

«25» марта 2020 г.

КОНТРОЛИРУЮЩИЙ ОРГАН

Мурманское УФАС России
183038, г. Мурманск, ул. Книповича, д. 9а
to51@fas.gov.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ:

Общество с ограниченной ответственностью
«РУССКИЕ ТЕХНОЛОГИИ» (ООО «РУСТЕХ»)
ИНН 7721402894, КПП 502701001
Тел. +7 495 708-40-47
140005, Московская область, г. Люберцы, ул. Комсомольская, д. 15А, пом./ком. 10/3
tender@gustec.su
Контактное лицо: Крылова Оксана Викторовна

ЗАКАЗЧИК/ОРГАНИЗАТОР:

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ АТОМНОГО ФЛОТА
183017, ОБЛ МУРМАНСКАЯ, Г. МУРМАНСК, П/О МУРМАНСК-17
ИНН 5192110268 КПП 519001001
Тел.: 8 8152 553301 6278 6278
ALBychko@rosatomflot.ru
контактное лицо: Бычко А.Л.

Номер извещения закупки: № 32009007619 Запрос котировок в электронной форме, участниками которого могут быть только субъекты малого и среднего предпринимательства

Адрес официального сайта на которой размещена информация об электронном аукционе:
<https://zakupki.gov.ru>

Наименование закупки: Право заключения договора на поставку системы плазменной резки (ОКПД 2: 27.90.31.110 - машины и оборудование электрические для пайки мягким и твердым припоем и сварки) для нужд ФГУП «Атомфлот»

Адрес электронной площадки: <http://www.etp-ets.ru>

Дата и время окончания подачи заявок: 26.03.2020 в 08:00

начальная (максимальная) цена договора – 6 136 345,00

ЖАЛОБА

на положение закупочной документации запроса котировок

ДОВОДЫ ЖАЛОБЫ

Закупочная документация заказчика закупочная документация составлена с нарушениями действующего законодательства, в техническом задании указано конкретное наименование программного обеспечения оборудования и конкретные технические показатели:

Программное обеспечение **VANAD MIRON 15-60 № 1270.**

Обеспечивать автоматическое управление резкой

Содержать технологические таблицы резки HPR 400 XD.

Аккредитация от производителя оборудования **VANAD**, о том, что компания поставщик имеет права проводить монтажные пуско-наладочные работы, модернизацию, ремонт и гарантийное обслуживание оборудования производства **VANAD**.

Гарантийное письмо от производителя, что проведение модернизации станка **VANAD Miron** согласовано и производитель предоставит новое программное обеспечение в комплекте с лицензионным ключом.

Спецификация поставляемого оборудования с указанием номенклатуры изделий согласованная с производителем компанией **VANAD**.

Ввод в эксплуатацию, подключение специалистом, на предприятии заказчика. Шефмонтаж, пуско-наладка, инструктаж персонала покупателя методам и способам работы на оборудовании.

-Источник плазменной резки должен работать во взаимодействии с имеющейся у Заказчика в эксплуатации консольной машиной с ЧПУ газоплазменной резки «MIRON» с русифицированной системой **ЧПУ B&R** и промышленным компьютером **серии B&R Automation PC 620** процессор Intel Pentium M 1,5 GHz

Данное ПО используется только в оборудовании станках марки **VANAD**, что заведомо исключает другие предложения и ограничивает конкуренцию. Заказчик не указывает марку станка произвел его техническое описание исключая применить эквивалент.

В описание предмета закупки **не должны включаться** требования или указания в отношении товарных знаков, знаков обслуживания, фирменных наименований, патентов, полезных моделей, промышленных образцов, наименование страны происхождения товара (далее – средства индивидуализации), требования к товарам, информации, работам, услугам при условии, что такие требования влекут за собой необоснованное ограничение количества участников закупки, за исключением случаев, если не имеется другого способа, обеспечивающего более точное и четкое описание указанных характеристик предмета закупки (требования части 6.1 статьи 3 Закона № 223-ФЗ и части 1 статьи 17 Закона № 135-ФЗ).

В описание предмета (объекта) закупки в документации о закупке должно содержать показатели, позволяющие определить соответствие закупаемых товара, работы, услуги установленным заказчиком требованиям. При этом **необходимо указывать максимальные и (или) минимальные значения таких показателей**, а также **значения показателей, которые не могут изменяться**. (не менее , не более , от и до)

В указанном техническом задании отсутствует выполнение указанных требований при описании товара , почти все значения конкретные, что исключает применение эквивалента и приводит установление в техническом задании требований к поставке товара которым отвечает только один производитель.

Согласно п. 2 ч. 6.1 ст. 3 Федерального закона от 18.07.2011 № 223-ФЗ "О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц" в описание предмета закупки не должны включаться требования или указания в отношении товарных знаков при условии, что такие требования влекут за собой необоснованное ограничение количества участников закупки, за исключением случаев, если не имеется другого способа, обеспечивающего более точное и четкое описание указанных характеристик предмета закупки; описание предмета закупки не должны включаться требования или указания в отношении товарных знаков (в случае использования в описании предмета закупки указания на товарный знак необходимо использовать слова «или эквивалент»).

При этом согласно пп. «а» п. 3 ч. 6.1 ст.3 Федерального закона от 18.07.2011 № 223-ФЗ "О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц" указание товарного знака без использования слова «или эквивалент» возможно в случае несовместимости товаров, на которых размещаются другие товарные знаки, и необходимости обеспечения взаимодействия таких товаров с товарами, используемыми заказчиком.

При проведении закупки заказчиком допущено нарушение порядка организации и проведения торгов.

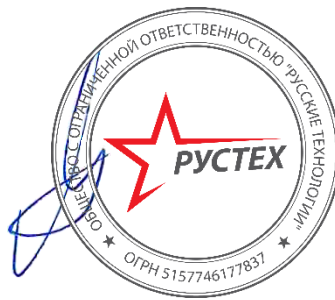
Просим на основании изложенного, рассмотреть жалобу, признать ее обоснованной и выдать Заказчику предписание об устранении нарушений порядка организации и проведения торгов.

Приложение:

Техническое задание Заказчика

Полномочия руководителя

Генеральный директор



Михин М.М.

УТВЕРЖДАЮ

Директор по инфраструктуре и
судоремонту

С.Д. Попович

«__» _____ 2020г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела по сопровождению
закупок-
Заместитель генерального директора
Е.В. Трубочкина

«__» _____ 2020г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Поставка системы плазменной резки

Предмет закупки: право заключения договора на поставку системы плазменной резки
(ОКПД 2 - 27.90.31.110 Машины и оборудование электрические для пайки мягким и твердым при-
поем и сварки) для нужд ФГУП «Атомфлот»

ТОМ 2 «ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ»

Заказчик и организатор процедуры закупки: Федеральное государственное унитарное
предприятие атомного флота (ФГУП «Атомфлот»)

**Мурманск
2020**

Техническое задание
Поставка системы плазменной резки
СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	3
РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ	6
РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ	6
РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ	6
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	6
<i>Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки</i>	6
<i>Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров</i>	6
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ И КОМПЛЕКТАЦИИ	6
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	6
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	6
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	6
РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	7
РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	7
РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	7
РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	7
<i>Подраздел 13.1 Место поставки продукции и условия допуска</i>	7
<i>Подраздел 13.2 Порядок формирования цены</i>	7
<i>Подраздел 13.3 Форма, сроки и порядок оплаты товаров, работ, услуг</i>	7
<i>Подраздел 13.4 Сроки поставки продукции</i>	7
РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	7
РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА	7
РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	7
РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	7

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров	Комплектность	Единица измерения	Код МТРиО	Кол-во	Срок поставки	Объем гарантий и гарантийный срок
1.	Система плазменной резки	<p>Источник плазменной резки HPR 400 XD Hypertherm обеспечивает максимальную производительность операций резки на координатном столе, резки со скосом и роботизированной резки.</p> <p>Универсальная система на 400 А позволяет в комплексе получить высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быструю смену режимов, высокую надежность и позволяет выполнить резку низкоуглеродистой и нержавеющей стали с высоким качеством.</p> <p>*качество резки нержавеющей стали.</p> <ul style="list-style-type: none"> •Плазменная резка мелких деталей Hyperformance с превосходным качеством и стабильностью •Технология HyperDefinition® позволяет выравнивать и фокусировать плазменную дугу для повышения точности резки материалов толщиной до 80 мм •Новая технология HDi™ позволяет получить качество резки HyperDefinition для тонкой нержавеющей стали и обеспечивает исключительную четкость передних кромок, блестящую чистоту поверхности и превосходные угловые характеристики реза с уменьшенной вариацией углов •Запатентованная технология True Hole™ (только для систем с автоматическим управлением подачей газа) для получения высокого качества отверстий. •Запатентованная технология PowerPierce® дополнительного охлаждения колпачка плазматрона для обеспечения прожига более толстого материала. <p>*Обеспечение выполнения плазменной маркировки деталей на любом комплекте расходных материалов.</p> <p>* Высокие скорости резки с высоким качеством обеспечивают высокую производительность процесса и снижают до минимума необходимость в операциях вторичной обработки (и затраты на них)</p> <p>Технические характеристики Ток резки при ПН=100 % 400(А) Тип регулировки тока – плавная Напряжение питания (±10%) [В] 3ф~380 (50 Гц)-3 фазы.</p>		Готовое изделие	Компл	1400522 2088622	1	<p>Вся продукция по договору должна быть поставлена в соответствии с условиями, предусмотренными проектом договора.</p>	<p>В соответствии с гарантией завода изготовителя, но не менее 24 месяцев с даты поставки товара.</p>

		<p>Мощность [кВт] – 90,6 Максимальная толщина пробивки [мм] – 50 Тип поджига дуги - Высокочастотный, бесконтактный Устройство охлаждения - Принудительная подача охладителя насосом, питание интегрировано в электрическую схему установки Температура окружающей среды [С°] - -10 до +40 Размеры габаритные (мм) - 1180* 880*1260 Масса с резаком (кг) – 851</p> <table border="0"> <tr> <td>Толщина резки низкоуглеродистой стали</td> <td>Без образования окалины</td> <td>38 мм</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Промышленный прожиг</td> <td>50 мм</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Максимальная толщина резки</td> <td>80 мм</td> </tr> <tr> <td>Толщина резки нержавеющей стали</td> <td>Промышленный прожиг</td> <td>45 мм</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Максимальная толщина прожига</td> <td>75 мм</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Отрезная резка</td> <td>80 мм</td> </tr> <tr> <td>Толщина резки алюминия</td> <td>Промышленный прожиг</td> <td>45 мм</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Отрезная резка</td> <td>80 мм</td> </tr> <tr> <td>Скорость (низкоуглеродистая сталь)</td> <td>Технические характеристики по руководству при самом высоком выходном токе</td> <td>12 мм 4430 мм/мин</td> </tr> <tr> <td>Угол среза</td> <td>Диапазон по ISO 9013*</td> <td>2–4</td> </tr> </table> <p>Технологические газы в зависимости от обрабатываемого материала (Плазмообразующий/защитный)</p> <table border="0"> <tr> <td>Низкоуглеродистая сталь</td> <td>О₂/воздух, О₂/О₂ Ar/воздух</td> </tr> <tr> <td>Нержавеющая сталь</td> <td>H35/N₂, N₂/N₂, H35-N₂/N₂, F5/N₂</td> </tr> <tr> <td>Алюминий</td> <td>Ar/воздух, Ar/N₂</td> </tr> <tr> <td></td> <td>H35/N₂, воздух/воздух, H35-N₂/N₂ Ar/воздух, Ar/N₂</td> </tr> </table> <p>Для использования HDi требуется платформа HPRXD. для применения технологии HDi входит три расходных детали (вентилируемое сопло на 60 А, защитный колпачок и внутренний кожух) и загрузить в ЧПУ технологические карты резки.</p>	Толщина резки низкоуглеродистой стали	Без образования окалины	38 мм		Промышленный прожиг	50 мм		Максимальная толщина резки	80 мм	Толщина резки нержавеющей стали	Промышленный прожиг	45 мм		Максимальная толщина прожига	75 мм		Отрезная резка	80 мм	Толщина резки алюминия	Промышленный прожиг	45 мм		Отрезная резка	80 мм	Скорость (низкоуглеродистая сталь)	Технические характеристики по руководству при самом высоком выходном токе	12 мм 4430 мм/мин	Угол среза	Диапазон по ISO 9013*	2–4	Низкоуглеродистая сталь	О ₂ /воздух, О ₂ /О ₂ Ar/воздух	Нержавеющая сталь	H35/N ₂ , N ₂ /N ₂ , H35-N ₂ /N ₂ , F5/N ₂	Алюминий	Ar/воздух, Ar/N ₂		H35/N ₂ , воздух/воздух, H35-N ₂ /N ₂ Ar/воздух, Ar/N ₂							
Толщина резки низкоуглеродистой стали	Без образования окалины	38 мм																																													
	Промышленный прожиг	50 мм																																													
	Максимальная толщина резки	80 мм																																													
Толщина резки нержавеющей стали	Промышленный прожиг	45 мм																																													
	Максимальная толщина прожига	75 мм																																													
	Отрезная резка	80 мм																																													
Толщина резки алюминия	Промышленный прожиг	45 мм																																													
	Отрезная резка	80 мм																																													
Скорость (низкоуглеродистая сталь)	Технические характеристики по руководству при самом высоком выходном токе	12 мм 4430 мм/мин																																													
Угол среза	Диапазон по ISO 9013*	2–4																																													
Низкоуглеродистая сталь	О ₂ /воздух, О ₂ /О ₂ Ar/воздух																																														
Нержавеющая сталь	H35/N ₂ , N ₂ /N ₂ , H35-N ₂ /N ₂ , F5/N ₂																																														
Алюминий	Ar/воздух, Ar/N ₂																																														
	H35/N ₂ , воздух/воздух, H35-N ₂ /N ₂ Ar/воздух, Ar/N ₂																																														

		<p>Комплектность:</p> <ul style="list-style-type: none"> -источник плазменной резки -1 шт. -система зажигания дуги -охладитель -отсечной клапан -система управления подачей газа -резак HPR400XD (Плазмотрон) -кабель вспомогательной дуги -силовой кабель системы зажигания дуги -шланги охлаждающей жидкости -управляющий кабель охладителя -силовой кабель охладителя -управляющий кабель системы управления подачей газа -силовой кабель системы управления подачей газа -кабель интерфейса ЧПУ -кабель резака в сборе -рабочий кабель -комплект газовых шлангов (кислород, азот и аргон, воздух, аргон-водород) -Программное обеспечение VANAD MIRON 15-60 № 1270. <p>Обеспечивать автоматическое управление резкой Содержать технологические таблицы резки HPR 400 XD. Аккредитация от производителя оборудования VANAD, о том, что компания поставщик имеет права проводить монтажные пуско-наладочные работы, модернизацию, ремонт и гарантийное обслуживание оборудования производства VANAD. Гарантийное письмо от производителя, что проведение модернизации станка VANAD Miron согласовано и производитель предоставит новое программное обеспечение в комплекте с лицензионным ключом. Спецификация поставляемого оборудования с указанием номенклатуры изделий согласованная с производителем компанией VANAD. Ввод в эксплуатацию, подключение специалистом, на предприятии заказчика. Шефмонтаж, пуско-наладка, инструктаж персонала покупателя методам и способам работы на оборудовании. -Источник плазменной резки должен работать во взаимодействии с имеющейся у Заказчика в эксплуатации консольной машиной с ЧПУ газо-плазменной резки «MIRON» с русифицированной системой ЧПУ B&R и промышленным компьютером серии B&R Automation PC 620 процессор Intel Pentium M 1,5 GHz</p>							
2.	ИТОГО:				Компл		1		

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый товар должен быть новым не ранее 2020 года изготовления (товаром, который ранее не находившимся в использовании у Поставщика и (или) у третьих лиц. Поставляемый товар должен быть товаром - который не был в употреблении, в ремонте, в том числе, который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства не являться выставочными образцами.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

Каждая позиция должна быть промаркирована, Маркировка должна быть нанесена в соответствии с требованиями, предъявляемыми к данной упаковке и виду продукции

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки в пригодной для транспортировки упаковке, которая может защитить их от воздействия внешних условий, таких как вода, пыль и т.п., в соответствии с ГОСТ 26653-90 (транспортировка) и ГОСТ 15150-69 (хранение). Упаковка должна обеспечивать полную сохранность товара на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения. Упаковка не возвращается.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Товарная (товарно-транспортная) накладная подписывается Покупателем после осмотра продукции его представителями в согласованном сторонами месте поставки (на территории Покупателя). Представители Поставщика вправе присутствовать при осмотре продукции.

Вместе с продукцией Поставщик направляет Покупателю товарную накладную по форме ТОРГ-12, товарно-транспортную накладную, счет, счет-фактуру и документы, предусмотренные договором. Покупатель обязан проверить соответствие продукции по количеству тарных мест, после чего подписывает товарно-транспортную накладную. При этом подписание товарно-транспортной накладной свидетельствует только о принятии указанного количества тарных мест и не означает приемку продукции по количеству, качеству, ассортименту и комплектности. Приемка продукции производится Покупателем на своем складе по количеству и качеству в срок не позднее 10 (десяти) календарных дней с момента фактической передачи товара Покупателю. Продукция должна иметь необходимые сертификаты соответствия, паспорта и всю документацию, предусмотренную техническими условиями и условиями Договора. Продукция считается поставленной после подписания уполномоченными лицами Сторон товарной накладной по форме ТОРГ-12.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

1. Документы, подтверждающие качество продукции, передаются Покупателю с продукцией и прилагаются к товарно-транспортным накладным. Покупатель вправе запросить документы, подтверждающие качество продукции заранее.

2. На момент поставки продукции должны быть предоставлены:

- Сертификат соответствия завода изготовителя.
- Руководство по эксплуатации и ремонту (на русском языке);
- Паспорт.
- Инструкция по монтажу (на русском языке);
- инструкция программного обеспечения (на русском языке);

Документ, подтверждающий гарантийное обязательство не менее 24 календарных месяцев с даты поставки товара.

Аккредитация от производителя оборудования VANAD, о том, что компания поставщик имеет права проводить монтажные пуско-наладочные работы, модернизацию, ремонт и гарантийное обслуживание оборудования производства VANAD.

Гарантийное письмо от производителя, что проведение модернизации станка VANAD Miron согласовано и производитель предоставит новое программное обеспечение в комплекс-те с лицензионным ключом. Спецификация поставляемого оборудования с указанием номенклатуры изделий согласованная с производителем компанией VANAD.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ И КОМПЛЕКТАЦИИ

В своем техническом предложении участник закупочной процедуры должен указать маркировку (тип), и изготовителя предлагаемой продукции по всем позициям технического задания, с обязательным указанием её технических характеристик. В случае предоставления недостоверных технических характеристик предложенной продукции, Покупатель вправе отклонить заявку участника данной закупочной процедуры. Комплектация в соответствии с разделом 1 технического задания.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование может производиться любым видом транспорта, обеспечивающим безопасную доставку продукции Покупателю. Для проезда на территорию предприятия необходимо за 1 (один) рабочий день до даты отгрузки товара предоставить информацию с указанием номера автомашины, ее марки и Ф.И.О. водителя и лица сопровождающего груз при необходимости

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Условия хранения, складирования, а также место хранения должны соответствовать требованиям, предъявляемым к данной категории Товара

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

9.1. Гарантийные обязательства поставщика: Гарантийный срок на Продукцию устанавливается равным 24 (двадцать

четыре) месяца с даты подписания Сторонами товарной накладной по форме ТОРГ-12.

9.1.1. В течение Гарантийного срока Поставщик гарантирует исправную и полнофункциональную работу Продукции в соответствии с техническим описанием производителя.

В случае выхода Продукции из строя в течение Гарантийного срока Поставщик обязуется самостоятельно за свой счет произвести ремонт или замену неисправного оборудования в течение 20 (двадцати) календарных дней с даты получения письменного уведомления Покупателя.

9.1.2. Если в период действия Гарантийного срока Поставщик осуществляет замену или ремонт какой-либо части Товара, на такую замененную или отремонтированную часть срок действия гарантии соразмерно продлевается на срок ремонта или замены какой-либо части Товара.

9.1.3. В течение действия Гарантийного срока на поставленную Продукцию Поставщик самостоятельно и за свой счет осуществляет все доставки в г. Мурманск-17, ФГУП «Атомфлот», связанные с исполнением гарантийных обязательств.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Требования по безопасности, предусмотренные изготовителем

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Поставляемая продукция по своему качеству должна соответствовать требованиям законодательства Российской Федерации, а также положениям ГОСТа, ТУ, сертификата соответствия завода-изготовителя, паспортам на изделие. Товар должен быть поставлен комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.

Допускается поставка эквивалентной равноценной, равнозначной продукцией, обладающей такими же или лучшими показателями качества, техническими и функциональными характеристиками. Предоставление (эквивалента) не должно повлечь за собой ухудшение технических характеристик и свойств продукции.

В случае предоставления эквивалента участник должен предоставить полное техническое описание предлагаемого эквивалента продукции, с обязательным отображением тех. характеристик предлагаемой продукции в сравнении с характеристиками требуемой продукции, указанными в требованиях документации процедуры закупки и настоящим ТЗ. В случае выявления Покупателем некачественности и (или) некомплектности продукции, данная продукция подлежит возврату и замене на качественную (комплектную) за счет средств и силами Поставщика в срок, указанный в соответствующем уведомлении Покупателя.

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не требуется

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 13.1 Место поставки продукции и условия допуска

183017, г. Мурманск-17, ФГУП «Атомфлот»

Подраздел 13.2 Порядок формирования цены

В стоимость продукции включена стоимость упаковки, транспортные расходы и иные расходы Поставщика.

Подраздел 13.3 Форма, сроки и порядок оплаты товаров, работ, услуг

Расчет за поставленную продукцию производится в соответствии с условиями, предусмотренными проектом договора.

Подраздел 13.4 Сроки поставки продукции

Вся продукция по договору должна быть поставлена в соответствии с условиями, предусмотренными проектом договора.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Представляемая информация должна быть переведена на русский язык.

В своем техническом предложении участник закупочной процедуры должен указать маркировку (тип), и изготовителя предлагаемой продукции по всем позициям технического задания, с обязательным указанием её технических характеристик. В случае предоставления недостоверных технических характеристик предложенной продукции, Покупатель вправе отклонить заявку участника данной закупочной процедуры.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

**Ввод в эксплуатацию, подключение специалистом, на предприятии заказчика.
Шефмонтаж, пуско-наладка, инструктаж персонала покупателя методам и способам работы на оборудовании.**

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п./п.	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	нет	

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п./п.	Наименование приложения	Номер страницы
---------	-------------------------	----------------

Ведущий специалист

Багулин Д.В.

Руководитель ГМТО

Ярёма С.В.

Инженер-технолог 1 категории

Требузье А.Е.

**Общество с ограниченной ответственностью
«РУССКИЕ ТЕХНОЛОГИИ»**

Приказ № 5

г. Москва

08 октября 2018 года.

О вступлении в должность.

1. В соответствии с Протоколом Участников ООО «РУССКИЕ ТЕХНОЛОГИИ» от 05 октября 2018 года, возлагаю на себя полномочия Генерального директора Общества, с правом распоряжения банковскими счетами и правом подписи финансовых, бухгалтерских и банковских документов.

Генеральный директор
ООО «РУССКИЕ ТЕХНОЛОГИИ»



Михин М.М.

ПРОТОКОЛ № 1/2018

Внеочередного общего собрания участников

г. Москва

«05» октября 2018 г.

Место проведения внеочередного общего собрания: 109428, ГОРОД МОСКВА, ПРОСПЕКТ РЯЗАНСКИЙ, ДОМ 24, КОРПУС 2, ЭТ 7 КОМ25 ПОМ XII.

Начато внеочередное общее собрание в 10-00, окончено внеочередное общее собрание в 10-30.

Форма проведения внеочередного общего собрания: очное голосование.

Присутствовали: участники - физические лица, граждане Российской Федерации:

Матвеева Виктория Викторовна

паспорт гражданина РФ 45 15 494380, выдан 15.03.2016 г. Отделением УФМС России по г. Москве по району Котловка, код подразделения 770-118, зарегистрирована по адресу: г. Москва, ул. Аргуновская, д. 16, кв. 245, владеющая одной долей номинальной стоимостью 750 000 (Семьсот пятьдесят тысяч) рублей, что составляет 75 % Уставного капитала Общества;

Елистратова Ульяна Александровна

паспорт гражданина РФ 89 03 598822, выдан 27.03.2003 г. Ленинским РОВД г. Саранска, код подразделения 132-002, зарегистрирован по адресу: г. Москва, ул. Совхозная, д. 10, корп. 2, кв. 63, владеющая одной долей номинальной стоимостью 250 000 (Двести пятьдесят тысяч) рублей, что составляет 25 % Уставного капитала Общества;

В очном голосовании приняли участие все участники Общества (100 % Уставного капитала), кворум имеется, собрание правомочно принимать решения по вопросам повестки дня.

Повестка дня:

1. Форма подтверждения принятия решений на внеочередном общем собрании и подтверждения присутствия участников на внеочередном общем собрании.
2. Организационные вопросы (выборы председателя, секретаря).
3. О генеральном директоре.
4. Обращение в Межрайонную ИФНС № 46 по г. Москве по вопросу регистрации изменений в учетных данных Общества.

Итоги голосования и решения, принятые участниками по вопросам повестки дня:

1. По первому вопросу: ст. 67.1 ГК РФ предусмотрено нотариальное удостоверение протокола внеочередного общего собрания участников, для подтверждения принятых решений и подтверждения состава участников, если участники не определяют другой порядок удостоверения личностей участников при его проведении, а также подтверждения принятых решений.

Предложено: Установить следующий порядок подтверждения принятых решений и удостоверение личностей участников: **подписание протокола всеми присутствующими участниками на внеочередном общем собрании.**

ЗА 100 % УК

ПРОТИВ 0 % УК

ВОЗДЕРЖАЛСЯ 0 % УК

Принято решение: Установить порядок подтверждения принятых решений и удостоверения личностей участников в виде: **подписания протокола всеми присутствующими участниками на внеочередном общем собрании.**

2. По второму вопросу: Выборы председателя, секретаря Внеочередного общего собрания.

Предложено избрать Председателем Внеочередного общего собрания Матвееву Викторю Викторовну.

ЗА 100 % УК
ПРОТИВ 0
ВОЗДЕРЖАЛСЯ 0

Предложено избрать Секретарем Внеочередного общего собрания Елистратову Ульяну Александровну.

ЗА 100 % УК
ПРОТИВ 0
ВОЗДЕРЖАЛСЯ 0

Принято решение: Председателем Внеочередного общего собрания избрать Матвееву Викторию Викторовну. Секретарем Внеочередного общего собрания избрать Елистратову Ульяну Александровну.

3. По третьему вопросу: О досрочном прекращении полномочий Генерального директора и назначении нового генерального директора.

Предложили: Расторгнуть досрочно трудовой договор с Ширкиной Светланой Константиновной, освободить её от занимаемой должности, назначить на должность Генерального директора Михина Михаила Михайловича, подписать трудовой договор сроком на 5 лет.

ЗА 100 % УК
ПРОТИВ 0 % УК
ВОЗДЕРЖАЛСЯ 0 % УК

Принято решение: Расторгнуть досрочно трудовой договор с Генеральным директором Ширкиной Светланой Константиновной и освободить её от занимаемой должности, назначить на должность Генерального директора Михина Михаила Михайловича, подписать трудовой договор сроком на 5 лет.

4. По четвертому вопросу: Обращение в Межрайонную ИФНС № 46 по г. Москве по вопросу регистрации изменений в учетных данных Общества.

Предложено: Уполномочить Генерального директора Михина Михаила Михайловича обратиться в Межрайонную ИФНС № 46 по г. Москве по вопросу регистрации изменений в учетных данных Общества.

ЗА 100 % УК
ПРОТИВ 0 % УК
ВОЗДЕРЖАЛСЯ 0 % УК

Принято решение: Уполномочить Генерального директора Михина Михаила Михайловича обратиться в Межрайонную ИФНС № 46 по г. Москве по вопросу регистрации изменений в учетных данных Общества.

Подсчёт голосов производили: Матвеева В.В., Елистратова У.А.

Председатель собрания



В.В. Матвеева

Секретарь собрания



У.А. Елистратова

Пронумеровано и прошнуровано всего 2 (два) листа

Председатель собрания  В.В. Матвеева

Секретарь собрания  У.А. Елистратова



ПРОТОКОЛ 02/2018
внеочередного Общего собрания участников
Общества с ограниченной ответственностью
«Русские Технологии» ОГРН 5157746177837

г. Москва

21 октября 2018 года

Место проведения собрания: г. Москва, Рязанский проспект, дом 24, корпус 2, 7 этаж, комната 25, помещение XII

15 часов 30 минут, 30.10.2018 года,

На Собрании присутствовали (сведения о лицах, принявших участие в Собрании):

Гражданка Российской Федерации – Матвеева Виктория Викторовна, паспорт гражданина РФ 45 15 494380, выдан 15.03.2016г., Отделением ОУФМС России по г. Москве по району Котловка, код подразделения 770-118, зарегистрирована по адресу: г. Москва, ул. Аргуновская, д. 16, кв. 245, владеющая одной долей номинальной стоимостью 750 000 (семьсот пятьдесят) тысяч рублей, что составляет 75% Уставного капитала Общества.

Гражданка Российской Федерации – Елистратова Ульяна Александровна, паспорт гражданина РФ 89 03 598822, выдан 27.03.2003г., Ленинским РОВД г. Саранска, код подразделения 132-002, зарегистрирована по адресу: г. Москва, ул. Совхозная, д. 10, корп. 2, кв. 63, владеющая одной долей номинальной стоимостью 250 000 (двести пятьдесят тысяч) рублей, что составляет 25% Уставного капитала Общества.

Кворум составляет 100%. Собрание правомочно принимать решения по всем вопросам повестки дня. Подсчет голосов осуществляется секретарем Собрания.

Повестка дня

1. Организационные вопросы (об избрании Председателя и Секретаря Собрания, в том числе осуществляющего подсчет голосов);
2. Об отчуждении доли в Уставном капитале Общества, принадлежащей Елистратовой У.А., в пользу Матвеевой В.В.
3. Определение способа подтверждения принятия общим собранием участников решения и состава участников Общества, присутствовавших при его принятии.

1. По первому вопросу повестки дня предложено избрать Председателем Внеочередного собрания Матвееву Викторю Викторовну, Секретарем Внеочередного собрания Елистратову Ульяну Александровну.

Вопрос вынесен на голосование.
ЗА 100% УК

Решили: избрать Председателем Собрания Матвееву Викторю Викторовну, Секретарем Собрания - Елистратову Ульяну Александровну.

2. По второму вопросу повестки дня предложено рассмотреть вопрос об отчуждении доли в Уставном капитале Общества, принадлежащей Елистратовой У.А., в пользу Матвеевой В.В.

Вопрос вынесен на голосование.

ЗА 100% УК

Решили утвердить продажу доли Елистратовой У.А. номинальной стоимостью 250 000 (двести пятьдесят тысяч) рублей, что составляет 25% Уставного капитала Общества участнику Общества – Матвеевой В.В.

3. По третьему вопросу повестки дня: в соответствии с п.п. 3 п. 3 ст. 67 ГК РФ решение, принятое общим собранием и состав участников общества, присутствовавших при его принятии подтверждать не путём нотариального удостоверения, а иным способом — подписанием протокола всеми участниками общества, без нотариального удостоверения.

Вопрос вынесен на голосование.

ЗА 100% УК

Решили: в соответствии с п.п. 3 п. 3 ст. 67 ГК РФ участники единолично решили, что принятие общим собранием решения и состав участников общества, присутствовавших при его принятии подтверждать не путём нотариального удостоверения, а иным способом — подписанием протокола всеми участниками общества, без нотариального удостоверения.

Председатель Собрания



В.В. Матвеева

Секретарь Собрания



У.А. Елистратова