

## РЕШЕНИЕ

«19» октября 2016 года

Резолютивная часть решения оглашена «17» октября 2016г.

Решение изготовлено в полном объеме «19» октября 2016г. г. Кемерово

Комиссия Управления Федеральной антимонопольной службы по Кемеровской области по контролю в сфере закупок в составе:

Председателя комиссии: Стельмах С.В. -	заместителя руководителя Кемеровского УФАС России;
Членов комиссии: Лыжина Д.А. -	начальника отдела контроля в сфере закупок;
Сивороновой Т.В. -	ведущего специалиста-эксперта отдела контроля в сфере закупок;

При участии:

- представителя ФГБОУ ВО «Кемеровский Государственный университет» (далее также – КемГУ) <...>, <...> (по доверенностям),

рассмотрев дело № 672/З-2016, возбужденное по признакам нарушения заказчиком – КемГУ законодательства о контрактной системе в сфере закупок при проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета», и в результате проведения внеплановой проверки в соответствии с требованиями п.п «б» п.2 ч.3 ст. 99 № 44-ФЗ Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для государственных и муниципальных нужд» (далее по тексту – ФЗ № 44-ФЗ), Административным регламентом Федеральной антимонопольной службы по исполнению государственной функции по рассмотрению жалоб на действия (бездействие) заказчика, уполномоченного органа, специализированной организации, конкурсной, аукционной или котировочной комиссии при размещении заказа на поставку товара, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд, утвержденным приказом ФАС России от 19.11.2014 № 727/14

### установила:

11.10.2016 г., 12.10.2016 г. в адрес Управления Федеральной антимонопольной службы по Кемеровской области поступили жалобы ООО «Сиббазисстрой», ИП <...>, ООО «Стройиндустрия», ООО «Асвел-Консалт», ООО Гидротех» и ООО СК «Строй-Инвест» на действия заказчика - КемГУ при проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета».

Рассмотрение жалоб было назначено на **17.10.2016г. в 14 ч. 40 мин.** по адресу: ул. Ноградская, 5 каб.309, г. Кемерово.

В соответствии с частью 15 статьи 105 ФЗ № 44-ФЗ участник размещения заказа, подавший жалобу на действия (бездействие) заказчика, уполномоченного органа, специализированной организации, оператора электронной площадки, конкурсной, аукционной или котировочной комиссии, вправе отозвать ее до принятия решения по существу жалобы.

17.10.2016 г. в адрес Кемеровского УФАС России поступило ходатайство ООО «СК «Строй-Инвест» (вх. № 6660 от 17.10.2016 г.) об отзыве вышеуказанной жалобы.

Ходатайство ООО «СК «Строй-Инвест» об отзыве жалобы **удовлетворено.**

Комиссией Кемеровского УФАС России производится рассмотрение доводов жалоб ООО «Сиббазисстрой», ИП <...>, ООО «Стройиндустрия», ООО «Асвел-Консалт», ООО Гидротех».

По мнению заявителя - ООО «ГИДРОТЕХ», Заказчиком неправомерно установлено требование о наличии Свидетельства СРО с функцией организации строительства, а при выполнении работ лично и Лицензии МЧС. По мнению заявителя - ООО «ГИДРОТЕХ», заказчиком не соблюдено требование Постановления Правительства РФ от 30.12.2011 N 1225 и п. 1 ч. 1 ст. 31 ФЗ N 44-ФЗ, поскольку полагает, что часть работ необходимо выполнить организации, имеющей лицензию МЧС на монтаж, ремонт и обслуживание средств обеспечения пожарной безопасности. ООО «ГИДРОТЕХ» в жалобе указывает на то, что заказчиком установлены требования к Эмали ПФ-115 в противоречие требованиям ГОСТ – не указана единица измерения

степени разбавления (%).

ИП <...> указывает, что заказчиком установлены излишние требования к мастике битумной кровельной, к раствору.

ИП <...> в жалобе указывает на то, что Заказчиком в Сметах указаны товарные знаки на материалы, при этом не установлены параметры эквивалентности – показатели, позволяющие использовать эквивалентные товары

ООО «Асвел-Консалт» ссылается на то, что установлены избыточные требования к используемым при выполнении работ материалам (Припоям, Оцинкованной стали, шкурке).

ООО «СТРОЙИНДУСТРИЯ» ссылается на установление избыточных требований к используемым при выполнении работ материалам (Олифе, Проволоке Electroдам, Болтам, Эмали, Прокладкам из паронита, Мастике). ООО «СТРОЙИНДУСТРИЯ» ссылается на неправомерность установления дополнительных требований к участникам закупки в соответствии с ч.2 ст.31 ФЗ-44 о наличии опыта выполнения работ по строительству, капитальному и текущему ремонту.

В процессе проведения внеплановой проверки и рассмотрения доводов жалоб Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к следующим выводам.

На официальном сайте <http://zakupki.gov.ru/> в Единой информационной системе **19.09.2016 г.** заказчиком – КемГУ были размещены извещение о проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета» и аукционная документация.

Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о необоснованности доводов жалобы ООО «ГИДРОТЕХ» по следующим основаниям.

ООО «ГИДРОТЕХ» в жалобе указывает, что Заказчиком неправомерно установлено требование о наличии Свидетельства СРО с функцией организации строительства, а при выполнении работ лично и Лицензии МЧС. Данный довод жалобы является несостоятельным ввиду следующего.

В соответствии с ч. 3 ст. 52 Градостроительного кодекса Российской Федерации лицом, осуществляющим строительство, реконструкцию, капитальный ремонт объекта капитального строительства (далее - лицо, осуществляющее строительство), может являться застройщик либо привлекаемое застройщиком или техническим заказчиком на основании договора физическое или юридическое лицо. Лицо, осуществляющее строительство, организует и координирует работы по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объекта капитального строительства, обеспечивает соблюдение требований проектной документации, технических регламентов, техники безопасности в процессе указанных работ и несет ответственность за качество выполненных работ и их соответствие требованиям проектной документации. Лицо, осуществляющее строительство, вправе выполнять определенные виды работ по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объекта капитального строительства самостоятельно при условии соответствия такого лица требованиям, предусмотренным ч. 2 ст. 52 Градостроительного кодекса Российской Федерации, и (или) с привлечением других соответствующих этим требованиям лиц.

Согласно ч. 3.1 ст. 52 Градостроительного кодекса Российской Федерации в случае, если работы по организации строительства, включены в указанный в ч. 4 ст. 55.8 Градостроительного кодекса Российской Федерации перечень (Перечень видов работ, утвержденный Приказом Минрегиона РФ от 30.12.2009 № 624), лицо, осуществляющее строительство такого объекта капитального строительства, должно иметь выданное саморегулируемой организацией свидетельство о допуске к работам по организации строительства.

Согласно п. 1 ч. 1 ст. 31 ФЗ № 44-ФЗ и ст. 52 Градостроительного кодекса Российской Федерации условием допуска к участию в закупке на выполнение работ по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объекта капитального строительства является наличие у участника закупки **исключительно свидетельства о допуске к работам по организации строительства**. При этом **требование о наличии у участника закупки свидетельств о допуске к конкретным видам работ**, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства (за исключением работ по организации строительства) не соответствует части 3 статьи 52 ГрК РФ и является нарушением части 6 статьи 31 Закона о контрактной системе.

В Документации установлено требование к наличию у участника закупки **исключительно** свидетельства о допуске к работам **по организации строительства - допуск на «Работы по организации строительства, реконструкции и капитального ремонта** привлекаемым застройщиком или заказчиком на основании договора юридическим лицом или индивидуальным предпринимателем (генеральным подрядчиком) (33), включающее в себя **Жилищно-гражданское строительство (33.3)**, требование о наличии у участника закупки свидетельств о допуске к **конкретным видам работ по перечню определенному приказом Минрегиона РФ от 30.12.2009 № 624 в соответствии с вышесказанным не установлено.**

В соответствии с п.1 ч.1 ст.31 ФЗ-44 Заказчик **обязан установить требование о соответствии участника закупки требованиям, установленным в соответствии с законодательством Российской Федерации** к лицам, осуществляющим выполнения работ, являющимися объектом закупки.

В состав Технического задания входят работы по монтажу Охранно-пожарных систем. П.15 ч.1 ст.12 Федерального закона от 04.05.2011 г №99-ФЗ «О лицензировании отдельных видов деятельности» установлено, что для выполнения данных видов работ необходима Лицензия на осуществление деятельности по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту средств обеспечения пожарной безопасности зданий и сооружений (Постановление Правительства РФ от 30.12.2011 N 1225 (ред. от 28.04.2015) "О лицензировании деятельности по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту средств обеспечения пожарной безопасности зданий и сооружений").

Таким образом, в случае, если участник закупки будет выполнять работы лично, то должен обладать Лицензией на осуществление деятельности по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту средств обеспечения пожарной безопасности зданий и сооружений, а также Свидетельством СРО по организации строительства: Жилищно-гражданское

строительство (33.3).

Для выполнения работ по монтажу Охранно-пожарных систем участник закупки может привлечь субподрядную организацию, обладающую соответствующей Лицензией, в данном случае участник закупки должен иметь Свидетельство СРО по организации строительства: Жилищно-гражданское строительство (33.3). Нарушений требований пункта 1 части 1 статьи 33 ФЗ № 44-ФЗ Комиссией Кемеровского УФАС России не установлено.

ООО «ГИДРОТЕХ» полагает, что заказчиком установлены требования к Эмали ПФ-115 в противоречие требованиям ГОСТ – не указана единица измерения степени разбавления (%). Установленный показатель к Эмали ПФ-115 – «степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4мм при температуре (20+/-0,5) гр.С, не более 20» не противоречит ГОСТ 6465-76. Наименование показателя «степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4мм при температуре (20+/-0,5) гр.С» полностью соответствует п.6 Таб.1 п.1.4 ГОСТ 6465-76, цифровой значение показателя «не более 20» полностью соответствует п.6 Таб.1 п.1.4 ГОСТ 6465-76. Противоречия и несоответствие указанному ГОСТ отсутствуют.

Неуказание единицы измерения – «%» не вводит участников закупки в заблуждение, наименование данного показателя в совокупности с указанием на ГОСТ, которому должны соответствовать показатели данного материала, позволяють точно и достоверно определить, в какой единице измерения обозначается показатель по степени разбавления, а также идентифицировать используемый при выполнении работ товар.

При вынесении решения Комиссия Кемеровского УФАС России учитывает, что Заказчиком был предоставлен ответ на запрос на документацию, в котором содержатся сведения о том, что по показателю степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру ВЗ-246 нет необходимости указания значения показателя.

ИП <...> указывает, что заказчиком установлены излишние требования к мастике битумной кровельной, раствору.

Положения [пункта 2 части 1 статьи 64](#) ФЗ № 44-ФЗ устанавливают запрет на установление требований, влекущих за собой ограничение количества участников закупки или ограничение доступа к участию в закупке.

В соответствии с пунктами 1 и 2 части 1 статьи 33 ФЗ №44-ФЗ описание объекта закупки должно носить объективный характер. В описании объекта закупки указываются функциональные, технические и качественные характеристики, эксплуатационные характеристики объекта закупки (при необходимости). В описании объекта закупки не должны включаться требования или указания в отношении товарных знаков, знаков обслуживания, фирменных наименований, патентов, полезных моделей, промышленных образцов, наименование места происхождения товара или наименование производителя, а также требования к товарам, информации, работам, услугам при условии, что такие требования влекут за собой ограничение количества участников закупки, за исключением случаев, если не имеется другого способа, обеспечивающего более точное и четкое описание характеристик объекта закупки. Документация о закупке может содержать указание на товарные знаки в случае, если при выполнении работ, оказании услуг предполагается использовать товары, поставки которых не являются предметом контракта. При этом обязательным условием является включение в описание объекта закупки слов "или эквивалент", за исключением случаев несовместимости товаров, на которых размещаются другие товарные знаки, и необходимости обеспечения взаимодействия таких товаров с товарами, используемыми заказчиком, а также случаев закупок запасных частей и расходных материалов к машинам и оборудованию, используемым заказчиком, в соответствии с технической документацией на указанные машины и оборудование. В соответствии с приложением № 1 к аукционной документации Инструкция по заполнению заявки Заказчиком при описании объекта закупки использованы, если это возможно, стандартные показатели, требования, условные обозначения и терминология, касающиеся технических и качественных характеристик объекта закупки, установленных в соответствии с техническими регламентами, стандартами и иными требованиями, предусмотренными законодательством Российской Федерации о техническом регулировании (далее по тексту – стандарты). Если заказчиком при описании объекта закупки не использованы такие стандартные показатели, требования, условные обозначения и терминология это продиктовано: отличием требований Заказчика от стандартных; необходимостью четкого разделения показателей на показатели, значения которых не могут изменяться, и показатели, имеющие минимальные и (или) максимальные значения; более конкретными требованиями Заказчика по сравнению с требованиями, приведенными в стандартах.

Частью 2 статьи 33 ФЗ №44-ФЗ установлено, что **Заказчик обязан использовать** при составлении описания объекта закупки **показатели, требования, условные обозначения и терминологию, касающиеся технических характеристик, функциональных характеристик (потребительских свойств) товара, работы, услуги и качественных характеристик объекта закупки, которые предусмотрены техническими регламентами, принятыми в соответствии с законодательством Российской Федерации о техническом регулировании, документами, разрабатываемыми и применяемыми в национальной системе стандартизации, принятыми в соответствии с законодательством Российской Федерации о стандартизации, иных требований, связанных с определением соответствия поставляемого товара, выполняемой работы, оказываемой услуги потребностям заказчика.**

В п.196 Раздела 3 Технического задания Заказчиком установлено следующее требование к используемой при выполнении работ Мастике: **Теплостойкость** в течение 5ч, гр.С, не менее 55, **температура размягчения** мастики по методу «кольцо и шар», гр.С, не менее 55. **Температура хрупкости битумного вяжущего**, гр.С, не выше -12, **температура размягчения битумного вяжущего по методу «кольца и шара»**, гр.С, не менее 45. **Плотность (удельный вес) наполнителя**, кг/м<sup>3</sup> (г/см<sup>3</sup>), не более 2,7, влажность наполнителя, % по массе не более 5. **Зерновой состав наполнителя:** должен полностью проходить через сито с сеткой №02 или сито с сеткой №04.

Данное требование установлено в полном соответствии с требованиями ГОСТ 2889-80, Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о соблюдении требования части 2 статьи 33 ФЗ № 44-ФЗ.

Согласно пункту 2.2 ГОСТ 2889-80: в зависимости от марки мастика **должна соответствовать** требованиям табл. 2.

Наименования

Норма для мастики марок

показателей

МБК-Г-55 МБК-Г-65 МБК-Г-75 МБК-Г-85 МБК-Г-100

**1. Теплостойкость** 55 65 75 85 100

в течение 5 ч, °С,

не менее

**2. Температура** 55 - 60 68 - 72 78 - 82 88 - 92 105 - 110

размягчения по

методу "кольцо и

шар", °С

**3. Гибкость при** 10 15 20 30 40

температуре

18 +/- 2 °С на стер-

жне диаметром, мм

**4. Содержание**

наполнителя, %

по массе:

волокнистого 12 - 15 12 - 15 12 - 15 12 - 15 12 - 15

пылевидного 25 - 30 25 - 30 25 - 30 25 - 30 25 - 30

**5. Содержание воды** Следы

Согласно пункту 2.7.1.4. ГОСТ Температура размягчения и хрупкости битумного вяжущего для изготовления мастик разных марок должна удовлетворять требованиям табл. 3.

Таблица 3

Марка	Температура размягчения	Температура хрупкости
мастики	битумного вяжущего по методу "кольца и шара", °С	битумного вяжущего, °С, не выше
МБК-Г-55	45 - 50	-18
МБК-Г-65	51 - 60	-15
МБК-Г-75	61 - 70	-13
МБК-Г-85	71 - 80	-12
МБК-Г-100	85 - 95	-10

Согласно пункту 2.7.2.3. ГОСТ Наполнитель для изготовления мастики должен удовлетворять требованиям табл. 4.

Таблица 4

Наименования показателей	Норма
Плотность (удельный вес), кг/м <sup>3</sup> (г/см <sup>3</sup> ), не более	2,7
Влажность, % по массе, не более:	

волокистого наполнителя	5
пылевидного наполнителя	3

Зерновой состав:

волокистого наполнителя	Проходит полностью через сито с сеткой N 04
пылевидного наполнителя	Проходит полностью через сито с сеткой N 02, а остаток на сите с сеткой N 009 - не более 10%

Заказчиком установлено, что мастика должна соответствовать ГОСТ 2889-80, все перечисленные требования содержатся в Таблице 2, Таблице 3, Таблице 4 указанного ГОСТ, требования, касающиеся мастики установлены в соответствии с требованием государственного стандарта и данные требования отвечают реальным потребностям Заказчика.

Ссылка ИП Варламовой И.С. на п.4.1 ГОСТ 2889-80 дополнительно подтверждает то, что мастика должна быть приготовленной **по одной рецептуре, технологии и из одних и тех же компонентов.**

В п.30 Раздела 3 Технического задания Заказчиком установлено следующее требование к используемому при выполнении работ Раствору: Известковое молоко должно иметь **плотность не менее 1200кг/м3** и содержать **известки не менее 30%** по массе. Данное требование установлено в полном соответствии с п.4.14.6 . ГОСТ 28013-98, т.е. так, как требует ч.2 ст.33 ФЗ-44.

Согласно пункту 4.14.6 ГОСТ 28013-98 известковое вяжущее применяется в виде гидратной известки (пушонки), известкового теста, известкового молока. **Известковое молоко должно иметь плотность не менее 1200 кг/м3 и содержать известки не менее 30% по массе.**

Раствор готовится на месте, непосредственно перед выполнением работ и для его приготовления достаточно использовать известковое молоко с плотностью не менее 1200 кг/м3 и известки в нем должно быть не менее 30% по массе, никакие химические анализы, испытания товара проводить не нужно.

ИП Варламова И.С. в жалобе указывает на то, что Заказчиком в Сметах указаны товарные знаки на материалы, при этом не установлены параметры эквивалентности – показатели, позволяющие использовать эквивалентные товары.

Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о необоснованности данного довода ввиду следующего. КемГУ в Разделе 1 Технического задания установлено, что **все указания в Локальных сметных расчетах на товарные знаки, наименования производителей, марки и модели не является требованием к участникам закупки и служит исключительно в целях обоснования начальной (максимальной) цены контракта (далее – НМЦК).**

Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о том, что смета служит исключительно в целях обоснования НМЦК. Объем работ указан в Разделе 2 Технического задания Документации и описание используемых при выполнении работ произведено в Разделе 3 Технического задания документации, **Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о том, что указание на товарные знаки при описании используемых при выполнении работ материалов отсутствует.**

По доводам жалобы ООО «Асвэл-Консалт» Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводам о ее необоснованности.

Положения [пункта 2 части 1 статьи 64](#) ФЗ № 44-ФЗ устанавливают запрет на установление требований, влекущих за собой ограничение количества участников закупки или ограничение доступа к участию в закупке.

В соответствии с пунктами 1 и 2 части 1 статьи 33 ФЗ №44-ФЗ описание объекта закупки должно носить объективный характер. В описании объекта закупки указываются функциональные, технические и качественные характеристики, эксплуатационные характеристики объекта закупки (при необходимости). В описании объекта закупки не должны включаться требования или указания в отношении товарных знаков, знаков обслуживания, фирменных наименований, патентов, полезных моделей, промышленных образцов, наименование места происхождения товара или наименование производителя, а также требования к товарам, информации, работам, услугам при условии, что такие требования влекут за собой ограничение количества участников закупки, за исключением случаев, если не имеется другого способа, обеспечивающего более точное и четкое описание характеристик объекта закупки. Документация о закупке может содержать указание на товарные знаки в случае, если при выполнении работ, оказании услуг предполагается использовать товары, поставки которых не являются предметом контракта. При этом обязательным условием является включение в описание объекта закупки слов "или эквивалент", за исключением случаев несовместимости товаров, на которых размещаются другие товарные знаки, и необходимости обеспечения взаимодействия таких товаров с товарами, используемыми заказчиком, а также случаев закупок запасных частей и расходных материалов к машинам и оборудованию, используемым заказчиком, в соответствии с технической документацией на указанные машины и оборудование. В соответствии с приложением № 1 к аукционной документации Инструкция по заполнению заявки Заказчиком при описании объекта закупки использованы, если это возможно, стандартные показатели, требования, условные обозначения и терминология, касающиеся технических и качественных характеристик объекта закупки, установленных в соответствии с техническими регламентами, стандартами и иными требованиями, предусмотренными законодательством Российской Федерации о техническом регулировании (далее по тексту – стандарты). Если заказчиком при описании объекта закупки не использованы такие стандартные показатели, требования, условные обозначения и терминология это продиктовано: отличием требований Заказчика от стандартных; необходимостью четкого разделения показателей на показатели, значения которых не могут изменяться, и показатели, имеющие минимальные и (или) максимальные значения; более конкретными требованиями Заказчика по сравнению с требованиями, приведенными в стандартах.

Требования к материалу в п.159 – Припои «массовая доля олова не более 61%, массовая доля примесей: медь, не более 0,05%, висмут не более 0,20%, мышьяк не более 0,02%. Припои могут содержать сурьму в виде основных компонентов или в виде примесей, массовой долей не более 0,5%.» установлены в соответствии с ГОСТ 21930-76.

Согласно пункту 2.1. ГОСТ 21930-76 Припои оловянно-свинцовые в чушках изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

**Химический состав припоев должен соответствовать** требованиям таблицы.

Марка припоя	Код ОКП	Массовая доля, %										
		основных компонентов					примесей, не более					
		олово	сурьма	кадмий	медь	сви-	сурь-	медь	вис-	мышь-	желе-	ни-
		нец	ма	мут	як	зо	кель					

**Бессурьмянистые**

ПОС 40	17 2314 39 - - - - "	0,10	0,05	0,20	0,02
1100 00	41				

(в ред. [Изменения N 4](#), введенного в действие Постановлением Госстандарта РФ от 16.03.1995 N 145)

**Малосурьмянистые**

ПОССу 61-0,5	17 2312 59 - 0,05 - - - Оста-	0,05	0,20	0,02	0,02	0,02
1400 01	61 0,5	льное				

(в ред. [Изменения N 4](#), введенного в действие Постановлением

Требования к материалу в п.232, п.235, п.301 – Сталь оцинкованная - в стали содержание серы не более 0,035%, содержание фосфора не более 0,025%, установлены в соответствии с требованиями ГОСТ 14918-80;

Согласно пункту 3.2. ГОСТ 14918-80 оцинкованную сталь изготавливают из углеродистой холоднокатаной рулонной стали с качеством поверхности по ГОСТ 16523-70. **Марки стали должны соответствовать** приведенным в табл. 1а.

Таблица 1а

Оцинкованная сталь	Марка холоднокатаной стали для изготовления оцинкованной стали	первой категории		высшей категории качества
		категория	качества	
Группа	Категория вытяжки			

Взамен ГОСТ 9045-80 Постановлением Госстандарта РФ от 20.02.1996 N 67 с 1 января 1997 года введен в действие [ГОСТ 9045-93](#).

ХШ	Н, Г	Марки стали с химическим составом по ГОСТ 9045-80, ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 380-71	Марки стали с химическим составом по ГОСТ 9045-80, а также ГОСТ 1050-74 с <b>содержанием серы не более 0,035% и фосфора не более 0,020% и ГОСТ 380-71 с массовой долей серы не более 0,035% и фосфора - не более 0,025%</b>

Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о том, что все требования к материалам установлены в соответствии с требованиями государственного стандарта. Заказчиком при описании объекта закупки полностью выполнены требования п.2 ч.1 ст.33 ФЗ-44. Указание Заявителем в жалобе на то, что описание материалов Заказчиком ограничивает участников закупки, также является необоснованным, на участие в данном аукционе подано 13 (тринадцать) заявок, из которых 10 (десять) участников было допущено до участия в аукционе, что говорит о том, что участники закупки не были введены в заблуждение и сформировали предложения по материалам в соответствии с требованиями заказчика.

ООО «Асвэл-Консалт» в жалобе указывает на то, что заказчиком установлены требования к шкурке шлифовальной и Припоям, которые не влияют на результат работ,

Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о необоснованности данного довода жалобы.

Шкурка шлифовальная используется для полировки поверхностей, абразивной обработки различных материалов, от качества шкурки зависит качество обработанной поверхности, и оптимальный шлифовальный след. Использование шкурки, отличающейся от требований заказчика, может привести к повреждению обрабатываемой поверхности, что напрямую влияет на качество работ, оставшиеся зазубрины или не прошлифованные поверхности.

Припой — материал, применяемый при пайке для соединения заготовок. Пайку осуществляют или с **целью создания механически прочного герметичного шва**, или для **получения электрического контакта с малым переходным сопротивлением**. Таким образом, от качества припоя зависит качество шва – его механическая прочность и герметичность, а также надежность электрического контакта и электрическая сопротивляемость при пайке проводов. Исходя из этого, припой напрямую влияет на качество результата работ.

Использование Шкурки и Припоев, соответствующих требованиям, установленным Заказчиком, позволяет получить качественный результат работ, который необходим Заказчику.

ООО «Асвэл-Консалт» ссылается на установленные требования к раствору, шурупы в противоречие с требованиями ГОСТ.

Заказчиком в п.30 установлено следующее требование к Раствору: марка подвижности **Пк3 или Пк2**, норма подвижности по погружению конуса, см, **св. 4**, расслаиваемость свежеприготовленных смесей менее 11%, ГОСТ 28013-98;

Согласно п.4.3 ГОСТ 28013-98 в зависимости от подвижности растворные смеси подразделяют в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Марка по подвижности П Норма подвижности по погружению конуса,

к	см
П 1	От 1 до 4 включ.
к	
<b>П 2</b>	<b>Св. 4 " 8 "</b>
к	
<b>П 3</b>	<b>" 8 " 12 "</b>
к	
П 4	" 12 " 14 "
к	

Установленные требования по норме подвижности не противоречат Таблице 1 ГОСТ 28013-98.

Согласно п. 4.5 ГОСТ 28013-98 расслаиваемость свежеприготовленных смесей не должна превышать 10%. Установленные требования по расслаиваемости не противоречат требованиям указанного ГОСТ.

В п.123 требований к используемым материалам установлены следующие требования к Шурупам. Шурупы с полукруглой головкой, диаметр резьбы: минимальное значение показателя 3,5мм, максимальное значение показателя 4мм, диаметр головки менее 10,0мм, высота головки, менее 3 мм, ГОСТ 1144-80.

Согласно пункту 2 ГОСТ 1144-80 конструкция и размеры шурупов должны соответствовать в [табл. 1](#) и [2](#).

Таблица 1

мм

Диаметр резьбы d 1,6 2 2,5 3 3,5 4 5 6 8 10  
(пред. откл. h )

Внутренний диаметр 1,1 1,4 1,7 2,1 2,4 2,8 3,5 4,2 5,6 7,0  
резьбы d , не более

2

Шаг резьбы Р (пред. 0,8 1 1,25 1,25 1,5 1,75 2 2,5 3,5 4,5  
откл. +/- 0,2 Р)

Диаметр головки D 3,2 4,0 5,0 6,0 7,0 8,0 10,0 12,0 16,0 20,0

Высота головки К 1,1 1,4 1,7 2,1 2,4 2,8 3,5 4,2 5,6 7,0

Радиус R ≈= 2,6 3,2 4,0 4,8 5,6 6,4 8,0 9,6 12,8 16,0

сферы 1

ООО «Стройиндустрия» в жалобе указывает на неправомерность установления дополнительных требований к участникам закупки в соответствии с ч.2 ст.31 ФЗ-44, полагает, что указанные требования распространяются только на строительство, реконструкцию и капитальный ремонт. Полагает, что предметом данной закупки капитальный ремонт, строительство или реконструкция объектов капитального строительства не являются.

Согласно ч.2 ст.31 ФЗ-44 дополнительные требования к участникам закупки устанавливаются согласно Постановления Правительства РФ от 04.02.2015г. №99. В соответствии с Постановлением к участникам закупки отдельных видов товаров, работ, услуг, закупки которых осуществляются путем проведения конкурсов с ограниченным участием, двухэтапных конкурсов, закрытых конкурсов с ограниченным участием, закрытых двухэтапных конкурсов или аукционов, предъявляются дополнительные требования согласно приложению N 1 Постановления.

В п.2 Приложения № к1 Постановлению №99 установлено два условия, при возникновении которых Заказчик обязан установить к участникам дополнительные требования:

Наименование товаров, работ, услуг: «Выполнение работ строительных, включенных в коды 41.2, 42, 43 (кроме кода 43.13) Общероссийского классификатора продукции по видам экономической деятельности (ОКПД2) ОК 034-2014, в случае, если начальная (максимальная) цена контракта (цена лота) превышает 10 млн. рублей».

Все указанные условия соблюдаются заказчиком, поскольку работы включены в коды 41.2, 42, 43 (кроме кода 43.13) и НМЦК превышает 10 000 000 рублей. Извещение о проведении данной закупки содержит сведения о код 41.20.40.000. Согласно пункту 2 Приложения к Постановлению Правительства РФ Правительства Российской Федерации от 04.02.2015 № 99 «Об установлении дополнительных требований к участникам закупки отдельных видов товаров, работ, услуг, случаев отнесения товаров, работ, услуг к товарам, работам, услугам, которые по причине их технической и (или) технологической сложности, инновационного, высокотехнологичного или специализированного характера способны поставить, выполнить, оказать только поставщики (подрядчики, исполнители), имеющие необходимый уровень квалификации, а также документов, подтверждающих соответствие участников закупки указанным дополнительным требованиям» (Здесь и далее «ППРФ № 99»):

- наличие опыта исполнения (с учетом правопреемства) контракта (договора) на выполнение соответствующих <\*> работ строительных за последние 3 года до даты подачи заявки на участие в аукционе. **При этом стоимость ранее исполненного контракта (договора) составляет не менее 20 процентов начальной (максимальной) цены контракта, договора (цены лота), на право заключить который проводится закупка**

<\*> Требуется наличие опыта исполнения контракта на выполнение работ, относящихся к той же группе работ строительных, на выполнение которых заключается контракт.

При этом используются следующие группы работ строительных:

работы по строительству, реконструкции и капитальному ремонту объектов капитального строительства;

работы по строительству, реконструкции и капитальному ремонту объектов, не являющихся объектами капитального строительства (временные постройки, киоски, навесы и другие подобные постройки).

По доводам жалобы ООО «Стройиндустрия» о наличии излишних требований к характеристикам используемых товаров Комиссия кемеровского УФАС России приходит к выводу о необоснованности соответствующих доводов по следующим основаниям.

Все требования к материалам установлены в соответствии с требованиями государственного стандарта и данные требования отвечают реальным потребностям Заказчика.



К Олифе сформулированы следующие требования:

Олифа – пленкообразующее вещество, представляющее собой продукты переработки растительных масел с введением сиккативов для ускорения процесса высыхания. Наименование олифы – Оксоль или Комбинированная. Растительное масло, применяемое для изготовления олифы: высыхающие масла – льняное или конопляное или полувысыхающие масла – подсолнечное или кукурузное или смесь высыхающих и полувысыхающих масел. Обозначение олифы – ОПВ или КМБ или ОВ. Цвет по йодометрической шкале, мг I<sub>2</sub>/100см<sup>3</sup>, не темнее 800, отстой, % (по объему), не более 1, **кислотное число, мг КОН/г, не более 10, условная вязкость при температуре (20+/-0,5) гр.С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с, не менее 18, прозрачность после отстаивания в течение 24ч при температуре (20+/-2) гр.С полная, массовая доля нелетучих веществ, %, не более 70, температура вспышки в закрытом тигле, гр.С, не ниже 32, ГОСТ 32389-2013**

Согласно п. 5.3.1 ГОСТ 32389-2013: «Олифы должны соответствовать требованиям и значениям показателей, указанным в таблице 2».

Таблица 2

Наименование показателя	Значение показателя для олифы							Метод испытаний
	НЛ	НК	ОВ	ОПВ	КМБ	СН	КМП	
1 Цвет по йодометрической шкале, мг I <sub>2</sub> /100 см <sup>3</sup> , не темнее	400	1600	800	800	800	700	-	По <a href="#">ГОСТ 19266</a>
2 Отстой, % (по объему), не более	1							По <a href="#">ГОСТ 5481</a>
3 Кислотное число, мг КОН/г, не более	6	7	8	8	10	12	10	По ГОСТ 5476, <a href="#">ГОСТ 23955</a>
4 Условная вязкость при температуре (20±0,5) °С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	26-32	26-32	18-22	18-25	20-60	18-25	15-50	По <a href="#">ГОСТ 8420</a>
5 Прозрачность после отстаивания в течение 24 ч при температуре (20±2) °С	Полная							По <a href="#">ГОСТ 5472</a>
6 Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2) °С, ч, не более	24							По <a href="#">ГОСТ 19007</a>
7 Массовая доля нелетучих веществ, %	-	-	54,5-55,5	54,5-55,5	70±2	Не менее 50	Не менее 50	По <a href="#">ГОСТ 17537</a> и 9.3 настоящего стандарта
8 Температура вспышки в закрытом тигле, °С, не ниже	-	-	32	32	32	32	32	По <a href="#">ГОСТ 9287</a> , <a href="#">ГОСТ 12.1.044</a>

К Проволоке сформулированы следующие требования:

Проволока канатная оцинкованная, диаметром: не менее 2,6 мм, вид поверхности – оцинкованная, цинковое покрытие проволоки должно быть сплошным, без пропусков, и трещин, видимых без увеличительных приборов, группа Ж или ОЖ, по **временному сопротивлению разрыву, Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>), маркировочной группы 1370(140) или 1570 (160), по механическим свойствам марки В, I. Предельные отклонения по номинальному диаметру не более +0,12/-0,03мм, сцепление цинкового покрытия со стальной основой должно быть прочным, цинковое покрытие не должно отслаиваться и растрескиваться при спиральной навивке проволоки на цилиндрический сердечник диаметром, равным отношению диаметра сердечника к диаметру проволоки не более 6, допускаемый разбег временного сопротивления разрыву, %, не более +17/-0. Разбег временного сопротивления разрыву в одном мотке, не более 140 (14) Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>).** Число скручиваний, не менее 7, число перегибов, не менее 3, проволока должна быть изготовлена в мотках или на катушках, намотка проволоки должна проводиться без перепутывания витков и обеспечить свободное сматывание проволоки с катушек или мотков. Проволока в мотке должна состоять из одного отрезка, на катушке допускается не более трех отрезков, масса отрезка проволоки, кг, не менее сорока килограмм, ГОСТ 7372-79.

Согласно п. 1.1. ГОСТ 7372-79 проволока изготавливается:

по механическим свойствам марок: В и I

по временному сопротивлению разрыву, Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>), маркировочных групп: **1370 (140); 1470 (150); 1570 (160); 1670 (170); 1770 (180); 1860 (190); 1960 (200); 2060 (210); 2160 (220)**

Согласно п. 1.2. ГОСТ 7372-79:

1.2. Номинальный диаметр и предельные отклонения по нему должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм						
Номинальный диаметр	Предельное отклонение			Номинальный диаметр	Предельное отклонение	
	без покрытия	оцинкованная групп С, Ж	ОЖ		без покрытия	оцинкованная групп С, Ж
0,18		± 0,1		1,60		
0,20			+0,02	1,70		
0,22				1,80	+0,05	+0,08
0,24				1,90		
0,26				2,00		
0,28				2,20		
				2,30		-0,01
				2,40		-0,02
0,30	± 0,01	+0,02	-0,01	2,50	± 0,03	
				<b>2,60</b>		
0,32				<b>2,80</b>	+0,06	+0,10
0,34		-0,01	+0,03	<b>3,00</b>		
0,36				<b>3,20</b>		
				<b>3,40</b>		-0,01
0,38				<b>3,60</b>		<b>-0,02</b>
			-0,01	<b>3,80</b>		
0,40				<b>4,00</b>		
0,45	+0,02	+0,03		<b>4,10</b>		+0,07
0,50				<b>4,30</b>		
0,55				<b>4,40</b>	± 0,04	
0,60			+0,05	<b>4,50</b>		+0,12
0,65				<b>4,60</b>		-0,01
0,70	-0,01	-0,01		<b>5,00</b>		
0,75				<b>5,10</b>		
0,80						+0,08
0,85			-0,01			
0,90		+0,04				
0,95						
1,00						
1,05						
1,10	± 0,02		+0,07	<b>5,50</b>	± 0,05	-0,02
1,15						-0,03
1,20		-0,01				
1,30			-0,01			
1,40						
1,50						

Требования к цинковому покрытию проволоки установлены в п. 2.4. данного ГОСТ: «Сцепление цинкового покрытия со стальной основой должно быть прочным. Цинковое покрытие не должно отслаиваться и растрескиваться при спиральной навивке проволоки на цилиндрический сердечник диаметром, равным указанному в табл. 2».

Таблица 2

Номинальный диаметр, мм	Отношение диаметра сердечника к диаметру проволоки групп	
	С, Ж	ОЖ
От 0,18 до 1,45	2	4
Св. 1,45	3	6

Требования к допусжаемому разбегу временного сопротивления разрыву и к разбегу временного сопротивления разрыву в одном мотке установлены соответственно в п.п. 2.5. и 2.6. вышеуказанного ГОСТ:

«2.5. Допускаемый разбег временного сопротивления разрыву в партии должен соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Номинальный диаметр, мм	Допускаемый разбег временного сопротивления разрыву, %, не более, для проволоки марок	
	В	І
1,90 и более	+14 -0	+17 -0

Согласно 2.6. вышеуказанного ГОСТ Разбег временного сопротивления разрыву в одном мотке должен соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Маркировочная группа	Разбег временного сопротивления разрыву, не более, для проволоки марок	
	В	І
1370 (140), 1470 (150), 1570 (160), 1670 (170), 1770 (180), 1860 (190)	100 (10)	140 (14)

Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>)

Согласно п. 2.7. ГОСТ 7372-79: «Механические свойства проволоки оцинкованной должны соответствовать нормам, указанным в табл. 6 и 6а».

Таблица 6

Номинальный диаметр, мм	Число скручиваний для проволоки маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) не менее																	
	1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
2,60	19	16	18	15	17	14	16	13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,80	18	15	17	14	16	13	15	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,00	18	14	17	13	16	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,20	17	13	16	12	15	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,40	16	11	15	10	14	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,60	14	10	13	9	12	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,80	14	8	11	8	10	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,00	13	8	9	7	8	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,50	8	7	7	6	6	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,60	6	4	5	4	5	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5,00	5	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Таблица 6а

Номинальный диаметр, мм	Диаметр валика, мм	Число перегибов проволоки маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) не менее																	
		1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
		В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
2,60	15	10	7	10	8	8	6	8	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2,80		9	7	8	7	7	6	6	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,00		8	6	7	6	6	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,20		11	10	10	8	8	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,40		8	6	7	5	7	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,60	20	6	5	6	5	5	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3,80		6	5	4	3	4	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,00		5	4	4	3	4	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,50		6	5	6	5	6	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,60	30	6	5	5	4	5	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5,00		4	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5,10		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5,50		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Согласно п. 2.8. ГОСТ 7372-79: «Поверхностная плотность цинка должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7»

Таблица 7

**Поверхностная плотность цинка, г/м<sup>2</sup>, не менее, для проволоки групп**

Номинальный диаметр, мм	С	Ж	ОЖ
Св. 2,40 до 3,00 включ.	90	125	230
» 3,00 » 3,80 »	100	135	230
» 3,80 » 4,40 »	110	150	245
» 4,40 » 5,10 »	110	165	245

К электродам сформулированы следующие требования:

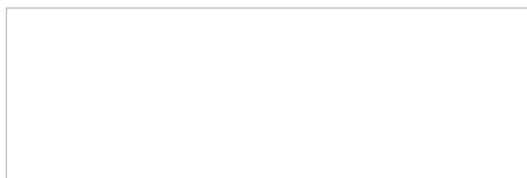
Электроды диаметром 5 мм или 4мм, тип Э46А или Э42, предназначенные для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей или выше перечисленных сталей с повышенным требованием по пластичности и ударной вязкости к металлу сварных швов, электроды с толстым или особо толстым покрытием, механические свойства при нормальной температуре металла шва или наплавленного металла: временное сопротивление разрыву  $\sigma_B$ , кгс/мм<sup>2</sup>, не менее 42, относительное удлинение, дельта ( $\delta$ ), %, не менее 18, номинальная длина электрода со стержнем из сварочной проволоки не менее 350мм, форма зачистки покрытия со стороны контактного торца электрода должна быть конусной или округлой или переходной между конусной и округлой, контактный торец электрода должен быть свободен от покрытия, контактный торец электрода может быть с нанесенным слоем ионизирующего вещества, облегчающего возбуждение сварочной дуги. Не должно быть разности толщины покрытия в диаметрально противоположных участках электрода более 0,32мм, покрытие не должно разрушаться при свободном падении электрода плашмя на гладкую стальную плиту с высоты 0,5м, не должен быть максимальный линейный размер поры или шлакового включения в металле шва более 1,0мм, число внутренних пор и шлаковых включений в месте их наибольшего скопления на 100мм длины однопроходного и многопроходного шва не более 5, ГОСТ 9467-75;

Согласно п. 4 ГОСТ 9467-75: «Механические свойства металла шва, наплавленного металла и сварного соединения, выполненных электродами для сварки конструкционных сталей, должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 1»

Тип электрода	Механические свойства при нормальной температуре		Содержание в наплавленном металле, %				
	металла шва или наплавленного металла	сварного соединения, выполненного электродами диаметром менее 3 мм	Ударная вязкость, кгс·м/см <sup>2</sup>	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм <sup>2</sup>	Угол загиба, град.	серы	фосфора
	<b>Временное сопротивление разрыву, кгс/мм<sup>2</sup></b>	<b>Относительное удлинение, %</b>	Не менее	Не менее	Не более	Не более	Не более
Э42	<b>42</b>	<b>18</b>	8	42	150	0,040	0,045
Э46А	<b>46</b>	<b>22</b>	14	46	180	0,030	0,035

Остальные требования установлены в соответствии с ГОСТ 9466-75, являющимся техническими условиями на электроды типа Э42 и Э46А.

Согласно п. 2.1. ГОСТ 9466-75: «Размеры электродов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2»:



1 - стержень; 2 - участок перехода, 3 - покрытие; 4 - контактный торец без покрытия

Черт. 1

Таблица 2

Номинальный диаметр электрода, определяемый диаметром стержня, d	Номинальная длина электрода L (пред. откл. ±3) со стержнем из сварочной проволоки		Длина зачищенного от покрытия конца l (пред. откл. ±5)
	Низкоуглеродистой или легированной	Высоколегированной	
4,0	350	350	25
	450	(450)	
5,0	450	350	
		450	

Примечания:

8. Форма зачистки покрытия со стороны контактного торца электрода должна быть конусной, округлой или переходной между конусной и округлой. При этом угол конусности и радиус кривизны не регламентируются, однако в любом случае контактный торец электрода должен быть свободен от покрытия.

10. На контактный торец электрода может быть нанесен слой ионизирующего вещества, облегчающего возбуждение сварочной дуги, состав которого должен соответствовать предусмотренному стандартом или техническими условиями на электроды конкретной марки.

Согласно п. 3.9. ГОСТ 9466-75: «Разность толщины покрытия **e** в диаметрально противоположных участках электрода не должна превышать значений, указанных в табл. 3»

Таблица 3

Номинальный диаметр электрода	Значение <b>e</b> для электродов		
	с особо толстым покрытием для наплавки		
	с тонким, средним и толстым покрытиями	поверхностных слоев с особыми свойствами	
4,0	0,20 (0,26)	0,28 (0,34)	
5,0	0,24 (0,32)	0,32 (0,40)	

Согласно п. 3.11 ГОСТ 9466-75: «Покрытие не должно разрушаться при свободном падении электрода плашмя на гладкую стальную плиту с высоты:

0,5 м - для электродов диаметром 4 мм и более»

Максимальные размеры и число внутренних пор и шлаковых включений в металле шва установлено нормами, указанным в табл. 5 ГОСТ 9466-75.

Таблица 5

Номинальный диаметр электрода, мм	Максимальный линейный размер поры или шлакового включения, мм	Число внутренних пор и шлаковых включений в месте их наибольшего скопления на 100 мм длины шва	
		в однопроводном шве	во многопроводном шве
4,0	1,0	3	5
5,0	1,2		

К Болтам сформулированы следующие требования:

Болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности В, с отверстием в стержне болта или с отверстием в головке болта, или без отверстий, исполнение 1 или исполнение 2 или исполнение 3, номинальный диаметр резьбы должен составлять двадцать миллиметров или двадцать четыре миллиметра и восемнадцать миллиметров, допускается использовать болты с длиной резьбы до головки, шаг резьбы мелкий или крупный, не более 3мм, диаметр стержня болта без нарезанной резьбы не более 24мм, размер «под ключ» не менее 24мм, высота головки не более 15мм, диаметр описанной окружности не менее 26,2мм, материал болтов латунь или алюминиевый сплав, длина болта с учетом головки не более 125мм, длина резьбы не менее 42мм, диаметр отверстия в стержне болта не более 5,0мм, диаметр отверстия в головке не менее 4,0мм, расстояние от опорной поверхности головки до оси отверстия в стержне не более 104мм, марка сплава АМг5П или АМг5 или А63 или АС59-1, временное сопротивление сигма (в), Н/мм<sup>2</sup>, не менее 260, относительное удлинение дельта (5), %, не менее 12, сбеги резьбы короткий или нормальный, не более 7,5мм, теоретическая масса 1000шт. болтов с крупным шагом резьбы исполнения один, не менее 47,06 кг, ГОСТ 7796-70;

Требования к длине болта, длине резьбы, расстоянию от опорной поверхности головки до оси отверстия в стержне установлены в соответствии с Таблицей 2 ГОСТ 7796-70 и полностью соответствует указанной таблице.

Согласно Таблице 1 ГОСТ 7796-70:

Таблица 1

Номинальный диаметр резьбы <input type="checkbox"/>	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг резьбы крупный	1,25	1,5	1,75	2			2,5		3		3,5	4	4,5	5
мелкий	1	1,25				1,5				2			3	
Диаметр стержня <input type="checkbox"/>	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Размер "под ключ" <input type="checkbox"/>	12	14	17	19	22	24	27	30	32	36	41	50	60	70



2,5	18; 20; 22	6,3	3,2	7,5	5	10	3,6	4,4	7,5	1,2
3	24; 27	7,5	3,8	9	6	12	4,4	5,2	9	1,6

Требования к Эмали сформулированы следующим образом:

Эмаль ПФ-115, представляет собой суспензию двуокиси титана рутильной формы и других пигментов и наполнителей в пентафталеовом лаке с добавлением сиккатива и растворителей, выше II сорта, цвет черный, темно-серый. После высыхания эмаль должна образовывать гладкую, однородную без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность, допускается небольшая шагрень. Блеск покрытия по фотоэлектрическому блескомеру, %, не менее 50, условная **вязкость по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4мм при температуре (20,0+/-0,5) гр.С, с, не более 120, массовая доля нелетучих веществ, %, не менее 49, степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4мм при температуре (20+/-0,5) гр.С, не более 20, степень перетира, мкм, не более 25, адгезия пленки, баллы, не более 1, стойкость покрытия к статическому воз-действию 0,5% раствора моющего средства, мин. не менее 15, укрывистость высушенной пленки, г/м2, не более 55, прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее, 40, ГОСТ 6465-76;**

В соответствии с п. 1.4. ГОСТ 6465-76:

1.4. Эмали ПФ-115 должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для эмали		Метод испытания
	высший сорт	первый сорт	
<b>4. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 0,5) °С), с красной, вишневой, черной</b>	-	60-100	По <a href="#">ГОСТ 8420</a> и п. 3.4а настоящего стандарта
остальных цветов	80-120	80-120	
<b>5. Массовая доля нелетучих веществ, %, для эмалей:</b>			По <a href="#">ГОСТ 17537</a> и п. 3.4б настоящего стандарта
белой, светло-желтой	62-68	62-68	
кремовой, бежевой, светло-бежевой, голубой 451, голубой 423, фисташковой, <b>темно-серой 894, темно-серой 896, серо-голубой, серой</b>	60-66	60-66	
бледно-желтой, зеленой, темно-зеленой, красно-коричневой, желтой, красно-оранжевой	64-70	64-70	
синей, светло-серой, коричневой	57-63	57-63	
<b>черной</b>	-	49-55	
красной, вишневой	-	52-58	
<b>6. Степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 0,5) °С), %, не более</b>	20	20	По п. 3.5
<b>7. Степень перетира, мкм, не более</b>			По <a href="#">ГОСТ 6589</a>
белой	10	25	
красной, вишневой, <b>черной</b>	-	25	
остальных цветов	15	25	
<b>8. Укрывистость высушенной пленки, г/м2, не более, для эмалей:</b>			По <a href="#">ГОСТ 8784</a> , разд. 1 и п. 3.6 настоящего стандарта
белой	60	100	
бледно-желтой	95	100	
светло-желтой	90	100	
кремовой, красно-оранжевой	85	90	
бежевой	50	55	
светло-бежевой, фисташковой, серой, зеленой, голубой 423	55	60	
желтой, голубой 451	65	70	
серо-голубой	50	60	
<b>темно-серой 896, красно-коричневой, синей</b>	35	40	
<b>темно-серой 894</b>	40	55	
коричневой	40	40	
темно-зеленой	55	65	
красной	-	120	
вишневой	-	100	
<b>черной</b>	-	30	
светло-серой	80	90	
<b>9. Время высыхания до степени 3 при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более, для эмалей цветов:</b>			По <a href="#">ГОСТ 19007</a>
красной, вишневой	-	48	
черной	-	24	

остальных цветов	24	24	
10. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	1	ГОСТ 6806
<b>11. Прочность пленки при ударе по прибору типа У-1, см, не менее:</b>			
красной, вишневой, <b>черной</b>	-	40	ГОСТ 4765
<b>остальных цветов</b>	50	40	
12. Твердость покрытия по маятниковому прибору, не менее:			
типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы, для эмалей цветов:			По ГОСТ 5233
красной, вишневой	-	0,10	
черной	-	0,10	
белой	0,10	0,10	
остальных цветов или типа М-3, условные единицы, для эмалей цветов:	0,10	0,10	
красной, вишневой	-	0,15	По п. 3.66 настоящего стандарта
черной	-	0,20	
белой	0,35	0,25	
остальных цветов	0,30	0,25	
<b>13. Адгезия пленки, баллы, не более</b>	1	1	ГОСТ 15140, разд. 2 и п. 3.6а настоящего стандарта
14. Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °С к статическому воздействию воды, ч, не менее, для эмалей			
красной, вишневой, черной	-	2	ГОСТ 9.403, разд. 2 и п. 3.7 настоящего стандарта
остальных цветов	10	2	
<b>15. Стойкость покрытия к статическому воздействию 0,5 %-ного раствора моющего средства, мин, не менее</b>	15	15	ГОСТ 9.403, разд. 2 и п. 3.8 настоящего стандарта
16. Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °С к статическому воздействию трансформаторного масла, ч, не менее	24	24	ГОСТ 9.403, разд. 2 и п. 3.10 настоящего стандарта

Требования к Прокладкам из паронита сформулированы следующим образом:

Прокладки из паронита марки ПОН-Б или ПОН, толщиной 1,0мм, диаметром 50 мм, максимально допустимое давление МПа (кгс/см<sup>2</sup>), не менее 6,4 (64), максимально допустимая температура, гр.С, +450, поверхность паронита и прокладок из него должна быть ровной без разрывов, складок, задигов и надломов, вздутий, раковин и посторонних включений, допускается незначительная ворсистость и незначительная непрокрашенность асбеста на поверхности и по кромкам, прокладки должны быть вырублены из листов паронита, при этом паронит не должен расслаиваться и крошиться, плотность, г/см<sup>3</sup>, минимальное значение показателя 1,6, максимальное значение показателя 2,0, условная прочность при разрыве в поперечном направлении, МПа (кгс/см<sup>2</sup>), не менее 9,0 (90), **увеличение массы в жидких средах, %, не более: воде при температуре 100гр.С в течение 5ч, 15, сжимаемость при давлении 35 МПа (350 кгс/см<sup>2</sup>), %, минимальное значение показателя 5, максимальное значение показателя 18, восстанавливаемость после снятия давления 35 МПа (350кгс/см<sup>2</sup>), %, не менее 33**, паронит должен обеспечивать полную герметичность уплотняемых соединений, паронит должен быть устойчивым к изгибу и при испытании не должен ломаться и давать трещины, ГОСТ 481-80;

Согласно п. 2.5. ГОСТ 481-80: «По физико-механическим показателям листы паронита и прокладки должны соответствовать нормам, указанным в [табл. 4](#)»

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для марки								
	ПОН	ПМБ	ПМБ-1	ПК	ПА	ПЭ	ПОН-А	ПОН-Б	ПОН-В
3. Увеличение массы в жидких средах, %, не более: воде при температуре 100 °С в течение 5 ч	14	-	-	-	-	-	10	10	10
5. Сжимаемость при давлении 35 МПа (350 кгс/см <sup>2</sup> ), %	8-18	5-16	2-15	2-12	6-13	6-16	8-18	5-15	5-15
6. Восстанавливаемость после снятия давления 35 МПа (350 кгс/см <sup>2</sup> ), %, не менее	33	40	40	30	37	38	30	35	40

Требования к Мастике сформулированы следующим образом:

Мастика битумная кровельная горячая, представляет собой однородную массу, состоящую из битумного вяжущего и



наполнителя и используемую в горячем состоянии, с теплостойкостью не более 85гр.С. Мастика должна быть с добавками антисептиков или гербицидов, в качестве наполнителя должны применяться волокнистые или пылевидные наполнители, для уменьшения оседаемости наполнителей в битумное вяжущее должны быть введены поверхностно-активные анионные или катионные вещества. По внешнему виду мастика должна быть однородной без посторонних включений и частиц наполнителя, антисептика или гербицида не покрытых битумом. На срезе мастики площадью 50см<sup>2</sup> не должно быть более двух непропитанных частиц наполнителя, антисептика или гербицида размером более 0,4мм. Мастика должна прочно склеивать рулонные материалы, при испытании образцов пергамина, склеенных мастикой, разрыв и расщепление образцов должны происходить по пергамину. Мастика должна быть удобно наносимой: при температуре 160-180 гр.С мастика массой 10 г должна свободно растекаться по поверхности пергамина размерами 50х100мм ровным слоем толщиной более 1мм. Гибкость при температуре 18+/-2 гр.С на стержне диаметром, мм, не более 30. Теплостойкость в течение 5ч, гр.С, не менее 55, температура размягчения мастики по методу «кольцо и шар», гр.С, не менее 55. Температура хрупкости битумного вяжущего, гр.С, не выше -12, температура размягчения битумного вяжущего по методу «кольца и шара», гр.С, не менее 45. Содержание волокнистого наполнителя должно быть не менее 12% по массе, содержание пылевидного наполнителя должно быть не более 30% по массе. В качестве пылевидного наполнителя применяется тонкомолотые тальк или талькомагнезит или известняки или доломиты или трепел или мел. В качестве волокнистого наполнителя применяется хризотилковый асбест 7-го сорта. В качестве поверхностно-активных веществ применяются высшие алифатические амины или четырех замещенные аммониевые основания (алкилтриметиламмоний хлорид) или госсиполовая смола (хлопковый гудрон) или жировой гудрон. Плотность (удельный вес) наполнителя, кг/м<sup>3</sup> (г/см<sup>3</sup>), не более 2,7, влажность наполнителя, % по массе не более 5. Зерновой состав наполнителя: должен полностью проходить через сито с сеткой №02 или сито с сеткой №04. В качестве антисептирующих добавок или гербицидов должны применяться симазин или кремнефтористый натрий или фтористый натрий, ГОСТ 2889-80;

Технические требования к мастике описаны в Таблице 2 ГОСТ 2889-80:

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для мастики марок				
	МБК-Г-55	МБК-Г-65	МБК-Г-75	МБК-Г-85	МБК-Г-100
<b>1. Теплостойкость в течение 5 ч, °С, не менее</b>	55	65	75	85	100
<b>2. Температура размягчения по методу «кольца и шара», °С</b>	55-60	68-72	78-82	88-92	105-110
<b>3. Гибкость при температуре (18±2) °С на стержне диаметром, мм</b>	10	15	20	30	40
<b>4. Содержание наполнителя, % по массе:</b>					
- волокнистого	12-15	12-15	12-15	12-15	12-15
- пылевидного	25-30	25-30	25-30	25-30	25-30

Пунктом 2.7.1.4 установлены требования к температуре размягчения и хрупкости битумного вяжущего, применяемого для изготовления мастик:

*2.7.1.4. Температура размягчения и хрупкости битумного вяжущего для изготовления мастик разных марок должна удовлетворять требованиям табл. 3.*

Таблица 3

Марка мастики	Температура размягчения битумного вяжущего по методу "кольца и шара", град.С	Температура хрупкости битумного вяжущего, град.С, не выше
МБК-Г-55	45-50	- 18
МБК-Г-65	51-60	- 15
МБК-Г-75	61-70	- 13
МБК-Г-85	71-80	- 12
МБК-Г-100	85-95	- 10

Примечание. При введении пластифицирующих добавок в битумное вяжущее температура его размягчения может быть на 3-5°С ниже.

Согласно п. 2.7.2.1:

2.7.2.1. Для приготовления мастики должны применяться волокнистые или пылевидные наполнители.

В качестве волокнистого наполнителя следует применять хризотилковый асбест 7-го сорта по ГОСТ 12871.

В качестве пылевидного наполнителя следует применять тонкомолотые тальк или талькомагнезит по ГОСТ 21235, сланцевые породы, известняки, доломиты, трепел или мел по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

Перечень продуктов, применяемых в качестве ПАВ, описан в Приложении 3:

Наименование продукта	Нормативный документ
1. Анионные типа высших карбоновых кислот:	
- госсиполовая смола (хлопковый гудрон)	ОСТ 18-114
- жировой гудрон	ОСТ 18-114
- синтетические жировые кислоты C(17) - C(20)	ОСТ 38-7-25
2. Катионные:	
- типа высших алифатических аминов (БП-3)	ТУ 382-01-170
- типа четырех замещенных аммониевых оснований (алкилтриметиламмоний хлорид)	ТУ 3840798

Пунктом 2.7.2.3. устанавливаются требования к наполнителю, применяемому для изготовления мастик: «Наполнитель для изготовления мастики должен удовлетворять требованиям табл. 4»

Таблица 4

Наименование показателя	Норма
<b>1. Плотность (удельный вес), кг/куб.м, (г/куб.см), не более</b>	2,7
<b>2. Влажность наполнителя, % по массе, не более:</b>	
- волокнистого	5
- пылевидного	3
<b>3. Зерновой состав наполнителя:</b>	
- волокнистого	Проходит полностью через сито с сеткой N 04
- пылевидного	Проходит полностью через сито с сеткой N 02, а остаток на сите с сеткой N 009 - не более 10%

Частью 2 статьи 33 ФЗ-44 установлено, что **Заказчик обязан использовать** при составлении описания объекта закупки **показателей, требований, условных обозначений и терминологии, касающихся технических характеристик, функциональных характеристик (потребительских свойств) товара, работы, услуги и качественных характеристик объекта закупки, которые предусмотрены техническими регламентами, принятыми в соответствии с законодательством Российской Федерации о техническом регулировании, документами, разрабатываемыми и применяемыми в национальной системе стандартизации, принятыми в соответствии с законодательством Российской Федерации о стандартизации, иных требований, связанных с определением соответствия поставляемого товара, выполняемой работы, оказываемой услуги потребностям заказчика.**

ООО «Сиббазисстрой» указывается, что Заказчиком в п.100, п.285, п.196, п.159, п.232, п.301, п.206 установлены излишние требования к используемому при выполнении работ материалу.

По требованиям ООО «Сиббазисстрой» Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу об их необоснованности по следующим основаниям.

Характеристики Гильзы излагаются следующим образом:

Гильза кабельная медная ГМ 2,5, наружный диаметр не более 5мм, внутренний диаметр не менее 2,6мм, номинальная длина гильзы не менее 20мм, расчетная масса 1000шт., менее 2,55кг, должна быть изготовлена из медных труб марки меди М1 или М2, холоднодеформированные полученные огневом рафинированием и переплавкой отходов и лома меди или переплавкой катодов. Массовая доля медь + серебро, не менее 99,50%, по состоянию материала холоднодеформированные трубы могут быть мягкими или полутвердыми. При испытании на растяжение: временное сопротивление, МПа (кгс/мм<sup>2</sup>), не менее 200 (20), относительное удлинение после разрыва на коротких образцах не менее 10%, ГОСТ 23469.3-79, ГОСТ 617-2006;

Пунктом 2 ГОСТ 23469.3-79 устанавливаются требования к Конструкции и размерам гильзы кабельной медной следующим образом:

x004.gif

Обозначение	Код ОКП	Размеры в мм				L пред. откл.	Маркировка	Расчетная масса 1000 шт., кг
		<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>c</i> <sup>*</sup>	номин.			
1,5-УХЛЗ	34 4986 0011	3	1,8	0,3	20	±0,260	1,5	0,80
1,5-T2	34 4986 0012							
2,5-УХЛЗ	34 4986 0021	5	2,6	0,6	20	±0,260	2,5	2,54
2,5-T2	34 4986 0022							
4-УХЛЗ	34 4986 0031	5	3,0	0,5	20	±0,260	4	3,36
4-T2	34 4986 0032							

Согласно п. 3 ГОСТ 23469,3-79 Гильзы должны изготавливаться из медных труб марок меди М1 и М2 по ГОСТ 617-90. На данный момент на территории Российской Федерации действует ГОСТ 617-2006.

В соответствии с п. 1 ГОСТ 617-2006 **распространяется на медные** и латунные (из латуни марки Л96) **холоднодеформированные** и прессованные **трубы** круглого сечения общего назначения. Пунктом 5.2. ГОСТ 617-2006 устанавливаются марки меди, их химический состав и способ получения следующим образом: М1 с соответствующим содержанием веществ и М2 с соответствующим содержанием веществ.:

11.gif

Согласно п. 5.3. вышеуказанного ГОСТ 617-2006: «Трубы изготовляют холоднодеформированными и прессованными. **Холоднодеформированные трубы изготовляют в мягком, полутвердом и твердом состоянии**».

Требования к механическим свойствам данных труб приведены в п. 5.4. ГОСТ 617-2006 следующим образом:

12.gif

Пунктом 196 характеристики мастики излагаются следующим образом:

Мастика битумная кровельная горячая, представляет собой однородную массу, состоящую из битумного вяжущего и наполнителя и используемую в горячем состоянии, с теплостойкостью не более 85гр.С. Мастика должна быть с добавками антисептиков или гербицидов, в качестве наполнителя должны применяться волокнистые или пылевидные наполнители, для уменьшения оседаемости наполнителей в битумное вяжущее должны быть введены поверхностно-активные анионные или катионные вещества. По внешнему виду мастика должна быть однородной без посторонних включений и частиц наполнителя, антисептика или гербицида не покрытых битумом. На срезе мастики площадью 50см<sup>2</sup> не должно быть более двух непропитанных частиц наполнителя, антисептика или

гербицида размером более 0,4мм. Мастика должна прочно склеивать рулонные материалы, при испытании образцов пергамина, склеенных мастикой, разрыв и расщепление образцов должны происходить по пергамину. Мастика должна быть удобно наносимой: при температуре 160-180 гр.С мастика массой 10 г должна свободно растекаться по поверхности пергамина размерами 50x100мм ровным слоем толщиной более 1мм. Гибкость при температуре 18+/-2 гр.С на стержне диаметром, мм, не более 30. Теплостойкость в течение 5ч, гр.С, не менее 55, температура размягчения мастики по методу «кольцо и шар», гр.С, не менее 55. Температура хрупкости битумного вяжущего, гр.С, не выше -12, температура размягчения битумного вяжущего по методу «кольца и шара», гр.С, не менее 45. Содержание волокнистого наполнителя должно быть не менее 12% по массе, содержание пылевидного наполнителя должно быть не более 30% по массе. В качестве пылевидного наполнителя применяется тонкомолотые тальк или талькомагнезит или известняки или доломиты или трепел или мел. В качестве волокнистого наполнителя применяется хризотилковый асбест 7-го сорта. В качестве поверхностно-активных веществ применяются высшие алифатические амины или четырех замещенные аммониевые основания (алкилтриметиламмоний хлорид) или госсиполовая смола (хлопковый гудрон) или жировой гудрон. Плотность (удельный вес) наполнителя, кг/м<sup>3</sup> (г/см<sup>3</sup>), не более 2,7, влажность наполнителя, % по массе не более 5. Зерновой состав наполнителя: должен полностью проходить через сито с сеткой №02 или сито с сеткой №04. В качестве антисептирующих добавок или гербицидов должны применяться симазин или кремнефтористый натрий или фтористый натрий, ГОСТ 2889-80;

ГОСТ 2889-80 распространяется на **битумную кровельную горячую мастику, представляющую собой однородную массу, состоящую из битумного вяжущего и наполнителя и используемую в горячем состоянии.**

Согласно п. 1.1. ГОСТ 2889-80: «Мастику в зависимости от теплостойкости подразделяют на марки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Марка	МБК-Г-55	МБК-Г-65	МБК-Г-75	МБК-Г-85	МБК-Г-100
Теплостойкость, °С	55	65	75	85	100

Согласно п. 2.7.2.1 ГОСТ 2889-80: «Для приготовления мастики должны применяться волокнистые или пылевидные наполнители.

В качестве волокнистого наполнителя следует применять хризотилковый асбест 7-го сорта по ГОСТ 12871.

В качестве пылевидного наполнителя следует применять тонкомолотые тальк или талькомагнезит по ГОСТ 21235, сланцевые породы, известняки, доломиты, трепел или мел по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

Пунктом 2.7.1.2. данного ГОСТ установлено: «Для уменьшения оседаемости наполнителей в битумное вяжущее следует вводить поверхностно-активные вещества (ПАВ).

В качестве ПАВ следует применять анионные или катионные вещества.

Требования к внешнему виду мастики, ее срезу, прочности склеивания рулонных материалов, удобнотранспортабельности мастики установлены в п.п. 2.3. – 2.5. данного ГОСТ:

2.3. По внешнему виду мастика должна быть однородной, без посторонних включений и частиц наполнителя, антисептика или гербицида, не покрытых битумом.

На срезе мастики площадью 50 кв.см не должно быть более двух непропитанных частиц наполнителя, антисептика или гербицида размером более 0,4 мм.

2.4. Мастика должна прочно склеивать рулонные материалы. При испытании образцов пергамина, склеенных мастикой, разрыв и расщепление образцов должны происходить по пергамину.

2.5. Мастика должна быть удобнораспространяемой: при температуре 160 - 180° С мастика массой 10 г должна свободно растекаться по поверхности пергамина размерами 50 x 100 мм ровным слоем толщиной 2 мм.

Технические требования к мастике описаны в Таблице 2 ГОСТ 2889-80 следующим образом:

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для мастики марок				
	МБК-Г-55	МБК-Г-65	МБК-Г-75	МБК-Г-85	МБК-Г-100
<b>1. Теплостойкость в течение 5 ч, °С, не менее</b>	55	65	75	85	100
<b>2. Температура размягчения по методу «кольца и шара», °С</b>	55-60	68-72	78-82	88-92	105-110
<b>3. Гибкость при температуре (18±2) °С на стержне диаметром, мм</b>	10	15	20	30	40
<b>4. Содержание наполнителя, % по массе:</b>					
- волокнистого	12-15	12-15	12-15	12-15	12-15
- пылевидного	25-30	25-30	25-30	25-30	25-30
<b>5. Содержание воды</b>	Следы				

Согласно пункту 2.7.1.4 ГОСТ 2889-80 установлены требования к температуре размягчения и хрупкости битумного вяжущего, применяемого для изготовления мастик: «Температура размягчения и хрупкости битумного вяжущего для изготовления мастик разных марок должна удовлетворять требованиям табл. 3».

Таблица 3

Марка мастики	Температура размягчения битумного вяжущего по методу "кольца и шара", град.С	Температура хрупкости битумного вяжущего, град.С, не выше
МБК-Г-55	45-50	- 18
МБК-Г-65	51-60	- 15
МБК-Г-75	61-70	- 13
МБК-Г-85	71-80	- 12
МБК-Г-100	85-95	- 10

Примечание. При введении пластифицирующих добавок в битумное вяжущее температура его размягчения может быть на 3-5°С ниже.

Перечень продуктов, применяемых в качестве ПАВ, описан в Приложении 3:

Наименование продукта	Нормативный документ
1. Анионные типа высших карбоновых кислот:	
- госсиполовая смола (хлопковый гудрон)	ОСТ 18-114
- жировой гудрон	ОСТ 18-114
- синтетические жирные кислоты С(17) - С(20)	ОСТ 38-7-25
2. Катионные:	
- типа высших алифатических аминов (БП-3)	ТУ 382-01-170
- типа четырех замещенных аммониевых оснований	ТУ 3840798

(алкилтриметиламмоний хлорид)

Пунктом 2.7.2.3. ГОСТ 2889-80 устанавливаются требования к наполнителю, применяемому для изготовления мастик: «Наполнитель для изготовления мастики должен удовлетворять требованиям табл. 4.»

Таблица 4

Наименование показателя	Норма
<b>1. Плотность (удельный вес), кг/куб.м, (г/куб.см), не более</b>	2,7
<b>2. Влажность наполнителя, % по массе, не более:</b>	
- волокнистого	5
- пылевидного	3
<b>3. Зерновой состав наполнителя:</b>	
- волокнистого	Проходит полностью через сито с сеткой N 04
- пылевидного	Проходит полностью через сито с сеткой N 02, а остаток на сите с сеткой N 009 - не более 10%

Требования к антисептическим добавкам и гербицидам описаны в п.п. 2.7.3.1. – 2.7.3.2. данного ГОСТ ГОСТ 2889-80:

«2.7.3.1. В качестве антисептирующих добавок должны применяться кремнефтористый натрий по ТУ 113-08-587 или фтористый натрий по ТУ 113-08-586.

В мастики с пластифицирующими добавками антисептик не вводят.

2.7.3.2. В качестве гербицидов должны применяться симазин по ГОСТ 15123 или аминная (натриевая) соль дихлорфеноксисукусной кислоты (2, 4Д) по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

Количество антисептиков и гербицидов в составе мастики должно соответствовать требованиям СНиП II-26».

Пунктом 159 требования к припоям устанавливаются следующим образом:

Припои оловянно-свинцовые бессурьмянистые или малосурьмянистые, марки: ПОССу 61-05 или ПОС 40, применяется для лужения и пайки деталей, массовая доля олова не более 61%, массовая доля примесей: медь, не более 0,05%, висмут не более 0,20%, мышьяк не более 0,02%. Припои могут содержать сурьму в виде основных компонентов или в виде примесей, массовой долей не более 0,5%. Плотность не менее 8,5 г/см<sup>3</sup>, удельное электросопротивление, Ом х мм<sup>2</sup>/м не менее 0,140, временное сопротивление разрыву, кгс/мм<sup>2</sup>, не менее 3,6, относительное удлинение, %, не более 52, ударная вязкость, кгс/см<sup>2</sup>, не менее 3,7, ГОСТ 21930-76

Согласно требованиям п. 1.1. ГОСТ 21930-76 «В зависимости от химического состава оловянно-свинцовые припои изготавливаются следующих марок:

**бессурьмянистые** - ПОС 90, ПОС 63, ПОС 61, **ПОС 40**, ПОС 30, ПОС 10, ПОС 61М, ПОСК 50-18, ПОСК 2-18;

**малосурьмянистые** - ПОССу 61-0,5, ПОССу 50-0,5, ПОССу 40-0,5, ПОССу 35-0,5, ПОССу 30-0,5, ПОССу 25-0,5, ПОССу 18-0,5;

В свою очередь, сам ГОСТ 21930-76 распространяется на оловянно-свинцовые припои в чушках, **применяемые для лужения и пайки деталей»**

Также в п. 1.1. приведена таблица, устанавливающая требования к химическому составу припоев:

Марка припоя	Код ОКП	Массовая доля, %														
		основных компонентов				примесей, не более										
		Олово	Сурьма	Кадмий	Медь	Свинец	Сурьма	Медь	Висмут	Мышьяк	Железо	Никель	Сера	Цинк	Алюминий	Свинец
Бессурьмянистые																
ПОС 40	17 2314 1100 00	39 - 41	-	-	Остальное	0,1	0,05	0,2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002	-
Малосурьмянистые																
ПОССу 61-0,5	17 2312 1400 01	59 - 61	0,05 - 0,5	-	Остальное	-	0,05	0,2	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,002	0,002	-

Согласно п. 2.4 ГОСТ 21930-76:

2.4. Физико-механические свойства припоев приведены в приложении 1.

#### ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРИПОЕВ

Марка припоя	Температура плавления, °С		Плотность, г/см <sup>3</sup>	Удельное электросопротивление		Теплопроводность, ккал/см с град	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм <sup>2</sup>		Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс/см <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ
	Соллидус	Ликвидус		Ом мм <sup>2</sup> /м	мм <sup>2</sup> /м		разрыву,	удлинение, %			
ПОС 40183	238		9,3	0,159		0,100	3,8	52		4,0	12,5
ПОССу 61-0,5	183	189	8,5	0,140		0,120	4,5	35		3,7	13,5

Пунктами 232, 301 требования к стали установлены следующим образом:

Сталь листовая оцинкованная, холодной штамповки, высшей или первой категории качества, весьма глубокой или глубокой вытяжки, с нормальной разнотолщиной, класс покрытия повышенный или первый, масса 1 м<sup>2</sup> слоя покрытия, нанесенного с двух сторон, г, св. 258, толщина покрытия, мкм, не более 60, толщина стали более 0,65 мм, разнотолщиной цинкового покрытия не более 12 мкм, для цинкования должен применяться цинк марки Ц0 и Ц1 с добавлением алюминия, свинца и других металлов, в стали содержание серы не более 0,035%, содержание фосфора не более 0,025%, поверхность оцинкованной стали должна быть чистой, со сплошным покрытием. В месте изгиба оцинкованной стали при испытании на прочность сцепления покрытия с основным металлом при изгибе на 180 гр. не должно быть отслоений цинкового покрытия, обнажающего стальную поверхность, допускается сетка мелких трещин по всей длине изгиба и отслоения покрытия на расстоянии до 6 мм от краев образца. Временное сопротивление разрыву сигма (в) не более 430 МПа, не менее 255 МПа, относительное удлинение  $\epsilon$ , %, не менее, при L0 = 80 мм для стали: 23, глубина сферической лунки не менее 8,9 мм, ГОСТ 14918-80.

Согласно п. 1.1. ГОСТ 14918-80 сталь листовая классифицируется следующим образом:

1.1. Сталь тонколистовая оцинкованная (ОЦ) подразделяется по назначению на группы

**для холодной штамповки - ХШ,**

для холодного профилирования - ХП,

под окраску (дрессированная) - ПК,

общего назначения - ОН;

по способности к вытяжке  
(сталь группы ХШ) на категории

**нормальной вытяжки - Н,**

глубокой вытяжки - Г,

**весьма глубокой вытяжки - ВГ;**

по равномерности толщины цинкового покрытия

**с нормальной разнотолщиной - НР,**

с уменьшенной разнотолщиной - УР.

Пунктом 1.3. сталь листовая классифицируется по толщине покрытия следующим образом:

Класс толщины	Масса 1 м <sup>2</sup> слоя покрытия, нанесенного с двух сторон, г	Толщина покрытия, мкм
П (повышенный)	Св. 570 до 855 включ.	Св. 40 до 60 включ.
1	» 258 » 570 »	» 18 » 40 »
2	От 142,5» 258 »	От 10 » 18 »

Требования к разнотолщине оцинкованной листовой стали описаны в п. 3.8. 14918-80: «Уменьшенная разнотолщиной цинкового покрытия УР должна быть для класса П - не более 16, для класса 1 - не более 10, для класса 2 - не более 4 мкм. Оцинкованная сталь нормальной разнотолщине НР должна иметь толщину покрытия в пределах, указанных в табл. 1.

Оцинкованную сталь высшей категории качества изготавливают с разнотолщиной цинкового покрытия для стали групп ХШ, ХП и ПК класса П - не более 12, класса 1 - не более 8 и класса 2 - не более 3 мкм»

В п. 3.3. ГОСТ 14918-80 установлены требования к материалу, применяемому для цинкования листовой стали:

3.3. Для цинкования применяют цинк марок Ц0 и Ц1 по ГОСТ 3640-94 с добавлением в ванну алюминия, свинца и других металлов. Требования к стали, применяемой для изготовления листовой стали, описаны в Таблице 1а:

Таблица 1а

Оцинкованная сталь		Марка холоднокатаной стали для изготовления оцинкованной стали	
Группа	Категория вытяжки	первой категории качества	высшей категории качества

ХШ	Н, Г	Марки стали с химическим составом по <a href="#">ГОСТ 380-94</a> , <a href="#">ГОСТ 9045-93</a> и <a href="#">ГОСТ 1050-88</a>	марки стали с химическим составом по <a href="#">ГОСТ 9045-93</a> , а также <a href="#">ГОСТ 1050-88</a> с содержанием серы <b>не более 0,035 %</b> и фосфора - <b>не более 0,020 %</b> и <a href="#">ГОСТ 380-94</a> с массовой долей серы <b>не более 0,035 %</b> и фосфора - <b>не более 0,025 %</b>
		08пс, 08кп, 08Ю по <a href="#">ГОСТ 9045-93</a>	08пс, 08кп, 08Ю по <a href="#">ГОСТ 9045-93</a>
ХШ	ВГ	08пс, 08кп, 10 кл по <a href="#">ГОСТ 1050-88</a>	08пс, 08кп, 10КП по <a href="#">ГОСТ 1050-88</a> с массовой долей серы <b>не более 0,030 %</b> и фосфора - <b>не более 0,020 %</b>

Требования к поверхности листовой стали описаны в п. 3.4. ГОСТ 14818-80 следующим образом: «Поверхность оцинкованной стали должна быть чистой со сплошным покрытием».

Согласно п. 3.9. ГОСТ 14918-80: «В месте изгиба оцинкованной стали толщиной до 1,0 мм включительно при испытании на прочность сцепления покрытия с основным металлом при изгибе на 180° не должно быть отслоений цинкового покрытия, обнажающего стальную поверхность. Допускаются сетка мелких трещин по всей длине изгиба и отслоения покрытия на расстоянии до 6 мм от краев образца».

В п. 3.10. ГОСТ 14918-80 установлены требования к механическим свойствам оцинкованной стали:

3.10. Механические свойства оцинкованной стали должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1б.

Таблица 1б

Оцинкованная сталь	Временное сопротивление разрыву $s_B$ , МПа	Предел текучести $s_T$ , МПа, не менее	Относительное удлинение $d_4$ , %, не менее, при $L_0 = 80$ мм для стали толщиной, мм			
			до 0,7	св. 0,7 до 1,5	св. 1,5 до 2,0	св. 2,0
категории вытяжки						
Н	300-490	-	21	22	23	24
Г	275-430	-	23	24	25	26
ВГ	255-410	-	26	28	29	30

Требования к глубине сферической лунки установлены в п. 3.10.1 ГОСТ 14918-80:

3.10.1 Глубина сферической лунки оцинкованной стали группы ХШ должна соответствовать нормам, приведенным в табл. 1в.

Таблица 1в

Толщина оцинкованной стали	Глубина сферической лунки для категорий вытяжки, не менее		
	ВГ	Г	Н
0,5	8,5	8,0	6,9
0,6	8,9	8,5	7,2
0,7	9,2	8,9	7,5
0,8	9,5	9,3	7,8
0,9	9,9	9,6	8,2
1,0	10,1	9,9	8,6
1,1	10,3	10,1	8,7
1,2	10,5	10,3	8,8
1,3	10,7	10,5	8,9
1,4	10,8	10,6	9,0
1,5	11,0	10,8	9,1
1,6	11,3	11,0	9,5
1,7	11,4	11,1	9,6
1,8	11,5	11,2	9,7
1,9	11,6	11,3	9,8
2,0	11,7	11,4	9,9

Также п. 3.10.2. устанавливает дополнительные требования к оцинкованной стали высшей категории качества: «Для оцинкованной стали группы ХШ высшей категории качества величина относительного удлинения должна быть на 1 ед. больше норм [табл. 1б](#), а глубина сферической лунки - на 0,2 мм больше норм [табл. 1в](#)».

По требованиям ООО «Сиббазисстрой» Комиссия Кемеровского УФАС России приходит к выводу о ее необоснованности по следующим основаниям.

Руководствуясь статьями 99, 106 Федерального закона от 05.04.2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для государственных и муниципальных нужд», комиссия Кемеровского УФАС России

**РЕШИЛА:**



1. Признать жалобу ООО «СТРОЙИНДУСТРИЯ» на действия заказчика – ФГБОУ ВО «Кемеровский Государственный университет» при проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета» **необоснованной**.
2. Признать жалобу ООО «Сиббазисстрой» на действия заказчика – ФГБОУ ВО «Кемеровский Государственный университет» при проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета» **необоснованной**.
3. Признать жалобу ООО «ИП <...>» на действия заказчика – ФГБОУ ВО «Кемеровский Государственный университет» при проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета» **необоснованной**.
4. Признать жалобу ООО «Асвэл-Консалт» на действия заказчика – ФГБОУ ВО «Кемеровский Государственный университет» при проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета» **необоснованной**.
5. Признать жалобу ООО «Гидротех» на действия заказчика – ФГБОУ ВО «Кемеровский Государственный университет» при проведении электронного аукциона №0339100007616000018 «Ремонт помещений и систем жизнеобеспечения университета» **необоснованной**.
6. Производство по делу № 672/3-2016 прекратить.

Решение может быть обжаловано в Арбитражный суд в течение трех месяцев со дня его вынесения.

Председатель комиссии: С.В. Стельмах

Члены комиссии: Д.А. Лыжин

Т.В. Сиворонова