**Извещение**

**о проведении закупки у единственного Поставщика**

**№ 4995/1Е от 20.12.2018 г.**

|  |  |
| --- | --- |
| **ЗАКАЗЧИК** | |
| Наименование Заказчика | **Открытое акционерное общество**  **«Богдановичский комбикормовый завод»** |
| Адрес (место нахождения) юридического лица в соответствии с выпиской из ЕГРЮЛ | Российская Федерация, 623530, Свердловская область, Богдановичский район, г. Богданович, ул. Степана Разина, 64. |
| Адрес электронной почты | tender@combikorm.ru |
| Ответственный | Рогожникова М. А. |
| Контактный телефон/факс | +7(34376)5-56-68 |
| **ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА** | |
| Наименование поставляемых товаров, выполняемых работ, оказываемых услуг  Качество поставляемых товаров, выполняемых работ и/или оказываемых услуг | **Оборудование для комбикормового завода.**  Происхождение: Россия  Качество:   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Позиция** | **Кол-во** | **Описание** | |  |  |  | | **1** | **1** | **Конвейер скребковый КСТ-200.09** | |  |  | Предназначен для горизонтального перемещения сыпучего продукта. | |  |  | Длина общая – 15381мм. | |  |  | Производительность - 67 м.куб./ч (50 т/ч при насыпной плотности продукта 750 кг/м.куб.). | |  |  | Скорость цепи – 0,42…0,47 м/с. | |  |  | Состав:  Секция приводная  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм. Ст3  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Приводная звездочка разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлена на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Цилиндроконический редуктор Bonfiglioli с безшпоночным креплением на валу.  Электродвигатель 1500 об/мин, фланцевое соединение, производство ABB. Мощность 3,0 кВт.  Моментная опора редуктора с эластичным демпфером.  Доска для возврата проносов продукта. Направляющая для возвратной ветви цепи из углеродистой стали.  Подъемная крышка с уплотнительным профилем.  Датчик контроля переполнения продукта. Производство Siemens 3SE5112.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Натяжная секция  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм.  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Натяжной ролик разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлен на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Направляющие для нижней ветви цепи из углеродистой стали.  Интеллектуальный программируемый датчик скорости – контроль снижения скорости (проскальзывание) и полного отсутствия (разрыв).производство IFM  Клеммная коробка с гермовводами.  Винтовая система натяжения.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Линейные секции  Сборная конструкция из гнутых металлических листов. Без применения сварки.  Толщина боковых стенок 3 мм  Толщина крышки 2 мм  Герметичная конструкция с мягким уплотнением крышки.  Направляющая цепи из углеродистой стали или поддерживающие ролики из технического полимера (UHMPE 1000)  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Цепь  Однорядная тяговая пластинчатая цепь с шагом 100 мм  Усилие цепи на разрыв 90 кН (9.2 т)  Пальцы цепи шлифованные, легированная сталь с поверхностной закалкой.  Поставка плетями по 2 м.для удобства монтажа в закрытом пленкой и промасленном состоянии.  Полимерные скребки, толщина 8 мм из технического полимера (UHMPE 2000)  Самостопорящийся крепеж для установки скребков на цепь.  Поставка в разобранном виде.  Покрытие элементов транспортера:  грунтовка 80 мкм, полимерная окраска 60 мкм,  внутренние поверхности – грунтовка 120 мкм.  цвет покрытия RAL9002; | |  |  |  | | **2** | **1** | **Конвейер скребковый КСТ-200.09** | |  |  | Предназначен для горизонтального перемещения сыпучего продукта. | |  |  | Длина общая – 30981мм. | |  |  | Производительность - 67м.куб./ч (50 т/ч при насыпной плотности продукта 750 кг/м.куб.). | |  |  | Скорость цепи – 0,42…0,47 м/с. | |  |  | Состав:  Секция приводная  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм. Ст3  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Приводная звездочка разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлена на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Цилиндроконический редуктор Bonfiglioli с безшпоночным креплением на валу.  Электродвигатель 1500 об/мин, фланцевое соединение, производство ABB. Мощность 7,5 кВт.  Моментная опора редуктора с эластичным демпфером.  Доска для возврата проносов продукта. Направляющая для возвратной ветви цепи из углеродистой стали.  Подъемная крышка с уплотнительным профилем.  Датчик контроля переполнения продукта. Производство Siemens 3SE5112.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Натяжная секция  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм.  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Натяжной ролик разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлен на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Направляющие для нижней ветви цепи из углеродистой стали.  Интеллектуальный программируемый датчик скорости – контроль снижения скорости (проскальзывание) и полного отсутствия (разрыв).производство IFM  Клеммная коробка с гермовводами.  Винтовая система натяжения.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Линейные секции  Сборная конструкция из гнутых металлических листов. Без применения сварки.  Толщина боковых стенок 3 мм  Толщина крышки 2 мм  Герметичная конструкция с мягким уплотнением крышки.  Направляющая цепи из углеродистой стали или поддерживающие ролики из технического полимера (UHMPE 1000)  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Цепь  Однорядная тяговая пластинчатая цепь с шагом 100 мм  Усилие цепи на разрыв 90 кН (9.2 т)  Пальцы цепи шлифованные, легированная сталь с поверхностной закалкой.  Поставка плетями по 2 м.для удобства монтажа в закрытом пленкой и промасленном состоянии.  Полимерные скребки, толщина 8 мм из технического полимера (UHMPE 2000)  Самостопорящийся крепеж для установки скребков на цепь.  Поставка в разобранном виде.  Покрытие элементов транспортера:  грунтовка 80 мкм, полимерная окраска 60 мкм,  внутренние поверхности – грунтовка 120 мкм.  цвет покрытия RAL9002; |   Вид транспорта: автомобильный транспорт. |
| **МЕСТО И СРОК ИСПОЛНЕНИЯ** | |
| Место доставки поставляемых товаров, выполнения работ и/или оказания услуг | Российская Федерация, 623530, Свердловская область, Богдановичский район, г. Богданович, ул. Степана Разина, 64. |
| Сроки поставок товаров, выполнения работ и/или оказания услуг | Не позднее 28.02.2019г. |
| **ЦЕНА** | |
| Начальная (максимальная) цена договора (без НДС) | 1 493 067 руб. 80 коп. |
| Сведения о включенных (не включенных) в цену товаров, работ, услуг расходах, в том числе расходах на перевозку, страхование, уплату таможенных пошлин, налогов, сборов и других обязательных платежей | В том числе транспортные расходы до склада Заказчика.  Кроме того, Заказчик выплачивает Исполнителю НДС. |
| Срок и условия оплаты поставок товаров, выполнения работ и/или оказания услуг | 20% Предоплата единовременным платежом не позднее 21.12.2018г., 80% от стоимости Оборудования – ОПЛАТА единовременным платежом в течение 5 (пяти) рабочих дней по факту поставки Оборудования ЗАКАЗЧИКУ.  Безналичный расчет. |
| **УСЛОВИЯ И ТРЕБОВАНИЯ К УЧАСТНИКУ ЗАКУПКИ** | |
| Место и дата рассмотрения предложений участников закупки и подведения итогов закупки | Предложения участников закупки не рассматриваются, итоги закупки не подводятся. |
| Порядок, место, дата начала и дата окончания срока подачи заявок на участие в закупке | Не установлены |
| Формы, порядок, дата начала и дата окончания срока предоставления участникам закупки разъяснений положений документации о закупке | Запросы на разъяснение положений документации не принимаются, разъяснения не предоставляются. |
| Требования к участникам закупки и перечень документов, представляемых участниками закупки для подтверждения их соответствия установленным требованиям | Не установлены |
| Критерии оценки и сопоставления заявок на участие в закупке | Не установлены |
| Порядок оценки и сопоставления заявок на участие в закупке | Не установлен |
| **ДОКУМЕНТЫ** | |
| Перечень прилагаемых документов участником закупки | //- |
|  |  |

**Приложение № 1**

**к извещению № 4995/1Е Е от 20.12.2018 г.**

Проект Договора

ДОГОВОР

на РАЗРАБОТКУ, изготовление И ПОСТАВКУ Оборудования

**№ 1215/12** от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2018г.

г. Екатеринбург

**ОАО «Богдановичский комбикормовый завод»**, именуемое в дальнейшем «ЗАКАЗЧИК», в лице генерального директора Буксмана В.В., действующего на основании Устава, с одной стороны и:

**ООО «Технэкс»**, именуемое в дальнейшем «ИСПОЛНИТЕЛЬ», в лице директора Филимонова Юрия Владимировича, действующего на основании Устава, с другой стороны, при совместном наименовании «Стороны», заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. **ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА**

1.1. По настоящему договору ИСПОЛНИТЕЛЬ обязан разработать, изготовить и поставить, а ЗАКАЗЧИК обязан принять и оплатить **ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОМБИКОРМОВОГО ЗАВОДА**, в дальнейшем именуемое «Оборудование», в порядке и на условиях, предусмотренных настоящим договором. Состав, количество и технические характеристики Оборудования указаны в Спецификации (Приложение №1), являющейся неотъемлемой частью настоящего договора.

Оборудование по настоящему договору изготавливается ИСПОЛНИТЕЛЕМ на основании заказной графической спецификации (Приложение №2), являющейся неотъемлемой частью настоящего Договора

1. **СТОИМОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ, ПОРЯДОК РАСЧЕТОВ**

2.1. Стоимость Оборудования составляет: **1 761 820 (Один миллион семьсот шестьдесят одна тысяча восемьсот двадцать) рублей 00 копеек**, **в том числе НДС 20%**, и включает в себя стоимость разработки, изготовления Оборудования, стоимость упаковки, маркировки Оборудования, а также стоимость доставки и страховки Оборудования на период транспортировки.

2.2. Оплата по договору производится ЗАКАЗЧИКОМ перечислением денежных средств на расчетный счет ИСПОЛНИТЕЛЯ в рублях Российской Федерации по форме:

2.2.1. **352 364 (Триста пятьдесят две тысячи триста шестьдесят четыре) рубля 00 копеек**, **в том числе НДС,** что составляет 20% от стоимости Оборудования– ПРЕДОПЛАТА единовременным платежом **не позднее 21 декабря 2018г.**

2.2.2. **1 409 456 (Один миллион четыреста девять тысяч четыреста пятьдесят шесть) рублей 00 копеек, в том числе НДС,** что составляет 80% от стоимости Оборудования– ОПЛАТА единовременным платежом в течение 5 (пяти) рабочих дней по факту поставки Оборудования ЗАКАЗЧИКУ.

1. **СРОКИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

3.1. Срок изготовления Оборудования по настоящему договору устанавливается не позднее **28 февраля 2019г.**, при условии поступления всей суммы предоплаты на счет ИСПОЛНИТЕЛЯ согласно п.2.2.1 договора в установленный срок и получения ИСПОЛНИТЕЛЕМ подписанного Сторонами договора.

3.2. Срок изготовления Оборудования может быть изменен по соглашению Сторон, оформленному письменно.

1. **ПОРЯДОК СДАЧИ И ПРИЕМКИ ОБОРУДОВАНИЯ**

4.1. После готовности Оборудования ИСПОЛНИТЕЛЬ направляет ЗАКАЗЧИКУ письменное (по электронной почте) уведомление о готовности Оборудования.

4.2. ИСПОЛНИТЕЛЬ организует доставку Оборудования силами транспортной компании до склада ЗАКАЗЧИКА, расположенного по адресу: 623530, Свердловская обл., Богдановичский район, г. Богданович, ул. Степана Разина, 64. Стоимость доставки и страховки Оборудования на период транспортировки в пользу ИСПОЛНИТЕЛЯ входит в стоимость Оборудования.

4.3. Одновременно с Оборудованием ИСПОЛНИТЕЛЬ направляет ЗАКАЗЧИКУ товарные накладные (2 экз.), акты приема-передачи Оборудования (2 экз.) и упаковочные листы (2 экз.).

4.4. По прибытии Оборудования к месту назначения, ЗАКАЗЧИК обязан в присутствии представителя транспортной компании, осуществляющей перевозку, проверить соответствие количества полученного Оборудования указанному в товарно-транспортных накладных, упаковочных ведомостях, целостность упаковки и пломб, внешнее состояние Оборудования. После чего ЗАКАЗЧИК обязан подписать, поставить печать товарно-транспортную накладную и упаковочную ведомость. Один экземпляр документов в срок не позднее 1 (одного) рабочего дня после получения Оборудования направить по эл. почте и почтой в адрес ИСПОЛНИТЕЛЯ.

4.5. Если ЗАКАЗЧИКОМ обнаружено повреждение Оборудования или его утрата, то в присутствии представителя транспортной компании, осуществляющей перевозку, составляется акт и делается отметка в товарно-транспортной накладной. Акт подписывается уполномоченным представителем ЗАКАЗЧИКА и представителем транспортной компании, осуществляющей перевозку. Полномочия подписантов должны быть надлежащим образом удостоверены. Акт немедленно отправляется ИСПОЛНИТЕЛЮ в скан-образе по электронной почте и оригинал заказной почтовой корреспонденцией.

4.6. Приемка Оборудования осуществляется на складе ЗАКАЗЧИКА в соответствии с инструкцией «О порядке приемки продукции ПТН и ТНП по количеству», утвержденной Постановлением Госарбитража СССР от 15.06.1965г №П-6 с изменениями и дополнениями и инструкцией «О порядке приемки продукции ПТН и ТНП по качеству», утвержденной Постановлением Госарбитража СССР от 25.04.1966г. №П-7 с изменениями и дополнениями уполномоченным представителем ЗАКАЗЧИКА в срок до 5 (пяти) рабочих дней с даты прибытия Оборудования на склад ЗАКАЗЧИКА, после чего ЗАКАЗЧИК обязан подписать, поставить печать на Акт приема-передачи Оборудования и товарную накладную и направить один экземпляр документов по эл. почте и почтой в адрес ИСПОЛНИТЕЛЯ. Если в течение этого срока ИСПОЛНИТЕЛЬ не получит от ЗАКАЗЧИКА извещения о каких-либо недостатках, обнаруженных в ходе приемки, Оборудование считается принятым без замечаний и претензии не принимаются, а Акт сдачи-приемки Оборудования и товарная накладная, подписанные ИСПОЛНИТЕЛЕМ, будут иметь силу двухсторонних.

4.7. Риск случайной гибели или порчи Оборудования переходит от ИСПОЛНИТЕЛЯ к ЗАКАЗЧИКУ в момент передачи Оборудования ЗАКАЗЧИКУ от транспортной компании, осуществляющей доставку Оборудования.

4.8. ЗАКАЗЧИК обязан получить Оборудование от транспортной компании не позднее 1 (одних) суток с момента прибытия автотранспортного средства на склад ЗАКАЗЧИКА. За срыв ЗАКАЗЧИКОМ по его вине срока получения Оборудования от транспортной компании ЗАКАЗЧИК обязуется уплатить ИСПОЛНИТЕЛЮ штраф в размере 2 000 (Двух тысяч) рублей за каждые сутки простоя автотранспортного средства.

1. **ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

5.1. Гарантийный срок на Оборудование составляет 12 месяцев со дня поставки, но не более 18 месяцев с момента изготовления Оборудования, указанного в письменном (по электронной почте) уведомлении о готовности Оборудования, в том смысле, что в течение указанного периода ИСПОЛНИТЕЛЬ за свой счет поставит или отремонтирует поврежденные части Оборудования, которые доказанным образом стали дефектными в результате применения некачественного материала, ошибочной конструкции или некачественного исполнения.

5.2. ИСПОЛНИТЕЛЬ освобождается от гарантийных обязательств полностью в случае выхода из строя Оборудования вследствие неправильного монтажа Оборудования ЗАКАЗЧИКОМ, а также в случаях, если ЗАКАЗЧИКОМ без согласия ИСПОЛНИТЕЛЯ в Оборудование были внесены изменения, или проводился ремонт, или при несоблюдении требований эксплуатационной и технической документации на поставляемое Оборудование, а также в случае не выполнения ЗАКАЗЧИКОМ финансовых обязательств по договору. Кроме того, ИСПОЛНИТЕЛЬ не ответственен за повреждения Оборудования в результате ненадлежащего, неквалифицированного или насильственного обращения с Оборудованием, чрезмерной его нагрузки или в результате обстоятельств форс-мажор.

5.3. Гарантия не распространяется на нормальный износ Оборудования и на быстроизнашивающиеся детали.

5.4. Разрешается применение только оригинальных запасных частей и комплектующих ООО «МК «ТЕХНЭКС», либо согласованных с ИСПОЛНИТЕЛЕМ. В противном случае ИСПОЛНИТЕЛЬ имеет право снять с гарантии изделие, на котором применялись не оригинальные комплектующие или запасные части.

1. **ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ**

6.1. При необходимости проведения шеф-монтажных и пуско-наладочных работ составляется отдельный договор.

6.2. Допускается досрочная поставка Оборудования. В указанном случае ЗАКАЗЧИК обязан принять Оборудование.

6.3. В случае если предоплата по п. 2.2.1. договора не поступит на счет ИСПОЛНИТЕЛЯ в указанный срок, ИСПОЛНИТЕЛЬ вправе расторгнуть настоящий договор в одностороннем порядке, письменно уведомив об этом ЗАКАЗЧИКА.

6.4. В случае расторжения настоящего договора по инициативе ЗАКАЗЧИКА по причинам, не связанным с существенным нарушением ИСПОЛНИТЕЛЕМ условий настоящего договора, ЗАКАЗЧИК обязан возместить ИСПОЛНИТЕЛЮ расходы ИСПОЛНИТЕЛЯ, связанные с исполнением настоящего договора.

1. **ДРУГИЕ УСЛОВИЯ**

7.1. Как в период действия настоящего договора, так и в течение всего периода эксплуатации Оборудования ЗАКАЗЧИК предпримет все возможные с его стороны меры для охраны прав интеллектуальной собственности ИСПОЛНИТЕЛЯ, имеющих отношение к Оборудованию, а именно на основные технические и технологические решения, паспортные характеристики Оборудования, используемые материалы и комплектующие, а также не допускается их прямое копирование и фотографирование. В случае нарушения условий конфиденциальности ЗАКАЗЧИК обязан возместить ИСПОЛНИТЕЛЮ причиненные убытки, в том числе упущенную выгоду.

7.2. Во всем, что не урегулировано настоящим договором, Стороны руководствуются действующим законодательством РФ.

7.3. Все споры и разногласия, возникшие из данного договора или в связи с ним, будут по возможности решаться путем переговоров Сторон. Претензионный порядок разрешения споров обязателен. Срок ответа на претензию – 30 (Тридцать) календарных дней. При невозможности разрешить спор путем переговоров, спор подлежит разрешению в Арбитражном суде в соответствии с действующим законодательством РФ.

# ФОРС МАЖОР

8.1. Стороны полностью или частично освобождаются от ответственности за неисполнение или ненадлежащее исполнение своих обязательств вследствие обстоятельств непреодолимой силы (форс-мажорных обстоятельств), т.е. чрезвычайных и непредотвратимых в конкретном случае обстоятельств, непосредственно повлиявших на исполнение условий настоящего договора, и которые Стороны не могли ни предотвратить, ни предугадать, включая, но не ограничиваясь: пожар, наводнение, землетрясение, иные стихийные бедствия, эпидемии, войны, военные действия, блокады, запрещение экспорта и/или импорта, а также решения органов государственной власти.

8.2. Сторона, подвергшаяся действию форс-мажорных обстоятельств, обязана в течение 5-ти календарных дней с момента их наступления уведомить другую Сторону (телеграммой или по электронной почте с приложением подтверждающих документов) о возникновении, виде, возможной продолжительности действия и моменте прекращения вышеуказанных обстоятельств.

8.3. В случае если форс-мажорные обстоятельства и их последствия продлятся более 3-х месяцев, Стороны в возможно короткий срок должны провести переговоры с целью выявления приемлемых для них альтернативных способов исполнения настоящего договора и достижения соответствующей договоренности. Если при этом Стороны не придут к согласию, то каждая из Сторон вправе расторгнуть договор в одностороннем порядке.

1. **ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

9.1. Как сам договор, так и все документы, связанные с ним, направляемые Сторонами друг другу с использованием средств электронной связи, подписанные уполномоченными на то лицами, обладают юридической силой. При этом Стороны обязаны в разумный срок направить такие документы друг другу с использованием средств почтовой связи, либо непосредственно вручить эти документы друг другу.

9.2. Все изменения и дополнения к настоящему договору действительны лишь в том случае, если они совершены в письменной форме и подписаны обеими Сторонами. Исправления в тексте настоящего договора не действительны. Все оговоренные до заключения настоящего договора устные или письменные соглашения, иные договоренности или переписка между Сторонами теряют свою силу, за исключением соглашений, иных договоренностей и переписки, оформленных отдельным приложением к настоящему договору и признанных ЗАКАЗЧИКОМ и ИСПОЛНИТЕЛЕМ составной частью договора. Если одно из положений договора полностью или частично не сможет быть реализовано, то Стороны заменяют это положение новым, максимально приближенным в правовом и экономическом содержании соглашением.

9.3. Настоящий договор составлен на русском языке в двух экземплярах, по одному экземпляру для каждой Стороны. Оба экземпляра имеют одинаковую юридическую силу.

1. **СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА**

10.1. Срок действия договора:

**начало**: со дня подписания договора обеими Сторонами.

**окончание**: до полного исполнения Сторонами обязательств по договору.

1. **РЕКВИЗИТЫ СТОРОН**

***ИСПОЛНИТЕЛЬ:*** **ООО «ТЕХНЭКС»**

Юридический адрес: 620017 Свердловская область г. Екатеринбург

пр-кт Космонавтов, 11Б

ИНН 6678048265

КПП 667801001

ОРГН 1146678012425

Расчетный счет 40 702 810 904 000 407 418

Корсчет 30 101 810 100 000 000 906

Банк Уральский филиал АО «Райфайзенбанк» г. Екатеринбург

БИК 046577906

Контактный телефон (343) 3-652-652

***ЗАКАЗЧИК:* ОАО «Богдановичский комбикормовый завод»**

Адрес 623530, Свердловская область, Богдановичский район,

г. Богданович, ул. Степана Разина, 64

Р/с 40702810600900000137

Банк ПАО «СКБ-банк», г. Екатеринбург

БИК 046577756

К/с 30101810800000000756

ИНН 6605002100

КПП 663301001

Контактный телефон (34376) 5-56-81

*К настоящему договору прилагается:*

Приложение №1 – Спецификация №1 на 3 (трех) листах.

Приложение №2 – Графическая Спецификация на 1 (одном) листе.

|  |  |
| --- | --- |
| ИСПОЛНИТЕЛЬ | ЗАКАЗЧИК |
| Директор  ООО «Технэкс» | Генеральный директор  ОАО «Богдановичский комбикормовый завод» |
|  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Филимонов Ю.В. | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ В.В. Буксман. |
| М.П. | М.П. |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | |  |  | | Приложение №1 | |
|  | |  |  | | к договору №\_\_\_\_\_\_/12 | |
|  | |  |  | | от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2018г. | |
|  | |  |  | |  | |
|  | |  | **СПЕЦИФИКАЦИЯ** | |  | |
| **Участок** | **Позиция** | | **Кол-во** | **Описание** | | **Стоимость Руб., в т.ч. НДС 20 %** |
|  |  | |  |  | |  |
|  | **1** | | **1** | **Конвейер скребковый КСТ-200.09** | | **698 570.00** |
|  |  | |  | Предназначен для горизонтального перемещения сыпучего продукта. | |  |
|  |  | |  | Длина общая – 15381мм. | |  |
|  |  | |  | Производительность - 67 м.куб./ч (50 т/ч при насыпной плотности продукта 750 кг/м.куб.). | |  |
|  |  | |  | Скорость цепи – 0,42…0,47 м/с. | |  |
|  |  | |  | Состав:  Секция приводная  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм. Ст3  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Приводная звездочка разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлена на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Цилиндроконический редуктор Bonfiglioli с безшпоночным креплением на валу.  Электродвигатель 1500 об/мин, фланцевое соединение, производство ABB. Мощность 3,0 кВт.  Моментная опора редуктора с эластичным демпфером.  Доска для возврата проносов продукта. Направляющая для возвратной ветви цепи из углеродистой стали.  Подъемная крышка с уплотнительным профилем.  Датчик контроля переполнения продукта. Производство Siemens 3SE5112.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Натяжная секция  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм.  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Натяжной ролик разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлен на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Направляющие для нижней ветви цепи из углеродистой стали.  Интеллектуальный программируемый датчик скорости – контроль снижения скорости (проскальзывание) и полного отсутствия (разрыв).производство IFM  Клеммная коробка с гермовводами.  Винтовая система натяжения.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Линейные секции  Сборная конструкция из гнутых металлических листов. Без применения сварки.  Толщина боковых стенок 3 мм  Толщина крышки 2 мм  Герметичная конструкция с мягким уплотнением крышки.  Направляющая цепи из углеродистой стали или поддерживающие ролики из технического полимера (UHMPE 1000)  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Цепь  Однорядная тяговая пластинчатая цепь с шагом 100 мм  Усилие цепи на разрыв 90 кН (9.2 т)  Пальцы цепи шлифованные, легированная сталь с поверхностной закалкой.  Поставка плетями по 2 м.для удобства монтажа в закрытом пленкой и промасленном состоянии.  Полимерные скребки, толщина 8 мм из технического полимера (UHMPE 2000)  Самостопорящийся крепеж для установки скребков на цепь.  Поставка в разобранном виде.  Покрытие элементов транспортера:  грунтовка 80 мкм, полимерная окраска 60 мкм,  внутренние поверхности – грунтовка 120 мкм.  цвет покрытия RAL9002; | |  |
|  |  | |  |  | |  |
|  | **2** | | **1** | **Конвейер скребковый КСТ-200.09** | | **1 063 250.00** |
|  |  | |  | Предназначен для горизонтального перемещения сыпучего продукта. | |  |
|  |  | |  | Длина общая – 30981мм. | |  |
|  |  | |  | Производительность - 67м.куб./ч (50 т/ч при насыпной плотности продукта 750 кг/м.куб.). | |  |
|  |  | |  | Скорость цепи – 0,42…0,47 м/с. | |  |
|  |  | |  | Состав:  Секция приводная  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм. Ст3  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Приводная звездочка разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлена на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Цилиндроконический редуктор Bonfiglioli с безшпоночным креплением на валу.  Электродвигатель 1500 об/мин, фланцевое соединение, производство ABB. Мощность 7,5 кВт.  Моментная опора редуктора с эластичным демпфером.  Доска для возврата проносов продукта. Направляющая для возвратной ветви цепи из углеродистой стали.  Подъемная крышка с уплотнительным профилем.  Датчик контроля переполнения продукта. Производство Siemens 3SE5112.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Натяжная секция  Корпус – сборно-сварная конструкция из углеродистой стали. Толщина 3 мм.  Подшипниковые узлы Schaeffler AG.  Уплотнения вала - набивка сальниковая с полимерными накладками.  Вал из качественной конструкционной углеродистой стали, шлифованный. Натяжной ролик разборной конструкции с закаленными сегментами. Установлен на валу при помощи шпонки. Сталь 40ХН  Направляющие для нижней ветви цепи из углеродистой стали.  Интеллектуальный программируемый датчик скорости – контроль снижения скорости (проскальзывание) и полного отсутствия (разрыв).производство IFM  Клеммная коробка с гермовводами.  Винтовая система натяжения.  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Линейные секции  Сборная конструкция из гнутых металлических листов. Без применения сварки.  Толщина боковых стенок 3 мм  Толщина крышки 2 мм  Герметичная конструкция с мягким уплотнением крышки.  Направляющая цепи из углеродистой стали или поддерживающие ролики из технического полимера (UHMPE 1000)  Футерованное дно, толщина листа 8мм, со стальной накладкой 2мм.  Цепь  Однорядная тяговая пластинчатая цепь с шагом 100 мм  Усилие цепи на разрыв 90 кН (9.2 т)  Пальцы цепи шлифованные, легированная сталь с поверхностной закалкой.  Поставка плетями по 2 м.для удобства монтажа в закрытом пленкой и промасленном состоянии.  Полимерные скребки, толщина 8 мм из технического полимера (UHMPE 2000)  Самостопорящийся крепеж для установки скребков на цепь.  Поставка в разобранном виде.  Покрытие элементов транспортера:  грунтовка 80 мкм, полимерная окраска 60 мкм,  внутренние поверхности – грунтовка 120 мкм.  цвет покрытия RAL9002; | |  |
| **ИТОГО стоимость Оборудования 1 761 820 (Один миллион семьсот шестьдесят одна тысяча восемьсот двадцать) рублей 00 копеек, в т.ч. НДС 20%** | | | | | | |

|  |  |
| --- | --- |
| ИСПОЛНИТЕЛЬ | ЗАКАЗЧИК |
| Директор  ООО «Технэкс» | Генеральный директор  ОАО «Богдановичский комбикормовый завод» |
|  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Филимонов Ю.В. | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ В.В. Буксман. |
| М.П. | М.П. |

