**ПРОТОКОЛ № 3086**

**рассмотрения котировочных заявок**

**к извещению № 3086 от «04» августа 2016 г.**

|  |
| --- |
| 12 августа 2016 г. |

Дата и время начала запроса котировок: 05.08.2016 г. 11:00 часов

Дата и время окончания запроса котировок: 10.08.2016г. 11:00 часов

Место проведения: г. Богданович, ул. Степана Разина, 64, каб. 301

***• Заказчик:***

|  |  |
| --- | --- |
| Открытое акционерное общество «Богдановичский комбикормовый завод» | Российская Федерация, 623537, Свердловская область, г. Богданович, ул. Степана Разина, 64 |

***• Сведения предмета договора, количество, начальная (максимальная) цена:***

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование предмета контракта** | **Начальная (максимальная) цена договора,****без НДС** |
| **Разработка, изготовление и поставка Оборудования для комбикормового завода**Количество:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Позиция** | **Кол-во** | **Описание** |
| **1.1** | 1 | **Весы порционные ВП 100-300**  |
|  | Предназначены для измерения и суммарного учета массы сухих сыпучих материалов, поступающих непрерывным потоком.Однобункерные.Производительность - 100 т/ч (при насыпной плотности продукта 500кг/м.куб.).Минимальная автоматически взвешиваемая порция - 80 кгНаибольший предел взвешивания - 300 кг.Дискретность отсчета - 0,2 кг.Состав:Корпус сварной.Двери распашные.Силопередающие устройства с тензодатчиками и защитными кожухами.Заслонка загрузки.Весовой бункер с калибровочными площадками и заслонкой разгрузки.Пневмосистема управления заслонками.Расположена снаружи корпуса.Покрытие наружных поверхностей – полимерная краска, внутренних –грунтовка.Материал изготовления - сталь углеродистая. |
| **1.2** | 1 | **Шкаф управления 3-мя весами ВП100-300** |
|  | Предназначен для управления весами ВП100-300 независимо друг от друга.В составе:Шкаф, степень защиты IP54.Панель местного управления (ПМУ). Алфавитно-цифровой дисплей, две строки. Работает автономно и в составе систем управления (СУ) - 1 шт.Однофазное электропитание по ГОСТ13109-97.Температурный диапазон (+5…+35)°С.СУ содержит в качестве стандарта:Ввод и изменение технологических параметров процесса с клавиатуры ПМУ.Список сообщений для индикации рабочих и аварийных сообщений.Пароль для защиты от несанкционированного изменения рабочих параметров.Автоматический, дистанционный и сервисный режимы работы.On-line поддержка, при наличии дополнительного модуля связи.Контроль процесса.Защита оборудования.Защита персонала.Связь с системой управления верхнего уровня с помощью цифровых входов/выходов и по стандартному интерфейсу Profibus DP SiemensСуммирующий учет пропущенного продукта.Остановка после прохода заданной порции или по команде «Стоп». |
|  | **Комплект от ЗАКАЗЧИКА (\*) :**панель местного управления (ПМУ) с алфавитно-цифровым дисплеем - 2 шт. ;контроллер - 2 шт.,тензопреобразователь - 2шт.,карта памяти - 2 шт. |
| **2** | 1 | **Конвейер скребковый КСТЛ-200U** |
|  | Конвейер скребковый U-образного типа с полукруглыми скребками для горизонтального перемещения сыпучего продукта.Длина конвейера - 7,2м.Скорость цепи – 0,25…0,5 м/с. Регулировка - преобразователем частоты.Состав:Приводная секция конвейера с насадным мотор-редуктором и устройством натяжения цепи.Возвратная секция конвейера со сферической формой корпуса дляминимизации остатков продукта.Датчик движения цепи.**Материал изготовления корпуса, цепи, валов, звездочек - коррозионностойкая сталь.**Покрытие наружных поверхностей - полимерная окраска. |

 | **1 323 728 рублей 81 копейка** |
| **Качество поставляемых товаров, выполняемых работ и/или оказываемых услуг** | Происхождение: Россия.Качество: Оборудование изготавливается на основании заказной графической спецификации (Приложение №3 к настоящему Извещению). Гарантийный срок на Оборудование составляет 12 месяцев со дня поставки, но не более 18 месяцев с момента изготовления Оборудования.Поставка оборудования осуществляется самовывозом. Исполнитель производит упаковку Оборудования для целей его транспортировки к месту монтажа. |
| **Сроки поставок товаров, выполнения работ и/или оказания услуг** | Срок изготовления Оборудования устанавливается не более 18 (восемнадцати) календарных недель со дня поступления всей суммы предоплаты на счет ИСПОЛНИТЕЛЯ и получения ИСПОЛНИТЕЛЕМ подписанного ЗАКАЗЧИКОМ договора. |
| **Срок и условия оплаты поставок товаров, выполнения работ и/или оказания услуг** | Оплата производится ЗАКАЗЧИКОМ перечислением денежных средств на расчетный счет ИСПОЛНИТЕЛЯ в рублях Российской Федерации ЗАКАЗЧИКА, ПОЭТАПНО: 1. 20% от стоимости Оборудования – ПРЕДОПЛАТА единовременным платежом **в срок не позднее 15 августа 2016г**.2. 80% от стоимости Оборудования – в течение 5 (пяти) банковских дней с момента письменного (по факсу) уведомления ЗАКАЗЧИКА ИСПОЛНИТЕЛЕМ о готовности Оборудования.Безналичный расчет. |

Извещение о проведении настоящего запроса ценовых котировок было опубликовано на сайте <http://zakupki.gov.ru/223/>, <http://www.combikorm.ru/z/modules/files/>.

***• Перечень участников:***

***1.Общество с ограниченной ответственностью «Технэкс», адрес: 620063, Россия, г.Екатеринбург, пр.Космонавтов, д.11Б***

* ***Перечень отклонённых котировочных заявок***

***• Результаты рассмотрения котировочных заявок:***

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Цена договора, без НДС** | **Дата и Время подачи котировочной заявки** | **Наименование участника, сделавшего предложение (победитель)** | **Цена договора,** **без НДС** | **Дата и Время подачи котировочной заявки** | **Наименование участника, сделавшего предложение** |
| **1 323 728 рублей 81 копейка** | **09.08.2016 19:03:00** | **ООО «Технэкс»** |  |  |  |
|  |  |  |  |

***• Процедура закупки признана состоявшейся.***

• Протокол составлен в двух экземплярах, один из которых остается у Заказчика, второй передается победителю.

Настоящий протокол подлежит размещению на сайте <http://zakupki.gov.ru/223/>, <http://www.combikorm.ru/z/modules/files/>.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Председатель комиссии: |  |  |  |
|  |  |  |

Подпись

Члены комиссии:

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

4. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_