

## Протокол рассмотрения и оценки котировочных заявок №31

г. Новосибирск

«13» декабря 2017 г.

Запрос котировок проводился заказчиком – ООО «МБИЦ»

Место нахождения заказчика: 630090, г. Новосибирск, ул. Инженерная, д. 16.

Почтовый адрес заказчика: 630090, г. Новосибирск, ул. Инженерная, д. 16.

Адрес электронной почты заказчика: info@ivd-eng.ru.

Контактное лицо и номер контактного телефона заказчика: Жежина Анна Вадимовна, тел. 8-913-396-1818.

1. Наименование и способ размещения заказа: запрос котировок на «Изготовление опытных образцов промышленных изделий, технологического оборудования, отдельных узлов и деталей, оснастки производственного оборудования».

2. Предмет договора: Изготовление опытных образцов промышленных изделий, технологического оборудования, отдельных узлов и деталей, оснастки производственного оборудования: изготовление оснастки для повышения точности и качества сварочных и сборочных работ в режиме 3D.

Начальная (максимальная) цена договора: 450 000 рублей.

Место оказания услуг: Место нахождения Исполнителя услуг.

Сроки оказания услуг: С момента заключения договора по «22» декабря 2017 г.

3. Сведения об Экспертном совете:

На заседании Экспертного совета по рассмотрению и оценке заявок на участие в запросе котировок присутствовали:

Председатель Экспертного совета - Галямова Мария Рашитовна;

Член Экспертного совета – Белов Николай Николаевич;

Член Экспертного совета – Иргалин Тимур Нилевич;

Член Экспертного совета – Татунашвили Леван Вахтангович;

Член Экспертного совета – Ярков Сергей Геннадьевич;

Секретарь – Жежина Анна Вадимовна.

4. Извещение о проведении запроса котировок размещено «07» декабря 2017 года на сайте ООО «МБИЦ» <http://engineering.academpark.com/>.

5. Существенные условия договора, опубликованные Заказчиком на сайте <http://engineering.academpark.com/>: «Изготовление опытных образцов промышленных изделий, технологического оборудования, отдельных узлов и деталей, оснастки производственного оборудования».

Для нужд Заказчика необходимо изготовить оснастку для повышения точности и качества сварочных и сборочных работ в режиме 3D».

Количество услуг: 1 услуга.

В состав услуги должно входить:

Изготовление оснастки для повышения точности и качества сварочных и сборочных работ в режиме 3D соответствующей следующим требованиям:

1. *Назначение:* Оснастка предназначена для увеличения качества и производительности работ при ручной и автоматической сварке, монтаже, сборке, обработке, напылении, шлифовке и чистки деталей и изделий.

2. *Основные особенности внедряемой оснастки:*

- универсальность и возможность использования для широкого круга производственных задач: ручной и автоматической сварке, монтаже, сборке, обработке, напылении, шлифовке и чистки деталей и изделий и т.д.;
- идеально выверенная во всех плоскостях рабочая поверхность и удобные элементы фиксации;
- модульность и взаимозаменяемость элементов системы, что позволяет произвольно позиционировать детали с высокой точностью и перенастраивать систему оснастки под различные задачи, не меняя рабочего

- места;
- возможность в дальнейшем увеличения рабочей поверхности за счет использования дополнительных опор и блоков;
- высокоточное позиционирование отверстий позволяет быстро и легко устанавливать крепежные элементы, и формировать сварочную и сборочную оснастку для фиксации деталей на сварочно-сборочной поверхности и дальнейшей их качественной и быстрой обработки.

3. Цели внедрения в производство новой оснастки:

- Минимизация выпуска брака и повышение качества за счет жесткой фиксации деталей во всех пространственных положениях (3D) с целью обеспечения максимально точных размеров изделий из металла и сборочных единиц и устранения возможности деформации детали во время сварки
- Повышение производительности от 36% до 73% за счет быстрой переналадки системы фиксации свариваемых/собираемых изделий и деталей.
- Снижение расходов за счет отсутствия необходимости проектирования, производства, хранения и обслуживания большого количества ступеней
- Увеличение производительности за счет возможности параллельной работы с несколькими деталями и более быстрой сборки/сварки деталей
- Рациональная организация рабочего места
- Универсальность оснастки для возможности работы с большой номенклатурой деталей и изделий различной герметической формы
- Большая грузоподъемность рабочей поверхности для возможности сварки и сборки сложных изделий и деталей с большими массогабаритными характеристиками

4. Основные параметры:

Параметр	Значение
Размеры сборочной поверхности	2000x1500 мм
Тип	Цельная верхняя плита, сварная конструкция по бокам (коробчатая форма), перфорированная, усиленная внутри ребрами жесткости для обеспечения высокой сопротивляемости моментам изгиба и кручения
Метод обработки	Чистовая обработка на высокоточном фрезерном центре с ЧПУ за один установ всей сварной конструкции
Диаметр отверстий	28 мм
Шаг между отверстиями	100 мм
Межосевая точность отверстий	100мм±0,02
Ширина боковой стороны	200 мм
Толщина столешницы	25 мм
Грузоподъемность	до 8 т
Толщина стенки обрабатываемой детали	≥3
Материал	Сталь С345 (по немецкой классификации St52-3N)
Плоскостность	±0,10/1000
Вертикальность	±0,10/1000
Шероховатость рабочей поверхности столешницы	$\sqrt{Ra 1,6}$
Шероховатость рабочей поверхности отверстий	$\sqrt{Ra 3,2}$
Наличие координатной сетки и шкалы	Координатная сетка по всей рабочей поверхности + миллиметровая шкала нанесена по периметру рабочей поверхности
Дополнительная оснастка	1. Зажим винтовой 180° с резьбовым валом, высота 220 мм – 2 шт 2. Зажим винтовой 45° с резьбовым валом, высота 220 мм – 2 шт 3. Зажим винтовой 90° с резьбовым валом, высота 220 мм – 2 шт 4. Болт зажимной кототкий, диапазон зажима: 41-47 мм – 6 шт 5. Упор универсальный, габариты: 150 x 50 x25 – 4 шт 6. Угольник упорно-крепежный, двухсторонний, размеры 175 x 175 x 50 (H/G) – 2 шт 7. Упор эксцентриковый диаметр 75 x 25 мм – 1 шт
Гарантия	24 месяца с момента подписания акта приемки

6. До окончания указанного в извещении о проведении запроса котировок срока подачи заявок на участие в запросе котировок «12» декабря 2017 г. подана 1 (одна) заявка на участие в запросе котировок.

Экспертный совет рассмотрел заявку на соответствие требований извещения о проведении запроса котировок и принял следующее решение:

Регистрационный номер заявки участника запроса котировок	Наименование участника запроса котировок	Адрес места нахождения участника запроса котировок	Решение Экспертного совета
1	ООО «ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ РОБОТ СИСТЕМЫ»	г. Москва, ул. Парковая 10-Я, д. 20, этаж 1, помещение ХХ	Заявка содержит все сведения, предусмотренные извещением о проведении запроса котировок.  Представленные в заявке сведения соответствуют извещению о проведении запроса котировок.  Признать заявку соответствующей извещению о проведении запроса котировок и допустить к участию в запросе котировок.

7. Сведения о заявках, предложенных ценах участниками запроса котировок на оказание услуг:

Регистрационный номер заявки участника запроса котировок	Дата и время поступления заявки (местное время заказчика)	Форма подачи котировочной заявки	Предложение о цене участника запроса котировок
1	11.12.2017 в 17:18	Бумажная форма	400 000

8. Победителем в проведении запроса котировок определен участник с номером заявки 1.  
Наименование участника запроса котировок: ООО «ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ РОБОТ СИСТЕМЫ», ИНН 7719747034, (адрес: г. Москва, ул. Парковая 10-Я, д. 20, этаж 1, помещение ХХ).

Предложение о цене договора: 400 000 (четыреста тысяч) рублей 00 копеек.

Запрос котировок признается состоявшимся. Договор заключается с победителем запроса котировок на условиях, указанных в извещении.

Решение Экспертного совета по заявке участника запроса котировок с номером 1.

Галямова Мария Рашитовна	Участник размещения заказа соответствует требованиям извещения о проведении запроса котировок
Белов Николай Николаевич	Участник размещения заказа соответствует требованиям извещения о проведении запроса котировок
Иргалин Тимур Нилевич	Участник размещения заказа соответствует требованиям извещения о проведении запроса котировок
Татунашвили Леван Вахтангович	Участник размещения заказа соответствует требованиям извещения о проведении запроса котировок
Ярков Сергей Геннадьевич	Участник размещения заказа соответствует требованиям извещения о проведении запроса котировок

9. Настоящий протокол подлежит размещению на сайте ООО «МБИЦ» <http://engineering.academpark.com> в сроки, предусмотренные Положением о порядке проведения закупок услуг для нужд ООО «МБИЦ», утвержденным в редакции от 29.09.2017.

Председатель Экспертного совета  Галямова Мария Рашитовна

Секретарь  Кежина Анна Вадимовна