



Юридический адрес: 301247, г. Щекино, ул. 2-ой Бытовой пр-зд, д. 20

Фактический адрес: 301247, г. Щекино, ул. 2-ой Бытовой пр-зд, д. 20

ИНН/КПП/ОГРН 7118018397/711801001/1167154061876

Тел.: 8-(985)-637-99-29, 8-(952)-189-34-26

E-mail: [sanich88-8888@mail.ru](mailto:sanich88-8888@mail.ru)

# ООО «ПРОЕКТИН»

Исх. № 10-02/17-АК  
от «10» февраля 2017 г.

**Куда:** Управление Федеральной антимонопольной службы по  
городу Москве

107078, г. Москва, Мясницкий проезд, дом 4, стр.1

**От кого:** Общество с ограниченной ответственностью

«ПРОЕКТИН»

301247, Тульская обл., г. Щекино, ул. 2-ой Бытовой пр-зд, д. 20

**КОПИЯ:**

*В комиссию по размещению заказа о проведении открытого аукциона в электронной форме на право заключения договора на поставку рамки-планшета и изделий для информационного обеспечения пасхальных мероприятий (проводится для субъектов малого и среднего предпринимательства)*

## Жалоба на положения аукционной документации.

### ЗАКАЗЧИК:

Наименование заказчика, грузополучателя, контактная информация	Заказчик: Государственное унитарное предприятие города Москвы «Мосгортранс» Адрес: 115035, г. Москва, Раушская наб., д. 22/21, стр. 1  <b>Контактное лицо по процедуре аукциона:</b> Логвинов Андрей Олегович Номер контактного телефона: (495) 950-42-97 <b>Контактное лицо по предмету аукциона: Ведущий инженер ОМТО</b> <b>Гуманкова Юлия Андреевна</b> Номер контактного телефона: (495)670-02-63 Электронная почта: <a href="mailto:gumankova_ua.sp@mosgortrans.ru">gumankova_ua.sp@mosgortrans.ru</a>
--	---

**Участник размещения заказа:** Общество с ограниченной ответственностью «ПРОЕКТИН»

**Адрес юридический:** РФ, 301247, Тульская обл., г. Щекино, ул. 2-ой Бытовой пр-зд, д. 20

**Адрес фактический:** РФ, 301247, Тульская обл., г. Щекино, ул. 2-ой Бытовой пр-зд, д. 20

**Адрес почтовый:** РФ, 301247, Тульская обл., г. Щекино, ул. 2-ой Бытовой пр-зд, д. 20

**Тел:** 8-(952)-189-34-26, 8-(985)-637-99-29

**Адрес электронной почты:** [sanich88-8888@mail.ru](mailto:sanich88-8888@mail.ru)

**Контактное лицо:** Кузнецов Александр Александрович, тел.: 8-(952)-189-34-26, 8-(985)-637-99-29

**ИНН/КПП** 7118018397/711801001, **ОГРН** 1167154061876

**Адрес официального сайта, на котором размещена информация о размещении заказа:**  
[zakupki.gov.ru](http://zakupki.gov.ru)

**Номер извещения:** 31604498047

**Наименование аукциона:** Открытый аукцион в электронной форме на право заключения договора на поставку рамки-планшета и изделий для информационного обеспечения пасхальных мероприятий (проводится для субъектов малого и среднего предпринимательства).

**Дата опубликования извещения о проведении открытого аукциона:** 15.12.2016

**Обжалуемые действия:** положения аукционной документации

### Доводы жалобы:

Изучив извещение № 31604498047 о проведении аукциона в электронной форме на право заключения договора на поставку рамки-планшета и изделий для информационного обеспечения пасхальных мероприятий (проводится для субъектов малого и среднего предпринимательства), а так же аукционную документацию выявляем следующие факты нарушения Федерального Закона №223-ФЗ, а именно:

В техническом задании, являющимся неотъемлемой частью аукционной документации, Заказчик в п. 2 «КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ, Рамка-планшет» пп.8 указывает следующее:

*Металлические составляющие рамки-планшет должны быть подготовлены (обезжирены и загрунтованы, обработаны противокоррозийным средством методом горячего цинкования) и окрашены эмалью алкидно-уретановой RAL 7038 серого цвета атмосферостойкой к действию моющих средств и противогололедных реагентов. Окраска должна быть произведена в 2 слоя.*

В том же техническом задании в п. 2 «КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ, Информационный щит М1» Заказчик указывает следующее:

*Металлические составляющие щита должны быть подготовлены (обезжирены и загрунтованы, обработаны противокоррозийным средством методом горячего цинкования) и окрашены эмалью алкидно-уретановой RAL 7038 серого цвета атмосферостойкой к действию моющих средств и противогололедных реагентов. Окраска должна быть произведена в 2 слоя.*

В том же техническом задании в п. 2 «КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ, Остановочный указатель открытого типа (ОУ-1) (стояк открытый ОУ-1)» Заказчик указывает следующее:

*Металлические части остановочного указателя должны быть подготовлены (обезжирены и загрунтованы, обработаны противокоррозийным средством методом горячего цинкования) и окрашены эмалью алкидно-уретановой RAL 7038 серого цвета атмосферостойкой к действию моющих средств и противогололедных реагентов и окрашены эмалью.*

### ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Рамка-планшет для крепления на павильоне – 2000 шт.

Рамка-планшет для крепления на опоре – 1000 шт.

Информационный щит М1 – 115 шт.

Стояк открытый ОУ-1 – 2000 шт.

Т.е. получается, что **5115** металлических кунструкций необходимых к поставке Заказчику должны быть *(обезжирены и загрунтованы, обработаны противокоррозийным средством методом горячего цинкования) и окрашены эмалью алкидно-уретановой RAL 7038 серого цвета атмосферостойкой к действию моющих средств и противогололедных реагентов.*

Срок поставки Заказчик указывает: в течении 10 календарных дней.

Хотим заметить, что товар, необходимый к поставке Заказчику, не является товаром массовго потребления и производства и его нельзя приобрести в торговых сетях в любых количествах, данный товар необходимо изготавливать на специальном оборудовании по чертежам Заказчика.

Мы приведем расчеты показывающие, что Заказчик специально занижил сроки изготовления и поставки данных товаров, дабы ограничить конкуренцию и не допустить к участию в электронном аукционе компании не аффиоированные с ним.

1. В соответствии с законодательством ТК РФ применяется 8 часовой рабочий день пять дней в неделю.
2. Из десяти дней установленных Заказчиком для изготовления и поставки товара два дня придется на выходные дни субботу и воскресенье. Итого получается восемь рабочих дней по 8 часов или 64 рабочих час.
3. Площадь всех деталей из которых состоят товары равна 4747 м2 или 474700 дм2.
4. В своих рассуждениях мы пойдем с конца технологического процесса, т.е. с покраски деталей алкидно-уретановой эмалью.
5. **Заказчик устанавливает требование, что все товары должны быть покрыты алкидно уретановой эмалью в два слоя.**
6. В соответствии с данными поставщиков (Приложение №1) Комплексное покрытие (1 слой грунтовки и 2 слоя эмали), высушенное при температуре  $(20\pm 2)^\circ\text{C}$ , набирает твердость, при которой возможна транспортировка изделий, через 48 часов, окончательную твердость - через 5 суток.
7. Т.е. получается, чтобы полностью подготовить окрашенный товар к поставке его нужно выдерживать 5 суток, переводим это в восьми часовой рабочий день и получаем  $5 \times 8 = 40$  рабочих часов.

8. У нас остается  $64-40=24$  часа на подготовку материалов к цинкованию, сам процесс цинкования и процесс покраски алкидно-уретановой эмалью в два слоя.

**Процесс цинкования:**

9. В соответствии с ТСН 7.24-38-5 при цинковании деталей, площадью обрабатываемых поверхностей в  $\text{дм}^2$ , более 20 необходимо затратить 2,24 чел.-часов. Для цинкования площади поверхности  $474700 \text{ дм}^2$  необходимо затратить  $(2,24 \times 474700)/20=53166$  человека-часов.

10. Заказчик устанавливает требование, что все товары должны быть покрыты алкидно уретановой эмалью в два слоя.

11. В соответствии с ФЕР 13-03-004-26, ФЕР 13-06-003-01, ФЕР 13-06-004-01 процесс покраски эмалью состоит из 3 этапов:

-обеспыливание поверхности  $1 \text{ м}^2$  -0,1 чел.-час ФЕР 13-06-004-01

-очистка поверхности щетками  $1 \text{ м}^2$ -0,9 чел.-час ФЕР 13-06-003-01

-окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью  $1 \text{ м}^2$ -3,83 чел.-час ФЕР 13-03-004-26

Получается, чтобы покрыть все детали (товары) одним слоем эмали у нас уйдет

$(0,1+0,9+3,83) \times 4747=22928$  чел.-часов

Чтобы покрыть все детали (товары) вторым слоем эмали у нас уйдет  $3,83 \times 4747=18181$  чел.-час

(при покрытии вторым слоем эмали мы не учитываем обеспыливание поверхности и очистку поверхности щетками).

ИТОГО для цинкования деталей и покрытия их двумя слоями алкидно-уретановой эмалью нам потребуется  $53166+22928+18181=94275$  чел.-часов.

ИСХОДЯ из того, что на подготовку материалов к цинкованию, сам процесс цинкования и процесс покраски алкидно-уретановой эмалью в два слоя у нас остается 24 часа, то получается, что в данном процессе мы должны задействовать  $94275/24=3928$  человек, что в принципе невозможно для среднего бизнеса или для отдельных предприятий, т.к. такими мощностями обладают только крупные заводы федерального уровня.

Получается, что Заказчик устанавливая срок поставки товара 10 дней специально ограничивает доступ к процедуре малого и среднего бизнеса.

**Мы считаем, что положения аукционной документации нарушают наши права и законные интересы, ведут к ограничению конкуренции и идут в разрез с законом от 05.04.2013 г. №223-ФЗ «О ЗАКУПКАХ ТОВАРОВ, РАБОТ, УСЛУГ ОТДЕЛЬНЫМИ ВИДАМИ ЮРИДИЧЕСКИХ ЛИЦ» и законом от 26.07.2006 №135 «О ЗАЩИТЕ КОНКУРЕНЦИИ».**

**ПРОСИМ:**

1. Рассмотреть настоящую жалобу
2. Признать данную жалобу обоснованной
3. Приостановить размещение заказа до рассмотрения настоящей жалобы
4. Выдать предписания аукционной комиссии о внесении изменений в аукционную документацию
5. Привлечь виновных лиц к административной ответственности

**Приложения:** Приложение №1 на 3 листах

Генеральный директор  
ООО «ПРОЕКТИН»

/А.А. Кузнецов/

™ Express

## ЭМАЛЬ АЛКИДНО-УРЕТАНОВАЯ «ЭКСПРЕСС - Т»

### ОПИСАНИЕ

Однокомпонентная быстросохнущая эмаль на основе модифицированного алкидно-уретанового лака, атмосферо- и химически стойких пигментов с добавлением сиккатива, органических растворителей и функциональных добавок.

### НАЗНАЧЕНИЕ

Для окрашивания электропоездов, пассажирских и грузовых вагонов, городского транспорта, сельскохозяйственной техники, технологического оборудования, коммунальной и дорожно-строительной техники, транспортных конструкций и других металлических и деревянных поверхностей, требующих сочетания хороших декоративных свойств и длительного срока службы в атмосферных условиях различных климатических зон и внутри помещений (тип А-В), для которых предусмотрен режим влажной дезинфекции. Сертифицирована ОАО «ВНИИЖТ» для окрашивания железнодорожного подвижного состава.

### СВОЙСТВА

Комплексное покрытие, состоящее из двух слоев эмали, нанесенных на подготовленную загрунтованную поверхность, в условиях открытой атмосферы промышленной зоны умеренно-холодного климата (УХЛ1) сохраняет защитные свойства в течение 6-8 лет. Пленка эмали устойчива при температуре окружающего воздуха от + 60 до – 60 оС. Эмаль высокотехнологична при нанесении, быстро высыхает, обладает высокой укрывающей способностью, экономична, превосходно подходит для окрашивания новых и ремонта ранее окрашенных поверхностей. Покрытие эмали имеет стабильный блеск, хорошую сопротивляемость к удару, изгибу, царапанию и другим механическим воздействиям, устойчиво к кратковременному воздействию пресной и морской воды, промышленных масел, дизельного топлива, а также к слабым растворам кислотных, щелочных и бытовых моющих средств.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет Различных цветов

Массовая доля нелетучих веществ, % 50-60

Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4мм при температуре (20±0,5)°С, с 80-150

Степень разбавления по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4мм, %, не более 20

Степень перетира, мкм, не более 25

Эластичность пленки при изгибе, мм, не более 1

Твердость покрытия по маятнику Кенига, усл. ед, не менее 0,20

Адгезия пленки, баллы, не более 1

Прочность покрытия при ударе по прибору У-2М, см, не менее 50

Стойкость покрытия к статическому воздействию растворов моющего средства, циклы, не менее

- щелочного ФМС-Щ (15%-ый раствор) 5

- кислотного ФМС-К (20%-ый раствор) 5

Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С к статическому воздействию, ч, не менее

- воды 48

- промышленного масла 48

### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхности должны быть очищены от продуктов коррозии, окалины, сварочных брызг, жировых и др. видов загрязнений по ГОСТ 9.402.

Поверхности деревянных деталей, подготовленных к окрашиванию, должны быть очищены от наплывов клея, смолы, стружки и загрязнений, соответствовать требованиям ГОСТ 2140 и ГОСТ 15155.

Влажность древесины не должна превышать 15%.

Эмаль рекомендуется наносить на грунтовки ЭФ-065, «Экспресс», ГФ-0119, ФЛ-

03К, ГФ-021. При использовании других марок грунтовок необходимо провести пробное нанесение эмали для контроля качества совместимости материалов и адгезии.

### **УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ**

Температура воздуха не ниже + 10°C. Относительная влажность воздуха не выше 70%. Температура ЛКМ – от +15 до +25 о С.

Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее, чем на 3°C. Нельзя наносить покрытие при неблагоприятных погодных условиях. При нанесении в закрытых помещениях для улучшения испарения и удаления растворителей необходимо обеспечить эффективную precisely-вытяжную вентиляцию.

### **СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ**

Пневматическое, безвоздушное или электростатическое распыление, кисть, валик.

### **ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ**

Пневматическое распыление: давление воздуха - 3,5-4 атм.; диаметр сопла – 1,6-1,8 мм; рабочая вязкость ЛКМ по вискозиметру ВЗ-4 - 28-30 с; растворитель уайт-спирит, сольвент или их смесь в соотношении 1:1.

Для получения однослойного покрытия толщиной 40-60 мкм рабочая вязкость материала по вискозиметру ВЗ-4 должна быть 50-60 с.

### **ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ (ПРИ НАНЕСЕНИИ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ РАСПЫЛЕНИЕМ)**

Время высыхания однослойного покрытия при температуре (20±2)°С: на отлип - 3 -3,5 часа; полное высыхание - 6 час. Комплексное покрытие (1 слой грунтовки и 2 слоя эмали), высушенное при температуре (20±2)°С, набирает твердость, при которой возможна транспортировка изделий, через 48 часов, *окончательную твердость - через 5 суток*. При температуре (80±2) °С время сушки одного слоя эмали - 30 минут. Наносить второй слой допускается через 20-30 минут. Комплексное покрытие хорошо набирает твердость при нанесении первого слоя эмали толщиной 15-18 мкм. Транспортировка изделий возможна через 3 часа после окончания сушки изделий. Время сушки зависит от температуры, влажности и циркуляции окружающего воздуха, толщины пленки и количества слоев покрытия. При увеличении или снижении температуры время сушки пропорционально уменьшается или увеличивается.

### **МЕХАНИЗМ ОТВЕРЖДЕНИЯ**

Физическое высыхание происходит за счет испарения растворителя и окислительной полимеризации пленкообразователя кислородом воздуха, ускоренной добавлением сиккатива.

### **РЕКОМЕНДУЕМОЕ КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ**

2-3 слоя

### **РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ**

Толщина сухой пленки однослойного покрытия должна составлять 18-23мкм, при нанесении безвоздушным распылением – не более 30 мкм

Суммарная толщина комплексного покрытия (1 слой грунтовки + 2 слоя эмали) – от 55 до 66 мкм

### **ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД**

100-120 г/м<sup>2</sup> в зависимости от цвета

### **ПРАКТИЧЕСКИЙ РАСХОД**

Практический расход зависит от условий, метода нанесения, физико-химических показателей ЛКМ, конструкции, размера и шероховатости окрашиваемого изделия, уровня организации производства и устанавливается расчетным или опытным путем.

### **ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ**

Уайт-спирит

### **МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Эмаль является пожароопасной! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы проводить при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом. Не допускать попадания лакокрасочной продукции в канализацию, водоем, почву. Специальные инструкции по безопасному применению эмали приведены в Паспорте безопасности вещества.

### **ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ**

Транспортировать и хранить эмаль следует в плотно закрытой таре, исключив попадание прямых солнечных лучей и влаги.

### **СРОК ГОДНОСТИ**

24 месяца с даты изготовления.

### **НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ**

ТУ 2312-031-54651722-2008

Технические характеристики получены в результате лабораторных испытаний и практического опыта. При неправильном применении материала производитель не гарантирует качество и сроки службы покрытия. При использовании материала в промышленных технологиях, применение материала должно быть согласовано в письменном виде или отработано на конкретном виде окрасочного оборудования со специалистами ООО Завод «Краски КВИЛ», т.к. все указанные свойства покрытия получены при нанесении методом пневматического распыления. Технические данные на материал могут быть изменены без уведомления.

**ООО Завод «Краски КВИЛ». 308023, г. Белгород, Студенческая, 50. тел./факс: (4722) 31-59-24, 31-02-51.**

[www.kvil.ru](http://www.kvil.ru).\_\_