



# ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ПТИЦЕФАБРИКА "РЕФТИНСКАЯ"

Протокол подведения итогов закупочной процедуры на право  
заключения договора с единственным поставщиком на

**Поставку термоформовочной машины Ulma TFS 300 для обеспечения нужд производства.**

**Заказчик:** ОАО «Птицефабрика «Рефтинская»;

**Дата проведения заседания:** 08.11.2018 г.

**Время проведения заседания:** 09-30 (время местное).

**Место проведения заседания:** 624285, Россия, Свердловская обл., пос. Рефтинский, ОАО «Птицефабрика «Рефтинская», каб.312.

**Наименование и предмет процедуры:** заключения договора с единственным поставщиком на Поставку оборудования для обеспечения нужд производства

**Начальная (максимальная, предельная) цена договора:** 167 967,10 (Сто шестьдесят семь тысяч девятьсот шестьдесят семь Евро 10 евроцентов), в том числе НДС18%.

Извещение № 235/18 - 192 от 08.11.2018г. о заключении договора с единственным поставщиком на Поставку оборудования для обеспечения нужд производства, опубликовано в сети Интернет, на сайте Общества и в ЕИС в сфере закупок - официальном общероссийском сайте Госзакупок.

Закупочная комиссия действует на основании Приказа ОАО «Птицефабрика «Рефтинская» № 365 – 01 о/д 08.10.2018г.

**Предмет заседания комиссии:** признание закупки у единственного поставщика правомочной и неподдающейся замене на конкурентную закупочную процедуру в соответствии с требованиями, выдвинутыми Извещением, Федеральным законом от 18.07.2011 г. №223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц», Положением «О закупке товаров, работ, услуг ОАО «Птицефабрика «Рефтинская», подведение итогов процедуры.

На заседании Закупочной комиссии по подведению итогов процедуры закупки присутствовали:

**Председатель Закупочной комиссии:** Паюсов А.А.

**Зам. Председателя Закупочной комиссии:** Боровиков К.А.

**Члены Закупочной комиссии:**

Смолин А.Д.

Больных Е.Ф.

Лихачева С.В.

Закрятина Е.В.

Макарова Ю.Ю.

Одегова Ю.В.

**Секретарь закупочной комиссии:** Топоркова И.А.

Кворум для принятия решения имеется;

Комиссия правомочна;

**Закупочная комиссия приняла следующее решение:**

- **в соответствии с условиями** «Положения о закупке товаров, работ, услуг ОАО «Птицефабрика «Рефтинская», утвержденного Решением Совета директоров ОАО «Птицефабрика «Рефтинская», Протокол № 11 от 18.02.2013, глава 7, статья 7.4, глава 10, статьи 10.2 «Закупка у единственного поставщика» признается правомочной в следующих случаях: «Осуществляется размещение заказа на приобретение технологического оборудования для обеспечения нужд производства»;

- **признать процедуру заключения договора с единственным поставщиком правомочной и неподдающейся замене на конкурентную закупочную процедуру.**

- **заключить договор – с:** Обществом с ограниченной ответственностью «Ульма Пакаджинг»

(ООО «Ульма Пакаджинг»)

ИНН 7702628039  
 КПП 771401001  
 ОГРН 1067761032602  
 ОКПО 98924010

**Юридический адрес:** 123290, г. Москва, ул. 2-я Магистральная, д.8А, стр.10

**Почтовый адрес:** 111141, г. Москва, 1-й проезд Перова Поля, д. 9, стр. 1

**Тел.:** +7 (495) 380-17-84

**Эл.п.:** [info@ulmapackaging.ru](mailto:info@ulmapackaging.ru), [isycheva@ulmapackaging.ru](mailto:isycheva@ulmapackaging.ru)

**Р./сч.:** 40702810401300005422 в АО «АЛЬФА-БАНК»

**к/с** 30101810200000000593

**БИК** 044525593

**на следующих условиях:**

**1. Поставка термоформовочной машины Ulma TFS 300 для обеспечения нужд производства, для дальнейшей передачи в финансовую аренду (лизинг):**

**1.1. Продавец:** ООО «Ульма Пакаджинг» ИНН 7702628039, КПП 771401001

**1.2. Покупатель:** ООО «ТрансЛизингКом» ИНН 3811061835, КПП 381101001

**1.3. Лизингополучатель:** ОАО «Птицефабрика «Рефтинская» ИНН 6603025045, КПП 660850001

**2. Термоформовочная машина Ulma TFS 300, в составе:**

1. Система управления TFS 300:

1.1. Серийный номер – 3029060;

1.2. Стандартная версия – продукт движется справа налево;

2. Станция формовки и сварки:

2.1. Адаптация машины для шага формовки, мм. – 300;

2.2. Адаптация для открывания инструмента, мм. – до 110;

2.3. Инструмент для формовки мягкой пленки - формат 5x1;

2.4. Инструмент для формовки мягкой пленки - формат 2x4;

2.5. Контурная сваривающая плита - формат 5x1;

2.6. Контурная сваривающая плита - формат 2x4;

2.7. Инструмент для формовки мягкой пленки формат 2x2;

2.8. Инструмент для формовки мягкой пленки формат 3x2;

2.9. Сварная рама формат 5x1, формат 2x4;

2.10. Сварная плита для запайки по периметру упаковки формат 2x2, формат 3x2;

2.11. Адаптация сварной плиты для уголка с PEEL эффектом;

2.12. Сварная рама формат 2x2, формат 3x2;

2.13. Пневматическая замена сварной плиты;

2.14. Технические параметры:

№	Внутренний размер упаковки (Ш x Д x В), мм	Внешний размер упаковки (Ш x Д x В), мм	Шаг, мм	Система упаковки	Нижняя пленка (тип, толщина, ширина)	Верхняя пленка (тип, толщина, ширина)	Формат	Циклов в мин.
1	178,5 x 130 x 20-80	194,5 x 150 x 20-80	300	Вакуум/Газ	PA / PE - 200 μ 420 мм	OPA / x / PE - 70 μ 415 мм	2x2	6-7*
2	113,67 x 130 x 20-70	129,67 x 150 x 20-70	300	Вакуум/Газ	PA / PE - 200 μ 420 мм	OPA / x / PE - 70 μ 415 мм	3x2	6-7*
3	61,8 x 280 x 60	77,8 x 300 x 60	300	Вакуум/Газ	PA / PE - 200 μ 420 мм	OPA / x / PE - 70 μ 415 мм	5x1	6-7*
4	178,5 x 55 x 55	194,5 x 75 x 55	300	Вакуум/Газ	PA / PE - 200 μ 420 мм	OPA / x / PE - 70 μ 415 мм	2x4 (1/2 частичный шаг)	2-3*

\*Прим.: указана примерная скорость машины без продукта; скорость зависит от температуры и вида продукта, вакуумных характеристик и типа пленки.

3. Тип упаковки и вакуумная система:

3.1. Вакуумная система;

3.2. Системы вакуумации и впрыска газа;

3.3. Вакуумный насос BUSCH – 160 М3/Н (O2≤21%);

3.4. Интеграция насоса в машину (>160 М3/час);

3.5. Автоматический сепаратор жидкости.

4. Система резки:

- 4.1. Система поперечной резки, шт. - 2;
- 4.2. Вал для продольной системы резки, шт. - 3;
- 4.3. Ножи для системы продольной резки, шт. – 13.
5. Удаление отходов пленки:
  - 5.1. Детектор разрыва обрезков пленки.
6. Выход продукта:
  - 6.1. Выходной конвейер 0,5 метра.
7. Дополнительные опции:
  - 7.1. Стандартная синхронизация – сигнал.
8. Система протяжки пленки:
  - 8.1. Устройство для работы с пленкой с печатью.
9. Опции для зоны загрузки:
  - 9.1. Увеличение зоны загрузки модулями по 1000мм., шт. – 2;
  - 9.2. Система поддержки продукта.
10. Мойка и тех. обслуживание:
  - 10.1. Централизованная автоматическая система смазки;
  - 10.2. Дополнительная централизованная автоматическая система смазки для каждой дополнительной рабочей станции;
  - 10.3. Автоматическая система смазки цепи;
  - 10.4. Базовый набор запасных частей;
  - 10.5. Комплект предохранительных клапанов для газа, обогащенного O2;
  - 10.6. Чехлы для мойки на держатель рулона, насос и панель управления;
  - 10.7. Анодированная нижняя часть станции запайки;
  - 10.8. Ширина этикетки до 140мм.;
  - 10.9. Верхний Этикетировщик ELS 420 OP с перемещением, включая датчик окончания этикетки.
11. Страна производитель: Испания.
12. Год изготовления: 2018.

**3. Сумма Договора:** 167 967,10 (Сто шестьдесят семь тысяч девятьсот шестьдесят семь Евро 10 евроцентов), в том числе НДС18%.

**4. Срок действия договора:** с момента подписания до выполнения сторонами условий договора.

**Результаты голосования:**

- «За» \_\_ члена Закупочной комиссии.  
 «Против» \_\_ членов Закупочной комиссии.  
 «Воздержалось» \_\_ членов Закупочной комиссии.

Подписи членов Закупочной комиссии:

Председатель:	Паюсов Андрей Александрович	
Заместитель председателя	Боровиков Кирилл Александрович	
Члены комиссии	Смолин Андрей Дмитриевич	
	Больных Елена Федоровна	
	Лихачева Светлана Владимировна	
	Закрятина Екатерина Васильевна	
	Макарова Юлия Юрьевна	
	Одегова Юлия Владимировна	
Секретарь комиссии	Топоркова Инна Александровна	