграмма 1.2.2 б



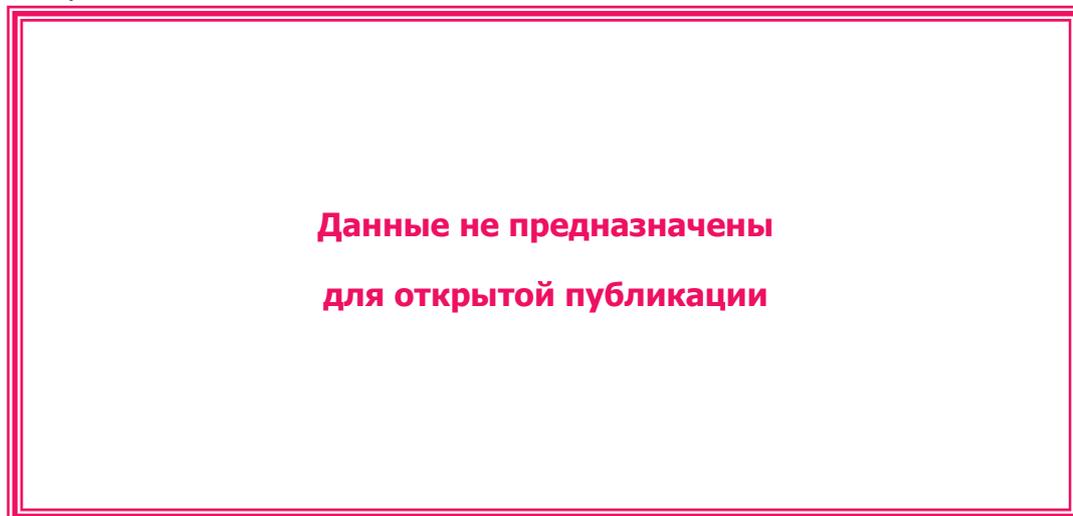
На приведенных диаграммах отчетливо заметно, что основным иностранным поставщиком в Россию сварочного оборудования и материалов на протяжении последних лет остается Италия.

Также можно заметить, что российский рынок продолжает оставаться привлекательным для иностранных производителей. Наглядным подтверждением этому могут служить экспортные показатели Японии. В 2004 году японские компании впервые были отмечены на российском рынке, причем их доля сразу составила 6%, что примерно сопоставимо с показателями США и Турции, давно оперирующими в России.

По итогам 2005 года (диаграмма 1.2.2в), расстановка сил среди экспортеров на рынке существенно не изменилась.

Диаграмма 1.2.2 в

Доли, занимаемые основными странами-экспортерами на российском рынке сварочного оборудования, по итогам 2005 года



Экспорт сварочного оборудования

Одновременно с сокращением внутреннего производства сварочного оборудования, Россия не только осуществляет его экспорт, но и увеличивает объем зарубежных поставок.

Диаграмма 1.2.2 г



Источник: www.fira.ru

По состоянию на конец 2005 года поставки сварочного оборудования и материалов осуществлялись не только в страны СНГ, но и Дальнего зарубежья.

Можно полагать, что не прекращающийся экспорт оборудования и материалов в постсоветские государства объясняется наличием давних производственных кооперационных связей,

сложившихся еще во времена существования Советского Союза. Учитывая неразвитость отдельных отраслей промышленности в суверенных ныне государствах, а также сложное финансовое положение во многих из них, наращивание экспорта продукции российского машиностроения кажется вполне логичным.

В период с 2000 по 2005 год основной поток экспорта из России направлялся в Казахстан, Узбекистан и на Украину – наиболее развитые и тесно связанные в хозяйственном плане с Россией страны.

Экспорт в остальные страны был либо незначительным, либо отсутствовал вообще.

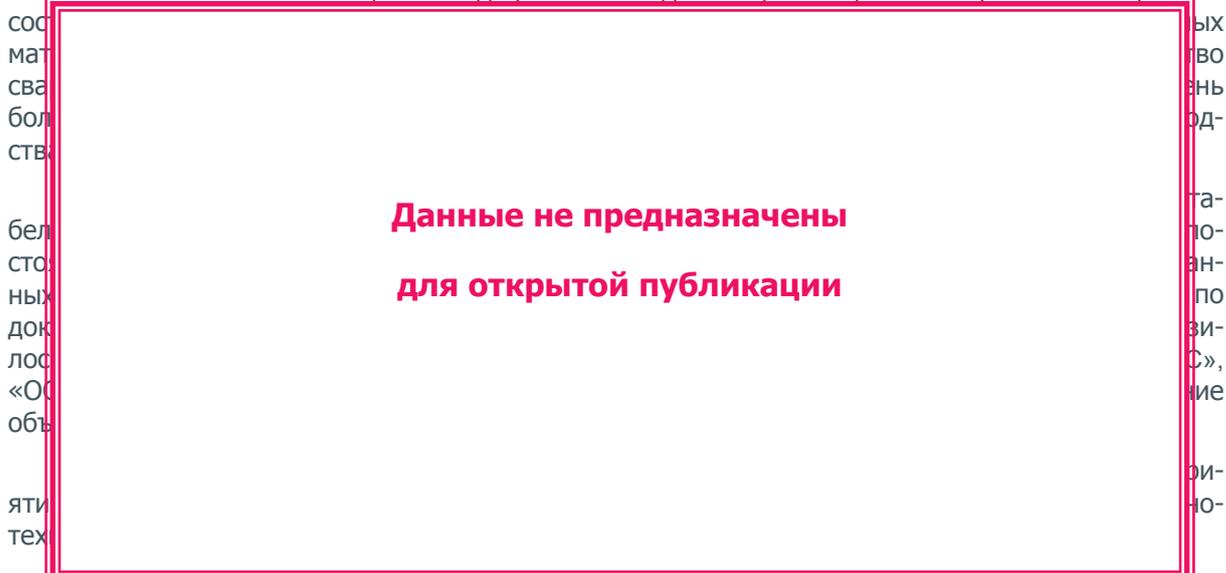
Наличие среди покупателей российского оборудования стран Дальнего Зарубежья, скорее всего объясняется ценовой привлекательностью или традиционно сложившимися деловыми отношениями (например с Китаем или странами «третьего мира»). Российская продукция, несмотря на ограниченную конкурентоспособность по качеству, техническим параметрам и сервису, в плане соотношения цены и качества пока удовлетворяет заказчиков из этих стран.

Отдельные российские и зарубежные экономические эксперты считают, что на сегодняшний день экспортный потенциал России не реализуется в полной мере из-за слабой кредитной и страховой поддержки национальных заводов. Речь идет о потенциале всей российской промышленности в целом, а не о какой-то конкретной отрасли.

Также считается, что высокий уровень конкурентоспособности российского сварочного оборудования был утерян именно в результате приостановки повышения технического уровня производства и изделий.

1.3 Российский рынок сварочных материалов

По состоянию на конец 2005 года российская доля мирового рынка сварочных материалов



достаточная часть российских предприятий в состоянии выпускать конкурентоспособную продукцию, но качество ее до сих пор от партии к партии не стабильно.

К основным причинам нестабильности качества сварочных материалов можно отнести:

- устаревшее технологическое оборудование
- не всегда соответствующая технологическим требованиям сырьевая база
- постоянно снижающаяся квалификация персонала
- недостаточная технологическая дисциплина

Как уже указывалось: в настоящий момент подавляющее большинство предприятий – изготовителей сварочных материалов применяют устаревшее отечественное оборудование, длительное время находящееся в эксплуатации. Даже те несколько предприятий, которые в свое время были оснащены импортным оборудованием - используют его в течение 20 и более лет. На настоящий момент оно износилось, устарело, и не может обеспечить стабильности качества сварочных электродов.

Исторически сложилось, что для изготовления сварочных материалов используются исходные компоненты, которые применяются в черной металлургии и других отраслях промышленности, где требования к сырью не столь высоки. Это относится к содержанию вредных примесей (углерод, сера, фосфор) и другим показателям. При этом из-за относительно небольших объемов потребления сырья, поставщики зачастую отказывают производителям сварочных материалов в поставке сырья требуемого качества, т.к. им экономически невыгодно выпускать такую продукцию в небольших объемах.

Наблюдаются серьезные проблемы с укомплектованием российских предприятий квалифицированными рабочими кадрами. Централизованной профессионально – технической подготовкой персонала для предприятий – изготовителей сварочных материалов (как рабочих, так и инженерно-технических работников) в настоящее время не занимается никто. Предприятия вынуждены проводить производственное обучение персонала своими силами.

Достаточно негативное влияние на производство сварочных материалов оказали 90-е годы, когда отсутствие научно-технического сопровождения производств и нарастающие проблемы с сырьем привели к массовой деградации качества продукции у многих российских производителей: произвольным вариациям в рецептуре сырьевых материалов, запуску в производство

недостаточно апробированных разработок, снижению контроля продукции и технологическим переделам.

Именно эта практика во многом привела к утрате доверия потребителей и заметному уходу рынка сварочных материалов к зарубежным товаропроизводителям, а у производителей – к закупке «западных» технологий, оборудования, сырья и «ноу-хау».

1.4 Ассортиментная сегментация

На сегодняшний день ассортимент продукции на рынке сварочного оборудования очень широк. Это результат научно-технического прогресса, следствие развития промышленности и благоприятный эффект конкуренции. В целом, на российском рынке представлены все возможные виды сварочного оборудования.

Основными элементами любой сварочной установки являются: источник сварочного напряжения или источник питания; исполнительный механизм; соединительные элементы (шланги, кабели); вспомогательные элементы (баллоны, приспособления, оснастка и т. д.). В зависимости от выбранного вида сварки различают следующие виды сварочного оборудования:

- Для ручной дуговой сварки штучными плавящимися электродами с покрытием (метод ММА): трансформаторы; выпрямители; генераторы; инверторы.
- Трансформаторы предназначены для сварки на переменном токе, выпрямители, генераторы и инверторы - для сварки на постоянном токе.
- Для полуавтоматической сварки металлической проволокой в среде защитных газов (метод MIG/MAG) - сварочные полуавтоматы, состоящие из источника питания (встроенного или автономного), блока управления, подающего механизма и специальной сварочной горелки.
- Для автоматической сварки металлической проволокой в среде защитных газов или под флюсом - сварочные автоматы (самоходные тракторного типа, подвесные или планетарные головки).
- Для ручной дуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде инертных защитных газов (метод TIG) - специализированные сварочные установки переменного и/или постоянного тока.

В настоящее время, лидирующее положение в мировом производстве сварочной техники завоевали аппараты с инверторными источниками питания. По сравнению с традиционными устройствами они имеют следующие преимущества: малый вес, незначительные габариты, широкий диапазон регулирования параметров сварки, чрезвычайно малое энергопотребление при резком улучшении качества сварки.

Основные виды сварочного оборудования перечислены ниже. Дать более подробную сегментацию имеющейся на российском рынке продукции затруднительно, поскольку дифференциация продукции слишком велика (например, по весу, мощности и т.д.). Дается только разбивка по основным типам оборудования:

- аппараты постоянного тока, инверторы
- аппараты для аргоно-дуговой сварки
- плазменные резаки
- сварочные полуавтоматы
- промышленные аппараты переменного тока
- сварочные аппараты переменного-постоянного тока
- сварочные аппараты переменного тока
- аппараты для точечной сварки

- аппараты для ручной дуговой и импульсно-дуговой сварки
- механизмы подачи сварочной проволоки, модули охлаждения, сетевые модули, транспортные тележки, пульта управления
- горелки для механизированной и автоматической сварки плавящимся и неплавящимся электродом, запасные части.
- специальные автоматы для наплавки отверстий и сварки по периметру.
- сварочные полуавтоматы с программированием режима сварки
- сварочные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов.
- сварочные материалы (электроды, проволоки, флюсы)

Необходимо отметить, что практически все крупные и известные на данном рынке предприятия занимаются производством или продажей одновременно нескольких видов оборудования для сварки и сварочных материалов. То есть являются не узкоспециализированными фирмами, а, наоборот, стараются предлагать потребителям максимально широкий ассортимент продукции.

1.5 Ценовая сегментация сварочного оборудования, представленного на российском рынке

Провести объективное сравнение отечественного и импортного оборудования достаточно сложно, поскольку не все компании-продавцы размещают соответствующую информацию на сайтах или в специализированных изданиях. Кроме того, сопоставление сложного оборудования требует для соотнесения ценовых параметров поиска оборудования с аналогичными техническими характеристиками.

Вполне естественно, что цены на оборудование крупнейших европейских производителей высоки и часто не доступны российскому потребителю. Считается, что аналогичное российское оборудование соответствует неплохому качественному уровню, а цены на него на порядок ниже.

При всем разбросе цен, в целом, можно выделить три группы стран-производителей и, соответственно, поставщиков сварочного оборудования на мировой и российский рынок с различными ценовыми категориями.

В первую входят Германия и Швеция; цены на продукцию производителей из этих стран очень высокие; у испанских, итальянских производителей цены ниже (особенно у итальянцев).

Вторую представляют ведущие российские производители – цены на оборудование хорошего класса сопоставимы с итальянскими.

Третью группа производителей включает такие страны, как Турцию (например, продукция под маркой "Askaunak" или «Ваука»), или Китай. Цены на оборудование, поступающее из этих стран, не высоки, однако нередко страдает его качество.

Для сравнения ниже приведена таблица, демонстрирующая ценовой разброс на рынке оборудования в зависимости от страны происхождения.

Таблица 1.5а**Стоимость сварочного оборудования, произведенного в различных странах**

Наименование компании	Место расположения компании	Вид продукции	Цена изделия, руб.
Данные не предназначены для открытой публикации			

2 Основные игроки на российском рынке сварочного оборудования

2.1 Российские производители сварочного оборудования

Из отечественных компаний, являющихся интеграционными объединениями в отрасли можно считать **Промышленно-торговое объединение ИТС**, в которое вошли предприятия России и Украины:

- Научно-производственная фирма «Инженерный и технологический сервис» (Санкт-Петербург)
- Калининградский завод «ЭСВА»
- Производственная фирма «ЭТА»
- Симферопольский электромашиностроительный завод «Фирма СЭЛМА»

Цель объединения – изготовление, продвижение на рынке и обслуживание техники для дуговой и контактной сварки, резки и термообработки.

К ведущим российским производителям можно отнести **Промышленную группу «Ротекс»**, лидирующую в производстве сварочных электродов и оборудования для их изготовления. В настоящее время линии «Ротекса» работают в 25 городах России, а также в Монголии, Индии, Камбодже, Китае и Казахстане. Кроме того, в рамках международного отраслевого сотрудничества, комплектующими «Ротекса» дооборудуется техника компании «ESAB»

Российская компания **ЗАО "ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОСНАБЖЕНИЕ, ТЕПЛОСНАБЖЕНИЕ"** осуществляет поставки промышленного оборудования крупнейших российских и зарубежных (итальянских) заводов-изготовителей. Сотрудничество ориентировано на всех участников маркетинговой цепочки – поставщиков, дистрибуторов, транспортные компании и конечных потребителей.

С 1993 года на российском рынке функционирует **Группа компаний ТСС** (Москва), которая является крупным производителем и поставщиком оборудования для оснащения строительных, производственных, ремонтных и энергопоставляющих предприятий.

ФГУП "Рязанский приборный завод" хорошо известно на отечественном рынке своими сварочными аппаратами серии "Форсаж". В 2004 году эти аппараты были отмечены такими наградами, как "Знак качества XXI века" и "Сто лучших товаров России".

Ниже в профилях российских компаний дается более подробное описание отечественных фирм и характера их деятельности.

В целом, в специализированных строительных изданиях - «Стройка», «Снабженец», «Обустройство и ремонт» представлена продукция небольших или мелких российских фирм или импортное оборудование (из Германии и Италии).

2.2 Российские производители сварочных материалов

Среди отечественных или совместных производств электродов можно отметить особо:

- ЗАО «ЭСАБ-СВЭЛ» (ранее Электродное производство Ленинградского судостроительного завода им. Жданова);
- Холдинг ММК (электродный цех №1 Магнитогорского метизно-металлургического завода);
- ЗАО «Уральские электроды» (Уральский институт сварки);
- «Запсиб»;
- ООО «СиМ-Электрод» (при Московском металлургическом заводе «Серп и Молот»);

- «СИБЭС» (Тюмень);
- «Ротекс» (Краснодар);
- «Курганхиммаш»;
- «СТАКС» (Сулинский метзавод);
- Сычевский электродный завод,
- Зеленоградский электродный з-д (Москва),
- Раменский механический з-д (Моск. обл.),
- «Ярославский электрод», «Химмаш-электрод» (Пенза),
- «Среднеуральский завод металлоконструкций» (Среднеуральск),
- «Артемовский машзавод»,
- «Строймонтажконструкция» (Каменск-Уральский),
- «Металлургический холдинг» (Ревда),
- «Завод сварочных материалов»,
- «ВЭЛ» (Вишневогорск),
- НПО «Спецэлектрод» (Москва) и другие.

В целом в России промышленное производство электродов ведет уже более 90 предприятий различных отраслей. Недорогие технологические мини-линии по производству электродов ныне предлагают десятки фирм, поэтому количество российских производителей быстро растет.

Российские производители электродов пока успешно находят своего потребителя лишь при производстве малоответственных конструкций и при сварке простых конструкционных сталей. С применением отечественных сварочных материалов в более сложных отраслях (в нефтегазовом комплексе, энергетике и химической промышленности и т.д.) ситуация сложнее.

Качество выпускаемых в России угольных электродов для электродуговой выплавки стали примерно соответствует мировым стандартам. Товар экспортируется преимущественно в Германию и США. Спрос мирового рынка быстро растет.

Однако ключевым для успешного развития российской электродной промышленности является соотношение цены и качества производимой ею продукции.

В настоящее время основную массу электродов, потребляемых в России, составляют электроды МР-3, ОЗС-4, УОНИ 13/55 и их аналоги, предназначенные для сварки основной массы конструкционных сталей (малоуглеродных и малолегированных). Цены на них - в зависимости от объемов и условий поставки - сейчас 2-2,5 раза дешевле, чем цены аналогов (ОК 46.00, ОК 48.00 по классификации ЭСАБ), причем даже российского производства (на импортном оборудовании и сырье).

За последнее десятилетие существенно ужесточилась конкуренция на рынке сварочных материалов. В настоящее время и российские производители электродов уже конкурируют не только между собой. На отечественном рынке активно продвигается продукция **ESAB (Швеция)**, **Kobe Steel (Япония)**, **Schwarz и ThyssenKrupp (Германия)** и других зарубежных изготовителей.

Компания	Профиль компании

2.4 Иностранные производители

Сейчас в России массово используется импортное сварочное оборудование. В производстве оборудования с применением специализированных источников питания - инверторных, программируемых лидируют Германия и Швейцария, в секторе оборудования для электронно-лучевой сварки – Франция, Италия - в производстве аппаратов для дуговой сварки.

В первую очередь импортная техника отличается ценой, удобством обслуживания, удобством регулирования, надежностью параметров, безопасностью и т.д.

Основных производителей и поставщиков сварочного оборудования можно проследить по спискам постоянных участников отраслевых выставок или по специализированным изданиям.

К ведущим иностранным компаниям отрасли следует отнести следующие компании (разбивка представителей отрасли дается по странам-производителям):

Германия:

Италия:

Швеция:

США:

Финляндия:

Дания:

Конкретных марок производителей сварочного оборудования из стран Юго-Восточной Азии не представлено, однако немалая доля оборудования, обращаемого на отечественном рынке, приходится на данный регион. Из японских производителей следует упомянуть Denyo Co. Ltd, Kobelko, Panasonic.

На российском рынке компании либо осуществляют производственно-сбытовую деятельность напрямую, либо имеют сеть посредников.

Налаженная система поставки, обслуживания и сбыта позволяет крупным международным компаниям расширять географию своего отраслевого присутствия. По всей России имеются десятки представительств и дочерних компаний иностранных фирм. Однако, более освоенной иностранными производителями является все-таки европейская часть России, восточные регионы страны вовлечены в процесс производства или оборот импортной техники слабо.

Часть 2

Анализ продукции

1 Сравнительный анализ цен конкурентов на аналогичную продукцию

Таблица 2.1a
Производители сварочных трансформаторов для ручной дуговой сварки отдельными электродами

Компания	Профиль компании
АКРОН, ООО Адрес: 123308 , Россия, Москва , просп. Маршала Жукова, 1, офис 313 http://www.akr.ru т. (095)195-69-72, 195-69-36, 195-69-78, 784-64-46 ф. (095)784-64-48	Производство: агрегаты сварочные передвижные; агрегаты сварочные стационарные; выпрямители сварочные; полуавтоматы для дуговой сварки; станки сверлильные; станки токарные; станки фрезерные; станки шлифовальные; трансформаторы сварочные; установки для плазменной резки.
ДЮКОН-М, ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА, ООО	
ЗАВОД РАДИАН, ОАО	
ИСКРА, ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ООО	
НПФ "ИТС", ЗАО	
ПРОМЕТЕЙ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР	
СПЕЦЭЛЕКТРОД URL: http://www.spetsselectrode.com	
УРАЛТЕРМОСВАР, ЗАО	
ЭЛМИД-ТЕХНО, ЗАО	

Таблица 2.16

**Стоимость аналогичной продукции конкурентов
 (трансформаторы для ручной дуговой сварки отдельными электродами)**

	ЗАО НПФ «ИТС»	Элмид-техно, ЗАО	Уралтермосвар, ЗАО	Спецэлектрод	Прометей, инженерно-технологический центр	ИСКРА, завод сварочного оборудования ООО	ДЮКОН-М, промышленная группа, ООО	АКРОН, ООО
ТДМ-140	<p>Данные не предназначены для открытой публикации</p>							
ТДМ-180								
ТДМ-181								
ТДМ-200								
ТДМ-201								
ТДМ-209								
ТДМ-250								
ТДМ-259								
ТДМ-300								
ТДМ-305								
ТДМ-401								
ТДМ-402								
ТДМ-501								
ТДМ-504.1								
ТДМ-504								
ТДФЖ-1002								

2 Сравнительный анализ продвижения продукции в Интернет на фоне компаний-конкурентов

Анализ продвижения продукции в Интернет будет проводиться по следующим параметрам:

- количество запросов по конкретному виду продукции
- анализ использования контекстной рекламы
- анализ интенсивности использования поисковых систем
- краткая оценка сайтов по параметрам: эстетическое восприятие; информативная функция; коммуникационная функция; торговая функция; рекламная функция
- количество заходов на сайт.

2.1 Анализ запросов в поисковой системе Yandex

Количество запросов в поисковой системе Yandex за последние 30 дней (на 30 декабря 2006 года), по словам и словосочетаниям:

- «инструмент» 190 608. Показы по месяцам в 2006 году

январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь
152 405	160 345	185 591	177 058	181 512	151 343	136 117	149 822	166 014	201 755	213 655	210 798

- «трансформаторы» 98 612. Показы по месяцам в 2006 году

январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь
85 603	89 355	108 958	98 807	105 243	95 876	83 619	89 877	91 067	109 286	122 086	116 152

- «сварка» 67 995. Показы по месяцам в 2006 году

январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь
51 352	54 256	65 541	63 955	71 486	59 804	47 398	51 918	53 948	67 083	69 801	73 186

- «сварочные» 63 754. Показы по месяцам в 2006 году

январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь
54 839	59 111	77 174	69 505	74 980	63 507	60 480	64 870	71 707	80 991	78 198	70 911

- «сварочный аппарат» 15 859. Показы по месяцам в 2006 году

январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь
14 580	14 584	20 003	19 242	21 500	17 027	17 215	18 799	23 055	26 498	22 487	17 658

- «сварочные трансформаторы» 3 731. Показы по месяцам в 2006 году

январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь
3 576	3 227	4 916	3 502	4 322	3 142	3 202	3 279	3 502	3 816	4 128	4 185

2.2 Анализ использования рекламных возможностей Интернет

Контекстная реклама

Таблица 2.2.2.a

	Акрон	Дюкон-М	Прометей	Искра	НПФ «ИТС»	Спецэлектрод	Уралтермосвар	Элмид-техно
«инструмент»	Данные не предназначены для открытой публикации							
«трансформаторы»								
«сварка»								
«сварочные»								
«сварочный аппарат»								
«сварочные трансформаторы»								
ную р слово комп ной т вым с	Данные не предназначены для открытой публикации							

Ссылки в поисковых системах**Информация об ООО «Акрон»****Информация о Промышленной группе «ДЮКОН-М»****Информация об АОТ «ИТЦ Прометей»****Информация об ООО «Завод сварочного оборудования Искра»****Информация об ООО «Спецэлектрод НПО»****Информация о ЗАО «Уралтермосвар»****Информация о ЗАО «Элмид-техно»****Краткая оценка корпоративных сайтов**

В целом, сайты всех компаний исполнены на должном уровне, и позволяют в полном объеме донести до потенциальных клиентов информацию как о компании, так и о выпускаемой продукции. Вместе с тем практически у всех компаний есть сильные и слабые стороны. Например:

- **АКРОН, ООО**
<http://www.akr.ru>
- **ДЮКОН-М, ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА, ООО**
<http://www.dukon.ru>
- **ПРОМЕТЕЙ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР**
<http://www.prometey.ru/rPrometey.shtml>
- **ИСКРА, ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ООО**
<http://www.iskra-svarka.ru>
- **НПФ "ИТС", ЗАО**
<http://www.etscompany.spb.ru/>
- **СПЕЦЭЛЕКТРОД, ООО**
<http://www.spetsselectrode.com>
- **УРАЛТЕРМОСВАР, ЗАО**
<http://www.uraltermosvar.ru>
- **ЭЛМИД-ТЕХНО, ЗАО**

<http://elmid.ru>

Таким образом, рейтинг количества посещений Интернет ресурсов данных компаний выглядит следующим образом:

Таблица 2.2.2.6

№ пп	Компания	Количество посетителей сайта за месяц
1	ДЮКОН-М	Данные не предназначены для открытой публикации
2	УРАЛТЕРМОСВАР	
3	АКРОН	
4	ИСКРА	
5	ПРОМЕТЕЙ	
7	ЭЛМИД-ТЕХНО	
8	ЗАО НПФ "ИТС"	
9	СПЕЦЭЛЕКТРОД	

Для сравнения ниже приводится данные о количестве посетителей Интернет-сайта Группы компаний «ТСС», о которой упоминалось выше:

Таблица 2.2.2.в

№ пп	Компания	Количество посетителей сайта за месяц
1	Группа компаний «ТСС»	20 940

Таким образом, при рассмотрении эффективности использования Интернет ведущими российскими

1. Ведомственные информационные ресурсы корпоративного
 2. Промышленные порталы
 3. Промышленные ресурсы
 4. Сайты промышленных предприятий
 5. Как правило, с помощью
- Данные не предназначены
для открытой публикации**
- в полном объеме
 усилия
 ятного
 мания
 документ.
 ых Ин-
 сти по-
 ть ин-
 О.
 тактов

Выводы:

Сравнивая продвижение ЗАО НПФ «ИТС» своей продукции в Интернет с аналогичной деятельностью компаний «всемирный» и «ИТС» в области электронной торговли, можно сделать вывод, что в области электронной торговли ЗАО НПФ «ИТС» имеет значительные преимущества перед конкурентами. Это связано с тем, что ЗАО НПФ «ИТС» имеет собственную информационную систему, которая позволяет клиентам удобно и быстро совершать покупки. Кроме того, ЗАО НПФ «ИТС» имеет широкий ассортимент продукции, что также является преимуществом. В то время как конкуренты используют традиционные каналы продаж, ЗАО НПФ «ИТС» активно развивает онлайн-продажи. Это позволяет им охватывать более широкий круг клиентов и увеличивать объем продаж. Таким образом, ЗАО НПФ «ИТС» является лидером в области электронной торговли на рынке сварочного оборудования.

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Часть 3

Конкурентный анализ

1 Отчет по открытым ценам конкурентов

Таблица 3.1.а

Сварочные трансформаторы производства ООО «Акрон»

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ-252					
ТДМ-259					
ТДМ-301					
ТДМ-303					
ТДМ-401					
ТДМ-403					
ТДМ-402					
ТДМ-405					
ТДМ-503					
ТДФЖ-1002					
ТДФЖ-2002					

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.16

Сварочные трансформаторы производства Промышленной группы «ДЮКОН-М»

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ 205					
ТДМ 250					
ТДМ 305					
ТДМ 405					
ТДМ 505					

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.1.в

Сварочные трансформаторы производства Инженерно-технологического центра «ПРОМЕТЕЙ»

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ-160	55 - 160	2 - 3	220/380	15	5 771

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ-161					
ТДМ-180су					
ТДМ-205					
ТДМ-205					
ТДМ-250 «Макс»					
ТДМ-250					
ТДМ-250су					
ТДМ-250су					
ТДМ-252					
ТДМ-303					
ТДМ-305					
ТДМ-305					
ТДМ-315су					
ТДМ-315сэ					
ТДМ-400су					
ТДМ-401					
ТДМ-402					
ТДМ-403					
ТДМ-405					
ТДМ-500СУ					
ТДМ-503					
ТДМ-505					
ТДМ-602					

Данные не предназначены
для открытой публикации

Таблица 3.1.г

**Сварочные трансформаторы производства
ООО «ИСКРА, завод сварочного оборудования»**

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ-140					
ТДМ-201					
ТДМ-259					

Данные не предназначены
для открытой публикации

ТДМ-300	Данные не предназначены для открытой публикации
ТДМ-401	
ТДМ-401ш	
ТДМ-402	
ТДМ-501	
ТДФЖ-1002 ("ВЭЛГА")	
ТДФЖ-2002 ("ВЭЛГА")	

Таблица 3.1.д

**Сварочные трансформаторы производства
ЗАО НПФ «ИТС»**

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ-140					
ТДМ-169	50				
ТДМ-180	40				
ТДМ-181	25				
ТДМ-200	30				
ТДМ-250	40				
ТДМ-259уз	40				
ТДМ-300	90				
ТДМ-307	60				
ТДМ-315	50				
ТДМ-403	80				
ТДМ-504	90				
ТДФЖ-1002					
ТДФЖ-2002					

Таблица 3.1.е

**Сварочные трансформаторы производства
ООО «Спецэлектрод»**

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ-180СУ	40				
ТДМ-200СУ	40				
ТДМ-200СУ	40				
ТДМ-250СУ	50				
ТДМ-250СУ	50				
ТДМ-315СУ	60				
ТДМ-315СЭ	60				
ТДМ-400СУ	60				
ТДМ-500СУ	80				

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.1.ж

**Сварочные трансформаторы производства
ЗАО «Уралтермосвар»**

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ 209	18 - 28				
ТДМ 250	30 - 28				
ТДМ 305	60 - 30				
ТДМ 401	70 - 48				
ТДМ 402	70 - 48				
ТДМ-501м	90 - 50				
ТДМ-501с	90 - 50				
ТДМ-501у2	90 - 50				
ТДМ-504м	90 - 50				
ТДМ-504мп	90 - 50				
ТДМ-504с	90 - 50				
ТДМ-504сп	90 - 50				
ТДМ-504сэ	90 - 50				

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.1.и

**Сварочные трансформаторы производства
 ЗАО «Элмид-Техно»**

Модель	Сварочный ток, А	Диам. эл-да, мм	Сеть, В	Масса, кг	Цена, руб
ТДМ-163	80	160	220	16	6 900
ТДМ-209	18	<p align="center">Данные не предназначены для открытой публикации</p>			
ТДМ-3010у2	90				
ТДМ-252	50				
ТДМ-300	90				
ТДМ-303	60				
ТДМ-401	70				
ТДМ-403	80				
ТДМ-503	100				
ТДМЭ-200	80				
ТДМ-405	70				
ТДМ-505	70				

2 Отчет по запросу котировок цен

В период с 1 октября по 30 декабря 2006 года проводился запрос котировок цен на сварочные трансформаторы для ручной дуговой сварки единичными покрытыми электродами.

Получена информация от девятнадцати компаний. Из них:

- 6
- О
- 13
- Н
- «С
- м
- О

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Наиболее низкие цены на запрошенную продукцию были отмечены:

Таблица 3.2.а

№ пп	Продукция	Цена (руб.)	Компания
1	ТДМ-504.1		
2	ТДМ-315		
3	ТДМ-307		
4	ТДМ-300		
5	ТДМ-250		
6	ТДМ-180		
7	ТДМ-140		

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.2.б

Отчет по запросу котировок цен на трансформатор сварочный ТДМ-504.1 или аналог

Трансформатор сварочный ТДМ-504.1 или аналог		
Дата заявки	Цена (руб.)	Компания
2006-10-11		
2006-10-13		
2006-11-08		
2006-11-14		
2006-11-21		
2006-11-24		
2006-12-17		
2006-12-21		

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.2.в

**Отчет по запросу котировок цен на
трансформатор сварочный ТДМ-315 или аналог**

Трансформатор сварочный ТДМ-315 или аналог		
Дата заявки	Цена (руб.)	Компания
2006-10-16	Данные не предназначены для открытой публикации	
2006-11-01		
2006-11-12		
2006-12-13		

Таблица 3.2.г

**Отчет по запросу котировок цен на
трансформатор сварочный ТДМ-307 или аналог**

Трансформатор сварочный ТДМ-307 или аналог		
Дата заявки	Цена (руб.)	Компания
2006-10-12	Данные не предназначены для открытой публикации	
2006-10-16		
2006-10-16		
2006-11-01		
2006-11-19		
2006-11-21		
2006-12-13		

Таблица 3.2.д

**Отчет по запросу котировок цен на
трансформатор сварочный ТДМ-300 или аналог**

Трансформатор сварочный ТДМ-300 или аналог		
Дата заявки	Цена (руб.)	Компания
2006-10-12	Данные не предназначены для открытой публикации	
2006-10-13		
2006-10-16		
2006-10-16		
2006-11-01		

Таблица 3.2.е

**Отчет по запросу котировок цен на
трансформатор сварочный ТДМ-250 или аналог**

Трансформатор сварочный ТДМ-250 или аналог		
Дата заявки	Цена (руб.)	Компания
2006-10-12		
2006-10-13		
2006-11-01		
2006-11-24		

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.2.ж

**Отчет по запросу котировок цен на
трансформатор сварочный ТДМ-180 или аналог**

Трансформатор сварочный ТДМ-180 или аналог		
Дата заявки	Цена (руб.)	Компания
2006-10-12		
2006-10-13		
2006-11-01		
2006-11-07		
2006-11-12		

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 3.2.з

**Отчет по запросу котировок цен на
трансформатор сварочный ТДМ-140 или аналог**

Трансформатор сварочный ТДМ-140 или аналог		
Дата заявки	Цена (руб.)	Компания
2006-10-13		
2006-11-01		
2006-12-13		
2006-12-15		

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Часть 4

Анализ спроса

1 Отчет по компаниям, объявлявшим тендеры на сварочное оборудование и материалы в период 2003-2006г.г.

За указанный период различными организациями России было объявлено порядка 140 тендеров на сварочное оборудование и материалы

Ниже в таблице приведено количество заявок с разбивкой по продукции. Для перехода на перечень тендеров, нажмите на соответствующее название продукции.

Продукция	кол-во заявок
сварочное оборудование и материалы	136
<u>Сварочные электроды</u>	37
<u>Сварочное оборудование</u>	34
<u>Сварочные аппараты</u>	37
<u>Сварочные материалы</u>	19
<u>Сварочные трансформаторы</u>	9

Для работы с заявками рекомендуется использовать прилагаемый файл Excel.

Таблица 4.1 а
Заявки на сварочные электроды

№ заявки	заявка	краткий текст заявки	полный текст заявки	дата начала	дата конца	организация	телефон	email	адрес
Центральный ФО									
429141	Организация на тендерной основе закупает: СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ УГОЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ	МР-3 ф3;ф4. УОНИ-13 ф3;ф4.Нержавеющие электроды 4ХОХО МН ВДК-ф6;ф8;ф10;ф15.							
566412	Организация на тендерной основе закупает: сварочные электроды.	Мр-3 диаметры 3, 4 мм Недорого.							
546116	Организация на тендерной основе закупает: Сварочные электроды	Мр-3, диаметр 3, 4ммКуплю недорого, заводские цены не интересуют. Есть постоянная потребность.							

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 4.1 б
Заявки на сварочное оборудование

№ заявки	заявка	краткий текст заявки	полный текст заявки	дата начала	дата конца	организация	телефон	email	адрес
Центральный ФО									
1475092	Организация закупает: Сварочное оборудование	электроды, сварочная проволока	Завершена	10.12.06	01.01.07	ООО "ИТРА-С" 714	7092306370	info@itra-s.ru	Самара
1403881	Объявляется открытый тендер. Предмет тендера: Лот №2. Электросварочное оборудование	Начальная цена контракта: 66800. руб.	<p>Данные не предназначены для открытой публикации</p>						
			заявки: не требуется. Обеспечение контракта: не требуется.						

Таблица 4.1 в
Заявки на сварочные аппараты

№ заявки	заявка	краткий текст заявки	полный текст заявки	дата начала	дата конца	организация	телефон	email	адрес
Центральный ФО									
477544	Организация на тендерной основе закупает: сварочный аппарат	АДД-4004 ИП прицепной – 1шт.При обращению по телефону просьба ссылаться на информацию вИнтернете.		14.05.05	31.05.05	Сварочные аппараты	(0722) 201	stf@seabk.ru	204055 - Ржевский, 38а
433918	Объявляется открытый конкурс. Предмет конкурса: Сварочный аппарат .	Лот № 6. Сварочный аппарат 230-400В ВД-306-Б-01 — 1 шт.							к, ул.

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 4.1 г
Заявки на сварочные материалы

№ заявки	заявка	краткий текст заявки	полный текст заявки	дата начала	дата конца	организация	телефон	email	адрес
Центральный ФО									
705925	Организация на тендерной основе закупает: электроды, болты, гайки, сварочные материалы, саморезы	ООО ОХК «Щекиноазот» проводит тендер на поставку электродов, болтов, гаек, сварочных материалов, саморезов . За технической информацией обращаться по указанным координатам.	За дополнительной информацией обращаться по указанным координатам.	17.01.06	02.02.06	ООО ТП "ИЗ"	8 (49751) 06	tp@azot.ru	201213 Тульская обл.
			www.azot.net						

**Данные не предназначены
для открытой публикации**

Таблица 4.1 д
Заявки на сварочные трансформаторы

№ заявки	заявка	краткий текст заявки	полный текст заявки	дата начала	дата конца	организация	телефон	email	адрес
Центральный ФО									
480702	Объявляется открытый конкурс. Предмет конкурса: сварочные трансформаторы – 2 шт.	Источник финансирования – областной бюджет.	Источник финансирования	18.05.05	17.06.05	Департамент	(0742) 77	dentek@admi	398001 г. Липецк
<p>Данные не предназначены для открытой публикации</p>									
			адресу организатора конкурса.						