

**ПРАВИЛО ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТОИМОСТИ ЛИЦЕНЗИИ НА
ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ DATA-TRACK**

Стоимость программного обеспечения DATA-TRACK определяется количеством и типом агрегатов (обрабатывающих центров) на производственной площадке, для которой DATA-TRACK будет развернуто.

Для расчета стоимости разбейте агрегаты на вашей производственной площадке по типам в соответствии с описанием агрегатов (см. Таблицу 2 и Рисунок 1), а также определите стоимость каждого типа агрегата в соответствии с Таблицей 1.

Общую стоимость программного обеспечения (ПО) определите по формуле:

$$\begin{aligned} \text{Стоимость ПО} = & (\text{Стоимость ПО для агрегата типа А}) \times (\text{Количество агрегатов типа А}) \\ & + (\text{Стоимость ПО для агрегата типа В}) \times (\text{Количество агрегатов типа В}) \\ & + (\text{Стоимость ПО для агрегата типа С}) \times (\text{Количество агрегатов типа С}) \\ & + (\text{Стоимость ПО для агрегата типа D}) \times (\text{Количество агрегатов типа D}) \\ & + ((\text{Стоимость ПО для агрегата типа E}) \times (\text{Количество агрегатов типа E})) \end{aligned}$$

Таблица 1
Стоимость программного обеспечения по типам агрегатов.

П.Н	Тип агрегата	Стоимость за тип агрегата, Руб. без НДС		
		1-50 шт.	51-100 шт	Свыше 100 шт
1	А	60 000,0	45 000,0	Договорная
2	В	92 000,0	69 500,0	Договорная
3	С	239 500,00	180 000,0	Договорная
4	Д	1 100 000,0	Договорная	
5	Е	6 950 000,0	Договорная	

Таблица 2
Описание типов агрегатов

П.Н	Тип агрегата	Описание агрегата	Примечание (примеры агрегатов)
1	А	Агрегат, в котором обработка продукции происходит без транспортировки. Т.е. точка входа продукции в агрегат является также и точкой выхода продукции из агрегата.	Кузнечный пресс, колпаковая печь
	В	Агрегат (станок) с одной точкой входа продукции в агрегат и одной точкой выхода продукции из агрегата. Такой агрегат содержит один узел обработки.	Дрессировочный стан, одно-клетевой прокатный стан.
	С	Агрегат типа В с несколькими точками входа или выхода, содержащий один узел обработки.	Агрегат продольной/поперечной резки металла (АПР), методическая печь, склады.
	Д	Агрегат типа С с несколькими точками входа или выхода продукции, содержащий несколько узлов обработки продукции.	Все агрегаты непрерывной обработки продукции (4/5-ти клетевой стан).
	Е	Агрегат с несколькими точками входа или выхода продукции, содержащий несколько узлов обработки и имеющий возможность удаления/установки полупродукта между узлами агрегата.	Прокатный стан 2000

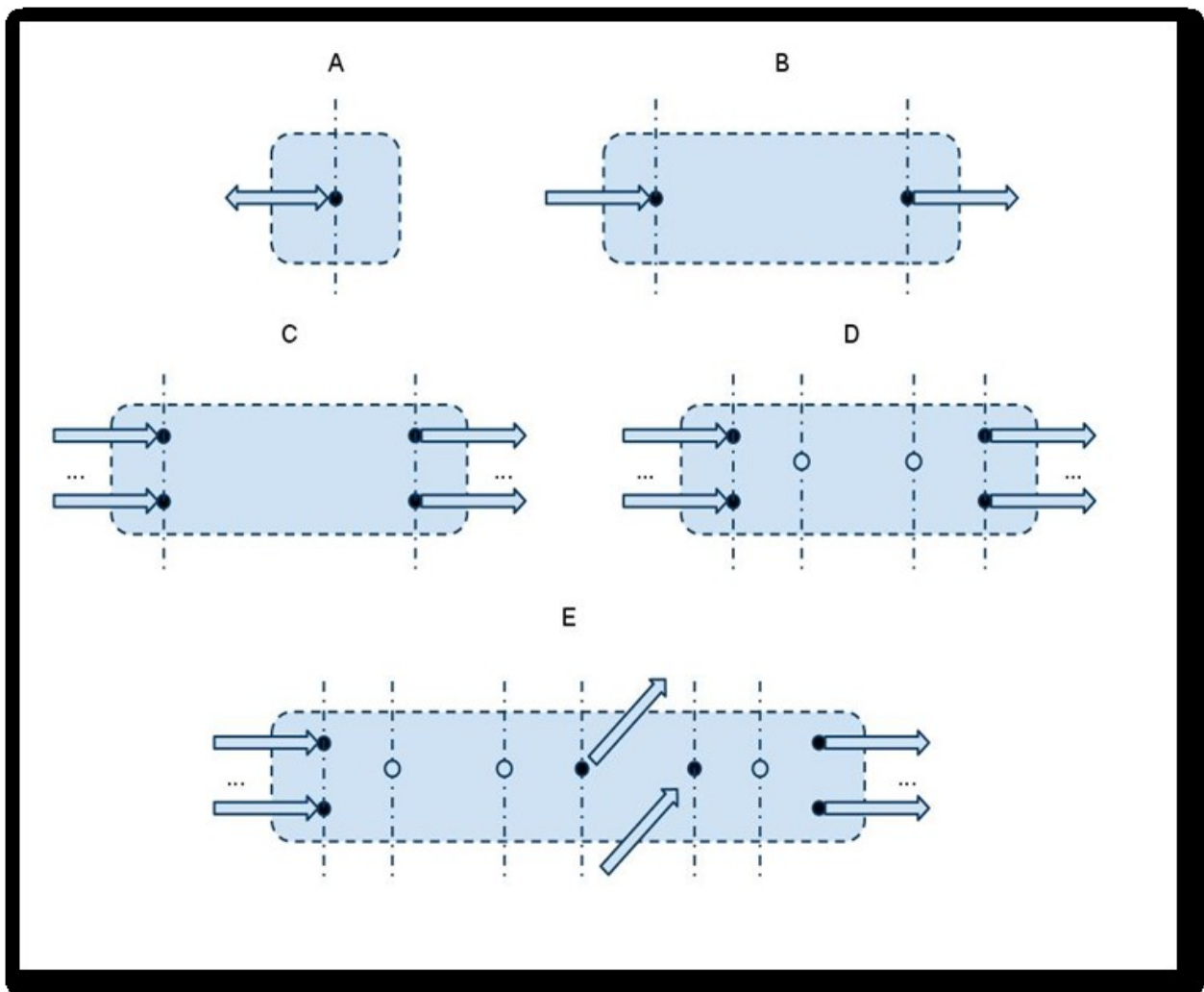


Рисунок 1 – Типы агрегатов