

ООО «ЭнергоКомплект-Групп»
141313, Россия, МО,
г. Сергиев Посад, ул. Дружбы,
д. 9А, строение 1, помещение 100,
комната 1, офис I-II
info@energok-group.ru

«01» июля 2019 года № 1/39

Куда: Управление Федеральной антимонопольной службы по г. Москве

Копия: организатору закупки - Филиалу АО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция»

216400, Смоленская область, г. Десногорск

тел./факс: 8-48153-3-00-26,

адрес электронной почты: GavrilovAV@SAES.RU

Копия: заказчику: АО «Концерн «Росэнергоатом»

Место нахождения/почтовый адрес: 109507, г. Москва, ул. Ферганская, д.25

от Общества с ограниченной ответственностью «ЭнергоКомплект-Групп»

141301, Россия, Московская область, г. Сергиев Посад, ул. Дружбы, д.9А, стр.1, пом.100, комната1,

офис I-II

Адрес электронной почты: aa@energok-group.ru

Тел. 8-903-118-96-67

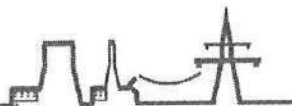
запрос предложений в электронной форме № АТОМ24061900086

(ЭЭТП www.atom2.roseltorg.ru)

Жалоба на положения документации о закупке

Заказчиком - АО «Концерн «Росэнергоатом» на ЭТП «АО «Единая электронная торговая площадка»» по адресу: www.atom2.roseltorg.ru размещено извещение № АТОМ24061900086 о проведении запроса предложений в электронной форме на право заключения договора на поставку высоковольтных вводов 330 кВ.

В закупочной документации установлены требования к изготовителям товара, предусмотренные Частью 1 раздел. 2 Требования. Документы. Состав Заявки на участие в закупке п.п



ООО «ЭнергоКомплект-Групп»
141313, Россия, МО,
г. Сергиев Посад, ул. Дружбы,
д. 9А, строение 1, помещение 100,
комната 1, офис I-II
info@energok-group.ru

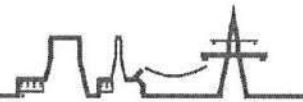
3.3) наличие опыта изготовления: Изготовитель, указанный в заявке участника как изготовитель предлагаемого изделия, должен иметь в рамках заключенных договоров, завершенных за последние 3 года до момента открытия доступа к заявкам участников работы по изготовлению **изоляторов электрических, арматуры изолирующей для электрических машин и/или оборудования 1 и/или 2 и/или 3 классов безопасности по НП-001-15 7 не менее 1 (одной) единицы**. В том числе учитывается опыт изготовления оборудования, изделий, комплектующих и полуфабрикатов (ИКиП), при изготовлении которых использовались закупаемые ИКиП.

Считаем вышеуказанные требования некорректными и ограничивающими конкуренцию, в виду того, что ООО «ЭнергоКомплект-Групп» является официальным представителем на территории Российской Федерации и стран СНГ завода «HSP Hochspannungsgeräte GmbH», который имеет **опыт изготовления изоляторов электрических, арматуры изолирующей для электрических машин и/или оборудования 1 и/или 2 и/или 3 классов безопасности по НП-001-15 7 не менее 1 (одной) единицы за 2014 год (поставка была осуществлена в 2015 году)**, следовательно, вышеуказанный завод может изготовить аналогичный предмету закупки товар по 3 классу безопасности с предоставлением планов качества. Также хотим отметить, что перерывов у завода «HSP Hochspannungsgeräte GmbH» в производстве товаров, аналогичных предмету закупки, с 2014 года не было, изменения в технологию производства не вносились, и продукция вышеуказанного завода поставлялась на объекты АЭС в Российской Федерации.

Также сообщаем, что поставка товара производства «HSP Hochspannungsgeräte GmbH» по планам качества (3 класс безопасности) планируется на июль 2019 года в филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция».

Заказчик, устанавливая диапазон времени по опыту изготовления товара, который составляет последние 3 года, приводит к недопущению, ограничению или устранению конкуренции, в том числе необоснованно создает некоторым участникам торгов преимущественные условия участия в закупке и противоречит основным принципам о равноправии, справедливости, отсутствию дискриминации и необоснованного ограничения конкуренции по отношению к участникам закупки.

Согласно Ч. 1 ст. 17 Федерального закона от 26.07.2006 N 135-ФЗ "О защите конкуренции" при проведении торгов, запроса котировок цен на товары (далее - запрос котировок), **запроса предложений** запрещаются действия, которые приводят или могут привести к недопущению, ограничению или устранению конкуренции (согласно ч. 5 ст. 17 Федерального закона от 26.07.2006 N 135-ФЗ "О защите конкуренции" положения части 1 настоящей статьи распространяются в том числе



ООО «ЭнергоКомплект-Групп»
141313, Россия, МО,
г. Сергиев Посад, ул. Дружбы,
д. 9А, строение 1, помещение 100,
комната 1, офис II
info@energok-group.ru

на все закупки товаров, работ, услуг, осуществляемые в соответствии с Федеральным законом от 18 июля 2011 года N 223-ФЗ "О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц").

Устанавливая требование в закупочной документации об опыте изготовления **изоляторов электрических, арматуры изолирующей для электрических машин и/или оборудования 1 и/или 2 и/или 3 классов безопасности по НП-001-15 7 не менее 1 (одной) единицы** в рамках заключенных договоров, завершенных за последние 3 года до момента открытия доступа к заявкам участников, Заказчик руководствуется внутренними положениями компании, в которых учитывается специфика производства товара.

Например, согласно РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 п. 6.1 оценка соответствия продукции осуществляется в следующих формах: п.п 6.1.2.3 для впервые изготавливаемой и/или поставляемой в Российскую Федерацию, модернизированной и модифицированной (переработка комплекта РКД на эксплуатируемую на АЭС продукцию до требований действующих НД) продукции и продукции, перерыв в изготовлении которой составил **более 3-х лет**, зарубежного предприятия-изготовителя в виде приемочных испытаний.

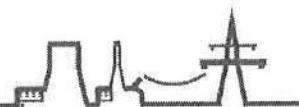
На основании вышеизложенного сообщаем, что вводы высоковольтные производства «**HSP Hochspannungsgeräte GmbH**» (Германия), аналогичные предмету закупки (эквивалент), за последние пять лет не модифицировались и не модернизировались, технология производства не менялась, перерыва в изготовлении аналогичного предмету закупки товара не было.

Хотим отметить что, расширение периода наличия опыта изготовления, в данной закупке, не противоречит требованиям РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 и улучшает положение Заказчика в части увеличения количества предложений от различных изготовителей.

Ранее объявленный Заказчиком - АО «Концерн «Росэнергоатом» запрос предложений (№ 31907833802 на сайте по адресу: www.zakupki.gov.ru) признан несостоявшимся в связи с тем, что по результатам рассмотрения заявок только один участник запроса предложений и поданная им заявка были признаны соответствующими условиям запроса предложений, что, безусловно, не соответствует интересам Заказчика. Без внесения изменений существуют риски того, что и данная закупка может, не состояться.

На основании вышеизложенного просим:

- обязать Заказчика внести изменения в закупочную документацию и увеличить диапазон времени по опыту изготовления товара и изложить требования, предусмотренные Частью 1 Разделом 2 Требования. Документы. Состав Заявки на



ООО «ЭнергоКомплект-Групп»
141313, Россия, МО,
г. Сергиев Посад, ул. Дружбы,
д. 9А, строение 1, помещение 100,
комната 1, офис I-II
info@energok-group.ru

участие в закупке п.п 3.3) в следующей редакции: **наличие опыта изготовления:** Изготовитель, указанный в заявке участника как изготовитель предлагаемого изделия, должен иметь в рамках заключенных договоров, завершенных за последние 5 лет до момента открытия доступа к заявкам участников работы по изготовлению **изоляторов электрических, арматуры изолирующей для электрических машин и/или оборудования 1 и/или 2 и/или 3 классов безопасности по НП-001-15 7 не менее 1 (одной) единицы.** В том числе учитывается опыт изготовления оборудования, изделий, комплектующих и полуфабрикатов (ИКиП), при изготовлении которых использовались закупаемые ИКиП.

Приложения:

1. Решение № 14 от 23.05.2019 г.;
2. Протокол № АТОМ29041900273-1;
3. Протокол № АТОМ29041900273-ИП;
4. Договор поставки № 72/9-6105 от 18.12.2018 г., спецификация, чертеж.
5. План качества, подтверждающий опыт изготовителя товара.

Генеральный директор _____



_____ Мартьянов В.С.

РЕШЕНИЕ № 14

**ЕДИНСТВЕННОГО УЧАСТНИКА
ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЭнергоКомплект-Групп»**

Московская область, г. Сергиев Посад

«23» мая 2019 года, время: 11:00

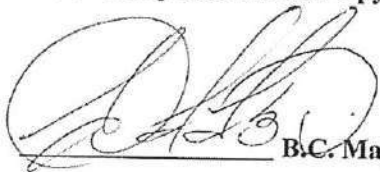
Я, Мартьянов Владимир Сергеевич,
паспорт гражданина Российской Федерации: 46 03 233175 выдан 18.02.2003 Сергиево-Посадским отделом милиции Московской области, код подразделения: 503-100,
зарегистрирован по адресу: 141313, Российская Федерация, Московская область, г. Сергиев Посад, ул. Дружбы, д. 9а, кв. 399,

РЕШИЛ:

1. В связи с истечением срока полномочий генерального директора Общества с ограниченной ответственностью «ЭнергоКомплект-Групп» (далее – «Общество») согласно пункту 1 статьи 17 Устава Общества снять с должности генерального директора Мартьянова Владимира Сергеевича (паспорт гражданина Российской Федерации: 46 03 233175 выдан 18.02.2003 Сергиево-Посадским отделом милиции Московской области, код подразделения: 503-100) 23 мая 2019 года.

2. Назначить на должность генерального директора Общества Мартьянова Владимира Сергеевича (паспорт гражданина Российской Федерации: 46 03 233175 выдан 18.02.2003 Сергиево-Посадским отделом милиции Московской области, код подразделения: 503-100) с 24 мая 2019 года на срок согласно Уставу Общества.

**ПОДПИСЬ ЕДИНСТВЕННОГО УЧАСТНИКА
ООО «ЭнергоКомплект-Групп»:**



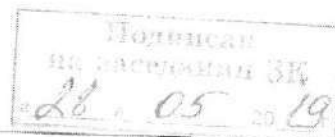
В.С. Мартьянов

ПРОТОКОЛ № АТОМ29041900273-1

заседания закупочной комиссии по рассмотрению заявок на отборочной стадии по запросу предложений на право заключения договора на поставку высоковольтного ввода 330 кВ

дата подписания протокола:

г. Десногорск



Запрос предложений проводится в соответствии с Единым отраслевым стандартом закупок (Положением о закупке) Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом», утвержденным решением наблюдательного совета Госкорпорации «Росатом» (протокол от 07.02.2012 № 37) (далее – ЕОСЗ), в редакции, указанной в документации по запросу предложений, с использованием функционала ЭТП АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕДИНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ ТОРГОВАЯ ПЛОЩАДКА» согласно регламенту ее работы.

Информация о закупке:

Заказчик: Акционерное общество "Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях"

Организатор запроса предложений: Смоленская АЭС

Наименование запроса предложений: открытый одноэтапный запрос предложений в электронной форме без квалификационного отбора на право заключения договора на поставку высоковольтного ввода 330 кВ

Предмет договора: Высоковольтный ввод 330 кВ

Состав и объем товара: в соответствии с Томом 2 «Техническая часть» закупочной документации.

Срок поставки товара: с 21.10.2019 по 25.10.2019 с правом досрочной поставки

Начальная (максимальная) цена договора:

5 520 001 (Пять миллионов пятьсот двадцать тысяч один) рубль 91 копейка, включая НДС 20%.

4 600 001 (Четыре миллиона шестьсот тысяч один) рубль 59 копеек, без учета НДС.

Извещение о проведении запроса предложений в электронной форме и документация по запросу предложений опубликованы «29» апреля 2019 года на официальном государственном сайте <http://www.zakupki.gov.ru/>, закупка 31907833802, на официальном сайте по закупкам атомной отрасли <http://zakupki.rosatom.ru/>, закупка №190429/0641/328, на ЭТП АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕДИНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ ТОРГОВАЯ ПЛОЩАДКА», закупка №АТОМ29041900273.

Заседание закупочной комиссии проводится в 15:15:00 (время московское) «28» мая 2019 года, по адресу: САЭС, зал заседаний.

Заседание проводится в присутствии 7 членов закупочной комиссии.
Кворум имеется.

1. Результаты открытия доступа к заявкам на участие в запросе предложений: сведения об участниках запроса предложений, подавших заявки на участие в запросе предложений:

Рег. № заявки на ЭТП АО «ЕДИНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ ТОРГОВАЯ ПЛОЩАДКА»	Участник запроса предложений	Сведения заявки на участие в запросе предложений
95201	АО «Фаворстрой» ИНН: 7716506802 Адрес: Российская Федерация, 121170, г. Москва, пл. Победы, 2, корп. 1, ком. 14	Цена заявки: 5 520 000 (Пять миллионов пятьсот двадцать тысяч) рублей 00 копеек , включая НДС Дата и время поступления заявки: «21» мая 2019 года 16:26:27 (время московское)
95671	ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш» ИНН: 3123217048 Адрес: Российская Федерация, 308501, обл. Белгородская, Белгородский р-н, Дубовое п, ул. Широкая, 5, пом. 33	Цена заявки: 5 520 001 (Пять миллионов пятьсот двадцать тысяч один) рубль 91 копейка , включая НДС Дата и время поступления заявки: «21» мая 2019 года 17:00:05 (время московское)
95666	ООО «БУШИНГ ГРУПП РУС» ИНН: 3906964828 Адрес: Российская Федерация, 141304, Московская обл, Сергиево-Посадский р-н, г. Сергиев Посад, Красной Армии пр-кт, 96, этаж 1, ко м. 2	Цена заявки: 5 340 000 (Пять миллионов триста сорок тысяч) рублей 00 копеек , включая НДС Дата и время поступления заявки: «21» мая 2019 года 16:54:36 (время московское)

2. По результатам рассмотрения заявок на участие в запросе предложений на отборочной стадии закупочной комиссией были приняты следующие решения:

2.1. Отказать в допуске к дальнейшему участию в запросе предложений следующим участникам запроса предложений, подавшим заявки:

2.1.1. ООО «БУШИНГ ГРУПП РУС» на основании подпункта в) пункта 8.3 приложения №12 к ЕОСЗ и подпункта в) пункта 8.3 Части 2 документации по запросу предложений, а именно несоответствие изготовителей требованиям документации:

- у изготовителя «HSP Hochspannungsgeräte GmbH» отсутствуют завершенные за последние 3 года до момента открытия доступа к заявкам участников работы по изготовлению изоляторов электрических, арматуры изолирующей для электрических машин и/или оборудования 1 и/или 2 и/или 3 классов безопасности по НП-001-15 и/или по ОПБ 88/97 не менее 1 (одной) единицы.

В соответствии с п.7.8 Приложения 12 к ЕОСЗ не направлять запрос по следующим замечаниям:

- не представлен документ, подтверждающий наличие действующей системы менеджмента качества, соответствующей требованиям ГОСТ ISO 9001 (сертификат) или международного стандарта ISO 9001 (или аналога).

2.2. В соответствии с подпунктом 7.6 пункта 7 раздела 1 приложения №12 к ЕОСЗ и пунктом 7.6 Части 2 документации по запросу предложений направить запросы по уточнению заявок на участие в запросе предложений, а именно:

2.2.1. АО «Фаворстрой»

запрос о предоставлении документов представленных в нечитаемом виде, необходимых для определения соответствия заявки требованиям документации:

- копия устава представлена в нечитаемом виде

запрос о разъяснении положений заявки в связи с наличием разночтений:

- цена заявки, указанная на ЭТП - 5 520 000,00 руб. с НДС, цена заявки, указанная в форме 1 «Заявка» 6 100 000,00 руб. с НДС

запрос о предоставлении отсутствующих документов, необходимых для определения соответствия заявки на участие в закупке требованиям документации:

- не представлена копия лицензии, выданной изготовителю оборудования, дающая право на изготовление оборудования (по номенклатуре спецификации Тома 2
Протокол № АТОМ29041900273-1 от «28» мая 2019 заседания закупочной комиссии по рассмотрению заявок на отборочной стадии по запросу предложений на право заключения договора на поставку высоковольтного ввода 330 кВ

«Техническая часть») не ниже 3 класса безопасности в соответствии с НП-001-15 с обязательным приложением УДЛ (Условий действия лицензии);

- не представлен документ, подтверждающий наличие действующей системы менеджмента качества, соответствующей требованиям ГОСТ ISO 9001 (сертификат) или международного стандарта ISO 9001 (или аналога).

запрос о предоставлении отсутствующих сведений, необходимых для определения соответствия заявки на участие в закупке требованиям документации:

- о предоставлении решения о применении импортной продукции в составе сопроводительной документации, в случае применения импортного оборудования, комплектующих материалов и полуфабрикатов в составе поставляемой продукции.

2.2.2. ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш»

запрос о предоставлении отсутствующих документов, необходимых для определения соответствия заявки на участие в закупке требованиям документации:

- не представлен документ, подтверждающий наличие действующей системы менеджмента качества, соответствующей требованиям ГОСТ ISO 9001 (сертификат) или международного стандарта ISO 9001 (или аналога).

запрос о предоставлении отсутствующих сведений, необходимых для определения соответствия заявки на участие в закупке требованиям документации:

• в отношении характеристик предлагаемой продукции

- о маркировке.

Количество заявок на участие в закупке, которые отклонены: 1 заявка на участие в закупке.

Результаты голосования:

«за» – 7 голосов;

«против» – 0 голосов;

«воздержался» – 0 голосов

Закупочная комиссия:

Член закупочной комиссии, подписавший настоящий протокол, руководствуясь положением о закупочной комиссии (Приложение 4 ЕОСЗ):

подтверждает объективность принимаемых решений;

заявляет об отсутствии личной заинтересованности в исходе закупки;


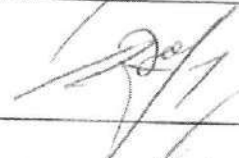







принимает на себя обязательства:

не допускать во время проведения закупки предоставления сведений о предложениях участников закупки, содержании экспертных заключений, ходе проведения закупки и принимаемых решениях, за исключением сведений, находящихся в открытом доступе, любым лицам кроме контролирующих органов, руководства заказчика, Госкорпорации «Росатом» и кроме случаев, установленных ЕОСЗ, прямо предусмотренных законодательством Российской Федерации, организационно-распорядительными документами по закупочной деятельности, извещением и закупочной документацией;

не координировать деятельность участников в рамках закупки иначе, чем это предусмотрено законодательством Российской Федерации, ЕОСЗ и условиями проведения закупки;

не проводить переговоров с участниками закупки по вопросам, относящимся к проводимой закупке, кроме случаев, прямо предусмотренных условиями проведения закупки.

Подписи:

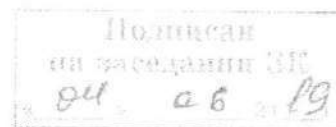
Председатель ЗК:	Искандарян Л.И.	
Зам. председателя ЗК:	Воронин С.К.	
Зам. председателя ЗК:	Громов С.А.	
Зам. председателя ЗК:	Скирда В.Ю.	
Члены ЗК: Зам. главного инженера по модернизации	по Морозов Н.А.	ОТСУТСТВУЕТ
И.о. начальника УЗ	Пахоменкова И.А.	
Эксперт ЮО	Антоненко А.Б.	
И.о. начальника ОЭБ	Тверьянович З.Р.	
Ответственный секретарь ЗК	Фоминская Е.В.	
Секретарь ЗК	Мамяченкова А.Н.	

ПРОТОКОЛ № АТОМ29041900273-ИП

заседания закупочной комиссии по рассмотрению заявок на отборочной стадии по запросу предложений на право заключения договора на поставку высоковольтного ввода 330 кВ

дата подписания протокола:

г. Десногорск



Запрос предложений проводится в соответствии с Единым отраслевым стандартом закупок (Положением о закупке) Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом», утвержденным решением наблюдательного совета Госкорпорации «Росатом» (протокол от 07.02.2012 № 37) (далее – ЕОСЗ), в редакции, указанной в документации по запросу предложений, с использованием функционала ЭТП АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕДИНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ ТОРГОВАЯ ПЛОЩАДКА» согласно регламенту ее работы.

Информация о закупке:

Заказчик: Акционерное общество "Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях"

Организатор запроса предложений: Смоленская АЭС

Наименование запроса предложений: открытый одноэтапный запрос предложений в электронной форме без квалификационного отбора на право заключения договора на поставку высоковольтного ввода 330 кВ

Предмет договора: Высоковольтный ввод 330 кВ

Состав и объем товара: в соответствии с Томом 2 «Техническая часть» закупочной документации.

Срок поставки товара: с 21.10.2019 по 25.10.2019 с правом досрочной поставки

Начальная (максимальная) цена договора:

5 520 001 (Пять миллионов пятьсот двадцать тысяч один) рубль 91 копейка, включая НДС 20%.

4 600 001 (Четыре миллиона шестьсот тысяч один) рубль 59 копеек, без учета НДС.

Извещение о проведении запроса предложений в электронной форме и документация по запросу предложений опубликованы «29» апреля 2019 года на официальном государственном сайте <http://www.zakupki.gov.ru/>, закупка 31907833802, на официальном сайте по закупкам атомной отрасли <http://zakupki.rosatom.ru/>, закупка №190429/0641/328, на ЭТП АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕДИНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ ТОРГОВАЯ ПЛОЩАДКА», закупка №АТОМ29041900273.

Заседание закупочной комиссии проводится в 15:15:00 (время московское) «04» июня 2019 года, по адресу: САЭС, зал заседаний.

Заседание проводится в присутствии 7 из 8 членов закупочной комиссии. Кворум имеется.

1. Результаты открытия доступа к заявкам на участие в запросе предложений: сведения об участниках запроса предложений, подавших заявки на участие в запросе предложений:

Рег. № заявки на ЭТП АО «ЕДИНАЯ ЭЛЕКТРОННАЯ ТОРГОВАЯ ПЛОЩАДКА»	Участник запроса предложений	Сведения заявки на участие в запросе предложений
95201	АО «Фаворстрой» ИНН: 7716506802 Адрес: Российская Федерация, 121170, г. Москва, пл. Победы, 2, корп. 1, ком. 14	Цена заявки: 5 520 000 (Пять миллионов пятьсот двадцать тысяч) рублей 00 копеек , включая НДС Дата и время поступления заявки: «21» мая 2019 года 16:26:27 (время московское)
95671	ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш» ИНН: 3123217048 Адрес: Российская Федерация, 308501, обл. Белгородская, Белгородский р-н, Дубовое п, ул. Широкая, 5, пом. 33	Цена заявки: 5 520 001 (Пять миллионов пятьсот двадцать тысяч один) рубль 91 копейка , включая НДС Дата и время поступления заявки: «21» мая 2019 года 17:00:05 (время московское)
95666	ООО «БУШИНГ ГРУПП РУС» ИНН: 3906964828 Адрес: Российская Федерация, 141304, Московская обл, Сергиево-Посадский р-н, г. Сергиев Посад, Красной Армии пр-кт, 96, этаж 1, ко м. 2	Цена заявки: 5 340 000 (Пять миллионов триста сорок тысяч) рублей 00 копеек , включая НДС Дата и время поступления заявки: «21» мая 2019 года 16:54:36 (время московское)

2. Согласно протоколу заседания закупочной комиссии по рассмотрению заявок на отборочной стадии от «28» мая 2019 года № АТОМ29041900273-1 закупочной комиссией были приняты следующие решения:

2.1. Отказать в допуске к дальнейшему участию в запросе предложений следующим участникам запроса предложений, подавшим заявки:

2.1.1. ООО «БУШИНГ ГРУПП РУС»

2.2. Направить запросы по уточнению заявок на участие в запросе предложений:

2.2.1. АО «Фаворстрой»

2.2.2. ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш»

Количество заявок на участие в закупке, которые отклонены: 1 заявка на участие в закупке.

3. По результатам повторного рассмотрения заявок на участие в запросе предложений с учетом, в том числе, документов, дополнительно представленных участниками запроса предложений, в ответ на направленные запросы по уточнению заявок на участие в запросе предложений, закупочной комиссией были приняты следующие решения:

3.1. Допустить к дальнейшему участию в запросе предложений следующих участников запроса предложений, отвечающих требованиям документации по запросу предложений и подавших заявки на участие в запросе предложений, отвечающие требованиям документации по запросу предложений:

3.1.1. «ПКФ ПромЭнергоМаш»

3.2. Отказать в допуске к дальнейшему участию в запросе предложений следующим участникам запроса предложений, подавшим заявки:

3.2.1. АО «Фаворстрой» на основании подпункта а) пункта 8.3 приложения №12 к ЕОСЗ и подпункта а) пункта 8.3 Части 2 документации по запросу предложений, а именно:

- копия устава представлена в нечитаемом виде.

Количество заявок на участие в закупке, которые отклонены: 1 заявка на участие в закупке.

4. В связи с тем, что по результатам рассмотрения заявок только один участник запроса предложений и поданная им заявка были признаны соответствующими условиям запроса предложений, в соответствии с подпунктом б) пункта 1.2 статьи 6.4 главы 6 ЕОСЗ открытый запрос предложений признан несостоявшимся.

Результаты голосования:

«за» – 7 голосов;

«против» – 0 голосов;

«воздержался» – 0 голосов

Закупочная комиссия:

Член закупочной комиссии, подписавший настоящий протокол, руководствуясь положением о закупочной комиссии (Приложение 4 ЕОСЗ):

подтверждает объективность принимаемых решений;

заявляет об отсутствии личной заинтересованности в исходе закупки;

принимает на себя обязательства:

не допускать во время проведения закупки предоставления сведений о предложениях участников закупки, содержании экспертных заключений, ходе проведения закупки и принимаемых решениях, за исключением сведений, находящихся в открытом доступе, любым лицам кроме контролирующих органов, руководства заказчика, Госкорпорации «Росатом» и кроме случаев, установленных ЕОСЗ, прямо предусмотренных законодательством Российской Федерации, организационно-распорядительными документами по закупочной деятельности, извещением и закупочной документацией;

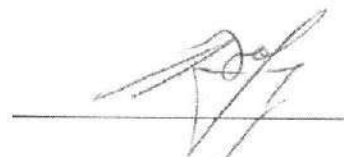
не координировать деятельность участников в рамках закупки иначе, чем это предусмотрено законодательством Российской Федерации, ЕОСЗ и условиями проведения закупки;

не проводить переговоров с участниками закупки по вопросам, относящимся к проводимой закупке, кроме случаев, прямо предусмотренных условиями проведения закупки.

Подписи:

И.о. председателя ЗК:

Воронин С.К.



Зам. председателя ЗК:

Громов С.А.



ОТСУТСТВУЕТ

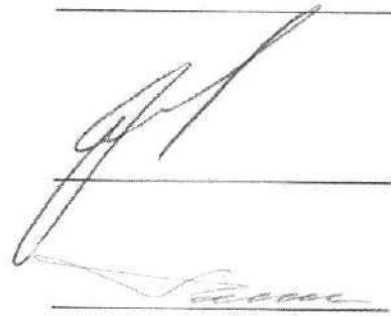
Зам. председателя ЗК:

Скирда В.Ю.



Члены ЗК:

Зам. главного инженера по модернизации Морозов Н.А.



И.о. зам. директора по общим вопросам Рапп О.Н.



Начальник УЗ

Герюгова Г.Е.

Эксперт ЮО

Антоненко А.Б.

Начальник ОЭБ

Чебыкина О.А.

Ответственный секретарь ЗК

Фоминская Е.В.

Секретарь ЗК

Мамяченкова А.Н.

ДОГОВОР ПОСТАВКИ № 72/9-6105

МО, г. Сергиев Посад

«18» декабря 2018 года

ООО «Бушинг Групп РУС», именуемое в дальнейшем «Продавец», в лице генерального директора Ермилова А.С., действующего на основании Устава, с одной стороны, и

ОАО «ПК ХК ЭЛЕКТРОЗАВОД», именуемое в дальнейшем «Покупатель», в лице генерального директора Андрианова А.Ю., действующего на основании Устава, с другой стороны, вместе именуемые - «Стороны», а по отдельности - «Сторона», заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ И ЦЕНА ДОГОВОРА

1.1. Продавец обязуется передать в собственность Покупателя, а Покупатель обязуется оплатить и принять высоковольтные вводы (далее - «Оборудование») по наименованию, в ассортименте, в количестве и по стоимости согласно Спецификациям, которые являются неотъемлемой частью настоящего договора.

1.2. Качество поставляемого Оборудования по настоящему Договору удостоверяется сертификатами (декларациями) соответствия в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации.

1.3. Оборудование принадлежит Продавцу на праве собственности, не заложено, не арестовано, не является предметом исков третьих лиц.

1.4. Поставляемое по настоящему Договору Оборудование должно быть новым и соответствовать заявленным техническим требованиям.

2. СРОКИ И ПОРЯДОК ПОСТАВОК

2.1. Поставка Оборудования осуществляется Продавцом в срок и на условиях, указанных в Спецификации к настоящему Договору.

2.2. Право собственности на Оборудование, а также риск его случайной утраты, гибели или повреждения переходит от Продавца к Покупателю согласно условиям, указанным в Спецификации.

2.3. Досрочная поставка Оборудования может производиться только с письменного согласия Покупателя.

2.4. Погрузка, разгрузка Оборудования входит в стоимость Оборудования, осуществляется силами Продавца и за его счет.

3. ЦЕНА ДОГОВОРА И УСЛОВИЯ ПЛАТЕЖЕЙ

3.1. Стоимость Оборудования за единицу, включая ставку НДС, согласно действующему законодательству РФ, порядок и способы оплаты, а также валюта платежа по настоящему Договору согласовываются Сторонами в Спецификациях к настоящему Договору.

3.2. Стоимость Оборудования согласованная в Спецификациях, не может быть изменена в одностороннем порядке. Согласование новой стоимости происходит путем подписания новой спецификации или дополнительного соглашения к настоящему Договору.

3.3. В случае изменения технических характеристик поставляемого Товара после подписания Спецификации к настоящему Договору по инициативе Покупателя, повлекшего изменение стоимости поставляемого Товара, сумма Спецификации подлежит изменению и согласовывается Сторонами путем подписания Дополнительного соглашения к настоящему Договору.

3.4. Цена настоящего Договора представляет собой общую стоимость Оборудования, переданного в рамках действия настоящего Договора.

3.5. Оплата производится Покупателем на условиях, указанных в Спецификациях.

3.6. Все банковские расходы по перечислению денежных средств на счет Продавца несет Покупатель.

Ермилов А.С./

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ООО «БУШИНГ ГРУПП РУС»
Ермилов А.С.

КОПИЯ
ВЕРНА



Спецификация №1
от «18» декабря 2018 г.

1. Предмет поставки:

1.1. Поставщик предоставляет Покупателю следующее Оборудование:

№ п/п	Наименование Оборудования	Класс безопасности	Кол-во	Цена за ед. (без НДС 18%) Евро.	Сумма (без НДС 18%) Евро.
1	Высоковольтный ввод типа: SETFi 1175-363-B E10 spez.	ЗН	3	40 000,00	120 000,00
Итого в Евро без учета НДС 18%:					120 000,00
Итого НДС 18%, Евро:					21 600,00
Итого Евро с учетом НДС 18%:					141 600,00

Общая стоимость Оборудования по настоящей Спецификации составляет: 141 600,00 (сто сорок одна тысяча шестьсот) Евро, в том числе НДС 18%: 21 600,00 (двадцать одна тысяча шестьсот) Евро.

1.2. Расходы по транспортировке Оборудования - включены в стоимость Оборудования.

2. Порядок оплаты:

2.1. Все цены указаны в Евро. Стоимость Товара уплачивается в рублях по курсу Евро, установленному Центральным Банком Российской Федерации (Банком России) на день перевода платежа, путем перечисления денежных средств на расчетный счет ООО «Бушинг Групп РУС» в следующем порядке:

2.1.1. платеж в размере 50 (пятьдесят) % производится до 20.12.2018 г.

2.1.2. платеж в размере 50 (пятьдесят) % производится не позднее 5 (пяти) календарных дней с даты уведомления о готовности к отгрузке оборудования с завода-изготовителя, но до отгрузки с завода-изготовителя.

2.2. В случае неисполнения и/или несвоевременного исполнения Покупателем своих обязательств по настоящему Договору / Спецификации, сроки выполнения Поставщиком своих обязательств соответственно сдвигаются; Поставщик вправе в этом случае также воспользоваться иными правами, предоставляемыми ему законодательством РФ и настоящим Договором.

2.3. В связи с предстоящим изменением ставки НДС с 1 января 2019 года Стороны договорились о нижеследующем:

- Счет-фактура и товарная накладная ТОРГ-12 в отношении Товара, поставленного после 1 января 2019 года, выставляются Поставщиком с указанием цены такого Товара с учетом НДС по ставке, действующей после 1 января 2019 года.

- Платежи Покупателя от указанной цены Товара, согласно п. 2 данной Спецификации, поставленного после 1 января 2019 года, выставляются Поставщиком с указанием цены такого Товара с учетом НДС по ставке, действующей после 1 января 2019 года.

Если в отношении Товара, поставленного после 1 января 2019 года, уплачен аванс по п. 2. данной Спецификации к Договору с учетом НДС по ставке 18%, то одновременно с оплатой оставшейся части цены такого Товара, как указано выше, Покупатель уплачивает Поставщику сумму в размере разницы между платежами от цены товара с учетом НДС по ставке, действующей с 1 января 2019 года и платежами от цены Товара с учетом НДС по ставке 18%.

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ООО «БУШИНГ ГРУПП РУС»
ФРМ1ЛОВ А.С.



3 Сроки и условия поставки:

2.1. Срок поставки: в течение 5,5 – 6 месяцев, с даты подписания обеими сторонами настоящей Спецификации, с учётом выплаты аванса по п.2.1.1. данной Спецификации.

2.2. Условия поставки: Пункт назначения: г. Москва, 1-ый Иртышский пр-д, д.12А.

2.3. Датой поставки оборудования, является дата подписания товарной накладной Покупателем, на складе Покупателя. Переход права собственности и риск случайной гибели, считается дата подписания товарной накладной Покупателем.

4. Гарантия на поставленное Оборудование действует в течение: 36 месяцев с даты, ввода оборудования в эксплуатацию, но не более 42 месяцев с даты, поставки Оборудования в Пункт назначения.

5. Дополнительные условия:

5.1. Настоящая Спецификация составлена в 2-х экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу, по одному для каждой из Сторон.

ПОСТАВЩИК:

ООО «Бушинг Групп РУС»

Генеральный директор

А.С. Ермилов



ПОКУПАТЕЛЬ:

ОАО «ПК ХК ЭЛЕКТРОЗАВОД»

Генеральный директор

А.С. Ермилов



**КОПИЯ
ВЕРНА**



**ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ООО «БУШИНГ ГРУПП РУС»
Ермилов А.С.**



Тип:	SETFt 1175 - 363 – В E10 spez.	Страница 1 из 2
Исполнение:	Трансформаторный ввод с RIP изоляцией для наружной установки с полимерной внешней изоляцией	

Характеристика конструкции:		
Изоляционный остов: RIP-изоляция - электроизоляционная бумага, пропитанная специальным эпоксидным компаундом под вакуумом, с уравнительными алюминиевыми обкладками для выравнивания электрического поля.		
Корпус: полимерный изолятор сформован на фибerglassовом цилиндре, вмонтированном герметично в верхний и нижний алюминиевые фланцы, прокладки из силиконовой резины - нитрил-пербуан. Пространство между крышкой и остовом заполнено сухим наполнителем – вспененным полиуретановым эластомером.		
Цвет изолятора: светло-серый RAL 7035.		
Голова и фланец: стойкий к атмосферному воздействию алюминиевый сплав.		
На фланце: отверстия для заземления M12, отверстия для проушин M16, деаэрационное отверстие, газоотводный патрубок, подъемные проушины, тест вывод, табличка на русском языке.		
Тест вывод: для измерения емкости и тангенса угла диэлектрических потерь, винтовая заглушка для заземления и предохранения от попадания влаги. Двойное уплотнение тест вывода кольцевыми прокладками.		
Наибольшее испытательное напряжение тест вывода: 2 кВ, частота 50 Гц, в течение 1 минуты.		
Размер под установку ТТ: на стороне трансформатора 1000 мм.		
Тип ввода: протяжной. Внутренняя шпилька - электротехническая медь. Рым-болт M12x30.		
Контактная клемма: 757.473.005 Ø30. Латунь с покрытием олово-висмут Sn-Bi.		
Электрический экран: на стороне трансформатора, алюминиевый с многослойным полиуретановым покрытием.		
Положение установки: 0°...60° к вертикали.		
Сейсмостойкость: 9 баллов по шкале MSK-64.		
Транспортная упаковка: Ввод полностью упакован в полиэтиленовый вакуумированный пакет с силикагелем внутри и уложен в деревянный ящик на ложементы из пенопласта.		

Технические характеристики:			
Напряжение наибольшее рабочее 50/60 Гц	U_m	кВ	363
Напряжение наибольшее рабочее (фаза-земля)	U_m (phase-earth)	кВ	210
Напряжение испытательное для измерения уровня частичных разрядов (ЧР)	U_{PD}	кВ	≥ 470
Уровень ЧР:	PD level	пКл	≤ 5
Напряжение испытательное 50Гц в течение 1 минуты:	U_p	кВ	561
Напряжение испытательное грозового импульса полной волны 1.2/50 мкс:	$BIL_{full\ wave}$	кВ	1 175
Напряжение испытательное грозового импульса срезанной волны:	$BIL_{chopp\ wave}$	кВ	1 422
Напряжение испытательное коммутационного импульса 250/2500 мкс под дождем:	SIL_{wet}	кВ	950
Номинальный ток:	I_r	А	1 250
Максимальный рабочий ток : I_{max}	I_{max}	А	1 250
Сечение проводника: при I_{max}	Conductor cross section	мм ²	925
Ток термической стойкости в течение 2 секунд:	$I_{th [2s]}$	кА	31
Ток динамической стойкости	I_d	кА	78
Длина пути дуги:	FO distance	мм	3 250
Длина пути утечки: мин.	Creepage distance	мм	11 764
Минимальное расстояние от оси ввода до заземленных частей трансформатора:	Min dist. bush axis to grd. tank	мм	420
Температура окружающей среды:	Ambient temperature	°C	-55...+40
Температура трансформаторного масла: максимальная / максимальная среднесуточная	Transf. oil temperature	°C	+100 / +90
Испытательная консольная нагрузка в течение 1 минуты при комнатной температуре, прилагаемая под прямым углом относительно оси ввода на внешнем выводе:	Canilever test load	Н	4 000
Уровень напряжения радиопомех, измеренный при 1 м:	Mass	мВ	≤ 2500
Масса:	Mass	кг	450

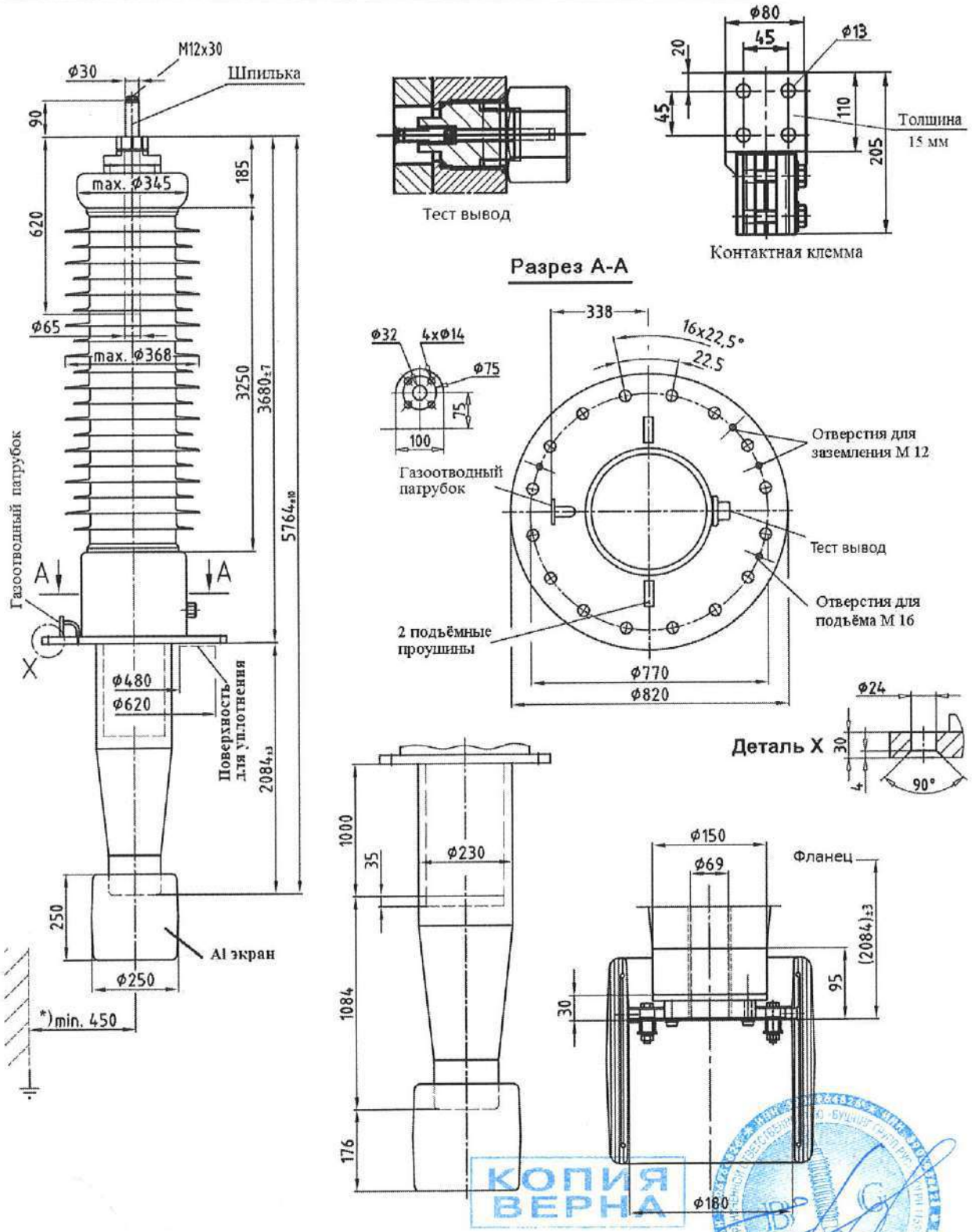
**КОПИЯ
ВЕРНА**



Примечание. Премо-сдаточные испытания согласно нормам МЭК 60137-2017



Тип:	SETFt 1175 - 363 – В E10 spez.	
Исполнение:	Трансформаторный ввод с RIP изоляцией для наружной установки с полимерной внешней изоляцией	



Примечание. Приемо-сдаточные испытания согласно нормам МЭК 60137-2017

*) Минимальное расстояние от оси ввода до заземленных частей трансформатора при U_p=561 кВ

КОПИЯ
ВЕРНА





EG:	Int.-No.:	Ber.:	Type:
	343170-2	GHy 420/897	SETFt 1175 - 363 - B E10 spez.
Design: RIP - Condenser-Bushing Transformer – Outdoor			Page /of 1/2

Design characteristics:	
Insulating body:	Epoxy resin impregnated paper with concentrically inserted layers for electrical radial and axial field grading.
Housing:	Cylindrical composite silicone insulator; gaskets are made of silicon-rubber. The gap between composite insulator and insulating body is filled with dry insulation. Dry insulation foam contains SF6. Mass [kg]: 0,174
Colour of insulator:	Light grey
Head and flange:	Weather resistant aluminium alloy. At the flange: test tap, earthing holes, lifting hole, transformer vent, lifting eyes
Test tap:	For capacitance and power factor measurement, screwed cap for earthing and moisture protection.
Current conductor:	Separable draw lead bolt; electrolytic copper
Transport packing:	Wooden case with hard-foam cushions

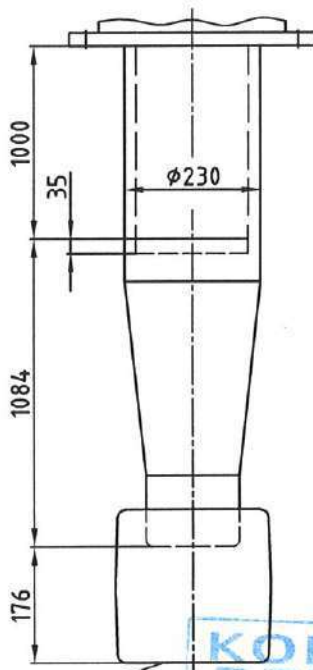
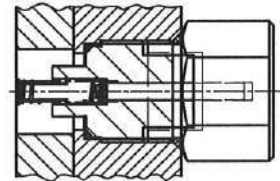
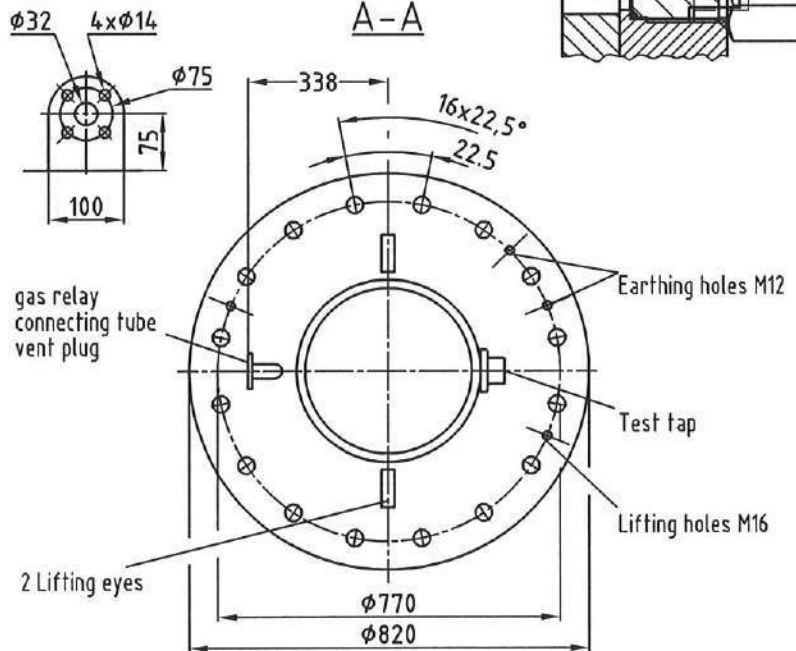
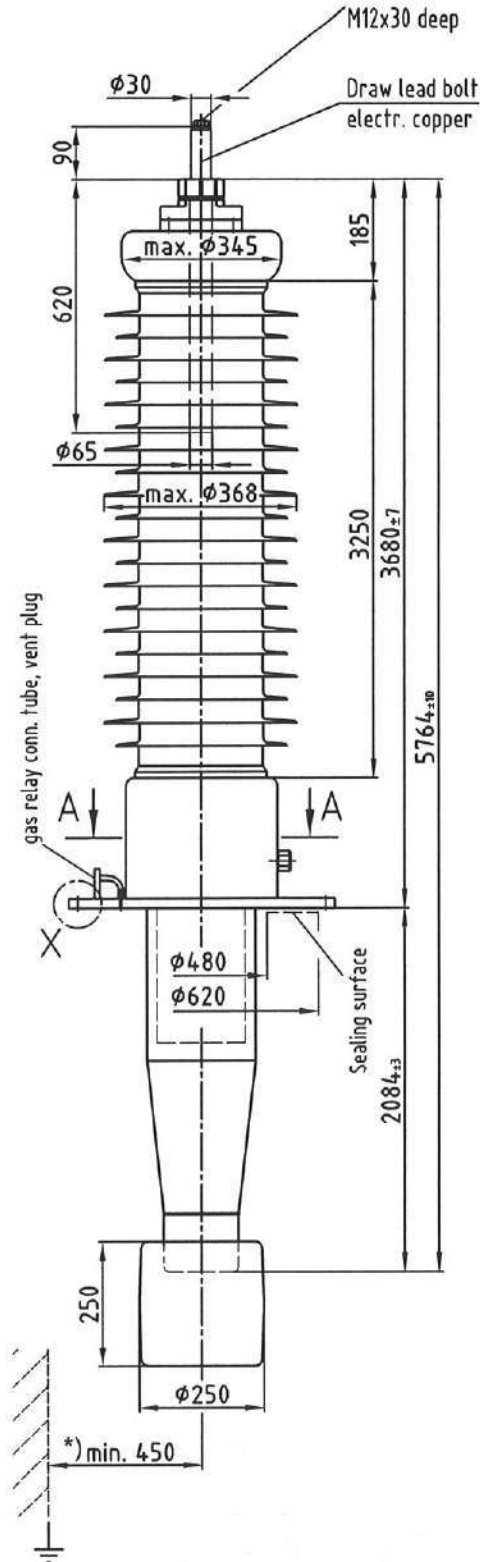
Technical Data:			
Highest voltage for Equipment:	Um		363 kV
Rated phase to earth voltage	Max. service voltage		210 kV
Rated frequency	fr		50/60 Hz
Rated lightning impulse withstand voltage	BIL	1,2/50 µs	1175 kV
Rated switching impulse withstand voltage	SIL	250/2500 µs	950 kV
Rated current	Ir		1250 A
Maximum service current	Imax	at ambient temperature ≤ 40 °C	1250 A
Maximum service current	Imax	at ambient temperature ≤ 50 °C	1000 A
Conductor cross section, electrolytic copper	At Imax		925 mm ²
Rated thermal short time current	Ith [2 s]		*)31 kA
Rated dynamic current	Id		78 kA
Routine Test voltage levels:			
Power frequency withstand voltage dry	Up	50 Hz, 72 s.	561 kV
Maximum value of partial discharge			5 pC
Partial discharge extinction voltage			≥ 470 kV
Power frequency withstand voltage	Test tap	50 Hz, 72 s.	2 kV
Lightning impulse test voltage	BIL	1,2/50 µs	pos./neg. --- / 1234 kV
Chopped lightning impulse test voltage		time to sparkover: 2...6 µs	pos./neg. --- / 1351 kV
Type Test voltage levels:			
Power frequency withstand voltage wet		50 Hz, 72 s.	--- kV
Lightning impulse test voltage	BIL	1,2/50 µs	pos./neg. 1175 / 1293 kV
Chopped lightning impulse test voltage		time to sparkover: 2...6 µs	pos./neg. --- / 1422 kV
Switching impulse test voltage dry	SIL	250/2500 µs	pos./neg. --- / 1045 kV
Switching impulse test voltage wet	SIL	250/2500 µs	pos./neg. 950 / 950 kV
Flashover distance			3250 mm
Creepage distance		mm/kV x Um x kd kd=1,1 min.	11764 mm
C.T. accommodation length		At the transformer side	1000 mm
Mounting position		Angle to the vertical	0...60 °
Ambient temperature			-55...+40 °C
Temperature of transformer oil		Maximum / Maximum daily mean	+100 / +90 °C
Cantilever test load			4000 N
Mass		Approximate	450 kg

Remarks:	
	Routine test according to IEC 60137-2017
	Name plate in Russian language
	*) On customers request
Rev.:	

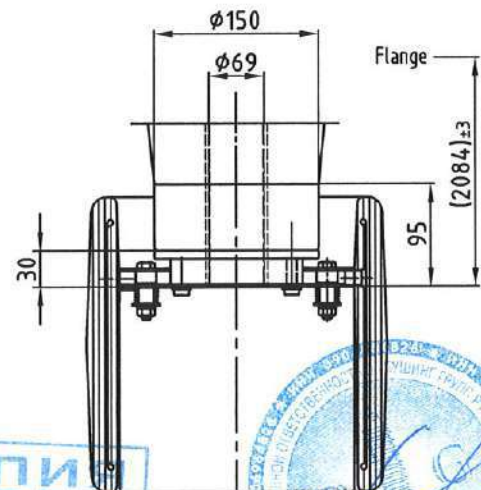
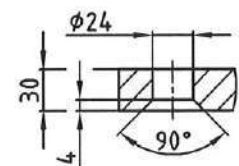


Spec. No.:	343170	
Replace for issue:	Issue date:	22.01.19
Offer No.:	Order-No.:	

Int-No.:	Type:	SETF† 1175-363-B E10 spez.	Page/of:	2/2
----------	-------	----------------------------	----------	-----



Detail X



Cast resin electrode

КОПИЯ
 ВЕРНА
 ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
 000 «БУШИНГ ГРУПП РУС»
 ЕРМЛОТ А.С.



*) Min. oil clearance bushing axis to grd. transf. wall at test voltage Up = 561 kV. Shorter distance is permitted by use of elec. barriers!

Поручение филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская АЭС» № Кол-520-ВОб от 29.07.2014 Instruction a branch of ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская АЭС» № Кол-520-ВОб dated 29.07.2014					
КОЛЬСКАЯ АЭС				Наименование поставщика Name of Supplier	ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш»
ПЛАН КАЧЕСТВА № QS 03.02.02-318002-01 (головного изделия) QUALITY PLAN № QS 03.02.02-318002-01 (head product bushing)	Класс безопасности Safety class	ЗН	Изм. Rev.	0	Наименование предприятия-изготовителя Name of manufacturer «HSP Hochspannungsgeräte GmbH»
Наименование изделия (оборудования) Name product (equipment)	Обозначение изделия (оборудования) Type of product	Заводские номера изделий (оборудования) Factory number of product		Договор (контракт) между Заказчиком/Генподрядчиком и поставщиком, предприятием-изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)	
Трансформаторный ввод с RIP-изоляцией для наружной установки с полимерной внешней изоляцией	SETFt-1175-363-1250 BE9 306S	См. Лист учета заводских номеров (1 шт.) See. List of control of factory numbers (1 pc.)		Договор № 14/302/КВ /0792 от 01.08.2014 между филиалом ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» и ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш» The contract of delivery between ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш» and филиалом ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция»	

WP - Witness Point/точка освидетельствования; HP - Hold Point/точка остановки; WP(R) - Witness Point (Report)/точка освидетельствования по документам

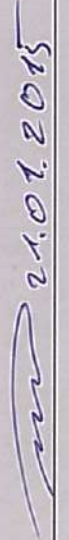
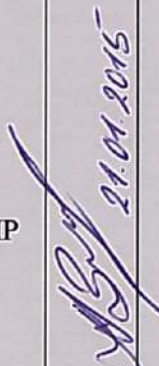
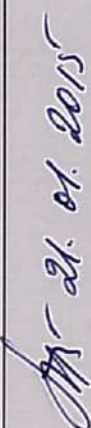
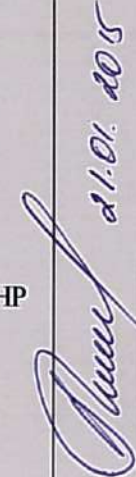
Представитель ФГУП ВО «Безопасность»
Representative FSUE VO "Safety"



(подпись и дата) / (signature and date)

22.12.2014

Землин А.И.
(фамилия, surname)

№ п/п	Наименование контрольной точки Name of check point	Наименование оборудования, деталей, узлов Name of equipment, detail, aggregates	РКД, ТД, НД, содержащие требования к качеству	Содержание действий	Документы регистрации результатов	Статус контрольных точек и свидетельство соответствия								Примечание	
						«HSP Hochspannungsgeräte GmbH»		ФГУП ВО «Безопасность»		«ООО ПКФ ПромЭнергоМаш»		Филиал ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская АЭС»			
						Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
1	Проверка готовности производства к изготовлению Check of readiness of production to produce	Трансформаторный ввод типа SETFt-1175-363-1250 BE9 306S Transformer bushing type SETFt-1175-363-1250 BE9 306S	РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 разд. 8 РД 03-36-2002	Проверка готовности производства в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 Check the readiness of production in accordance with РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013	Акт проверки готовности производства Уведомление о контроле/ Заключение о контроле. Inspection Statement of readiness of production. Notice of control/ Conclusion about control.	НР	 21.01.2015	НР	 21.01.2015	НР	 21.01.2015	НР	 21.01.2015		Акт ППП № В06-01-2015 от 21.01.2015



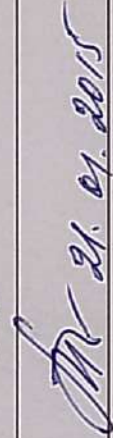
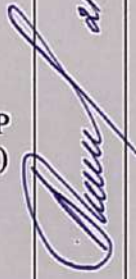
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
2	Входной контроль Incoming control		«Процедуры входного контроля» PB-002 «Incoming control procedure» PB-002											
2.1	Основные материалы Main materials	Фольга алюминиевая Aluminum foil Смола эпоксидная Epoxy resin Сухой наполнитель Dry filling	Чертеж /Drawing № 318002-№ 850047 QS 04.02.04-03 WE-003 Чертеж /Drawing № 318002-№ 909788 QS 03.02.02-15 WE-003 WE-006 WE-009 WEL-015 Чертеж № 318002-№ 909684 № 909683 QS 03.02.02-20 WE-003 WE-009 WEH-001	Визуальный контроль упаковки Visual control of packing; Проверка соответствия сертификата; Визуальный контроль упаковки; Контроль соответствия маркировки. Контроль времени отверждения Certificate verification; Visual control of packing; Control of existence of marking; Check of time of hardening. Проверка соответствия сертификата; Визуальный контроль упаковки; Контроль соответствия маркировки; Контроль срока годности. Certificate verification; Visual control of packing; Control of existence of marking; Expiration date control	Сертификаты на материалы и комплектующие; Журнал входного контроля; Протоколы испытаний; Уведомление о контроле/ Заключение о контроле. Certificates on materials and units; Magazine of entrance control; Test reports; Notice of control/ Conclusion about control	HP	21.01.2015	WP (R)	21.01.2015	WP (R)	21.01.2015	WP (R)	21.01.2015	

Адаптер
контроля
изоляции
вводов
SAFE-T TM
Adapter
isolation
control
input for
connection
to the
measuring
(test) the con-
clusion of the
system of
continuous
control inputs
SAFE-T TM

Чертеж /Drawing
АИБ-05-10

изоляции
Verification of
certificates;
Visual control of
packing;
Marking existence
Control.
Visual control
surfaces.
Control of the sizes;
Control of resistance of
isolation
Проверка
соответствия
сертификата;
Визуальный контроль
упаковки;
Контроль наличия
маркировки;
Визуально-
измерительный
контроль
состояния
поверхностей и
геометрических
размеров.
Verification of
certificates;
Visual control of
packing;
Marking existence
Control.
Visual control
surfaces.
Control of the sizes.

Сертификат на
изделие;
Журнал входного
контроля;
Уведомление о
контроле/Заключение о
контроле.
Certificates of product;
Book of registration of
entrance control;
Notice of control/
Conclusion about control

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
3	Контроль изготовления узлов Control of manufacturing of units	Узел RIP-изоляция (RIP-тело) Unit - RIP-body	SETFt 1175.00.000: 2014 TT Чертеж /Drawing № 318002-№ 402897 PB-016 PB-009	Визуально-измерительный контроль размеров; Контроль параметров технологического процесса: - температуры, давления, времени отверждения; - температуры отверждения; - коэффициента преломления; - температуры полимеризации; - контроль давления и температуры сушки Visually and measuring control of the sizes according to requirements of design documentation; Control of parameters of technological process: temperatures, pressure, time of hardening; temperatures of hardening; index of refraction; temperatures polymerizations; control of pressure and temperature of drying.	Маршрутно-сопроводительный паспорт качества; Уведомление о контроле/ Заключение о контроле. Route and accompanying passport of quality; Notice of control/ The conclusion about control	HP	 21.01.2015	WP (R)	 21.01.2015	WP (R)	 21.01.2015	WP (R)	 21.01.2015		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
5	Приемочные испытания головного изделия Ruoting test of head product (bushing)	Трансформаторный ввод SETFt-1175-363-1250 BE9 306S Transformer bushing SETFt-1175-363-1250 BE9 306S	Чертеж/Drawing 318002; Технические требования SETFt 1175.00.000: 2014 TT; Программа и методика испытаний QS 06.02.00-07	Проведение приемочных испытаний по программе SETFt 1175.00.000 ПМ Carrying out acceptance tests (routing tests)	Акт приемки головного изделия; Протокол приемочных испытаний головного изделия; Уведомление о контроле/Заключение о контроле Act of acceptance of a head product; Protocol of acceptance-tests of a head product; Notice of control/ The conclusion of about control	HP	22.01.2015	HP	22.01.2015	HP	22.01.2015	HP	22.01.2015	
6	Приемочная инспекция The acceptance inspection	Трансформаторный ввод SETFt 1175-363-1250 BE9 306S Transformer bushing SETFt-1175-363-1250 BE9 306S	РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 п.7.3 РДЭО 1.1.2.05.0929-2013 Технические требования SETFt 1175.00.000: :2014 TT; Чертеж/Drawing 318002 Договор на поставку The contract of delivery № 14/302/KB /0792 dated 01.08.2014	РДЭО 1.1.2.01.0713-2013 п.7.3	Паспорта; сертификаты; Уведомление о приемке/ Заключение о приемке; План качества № QS 03.02.02-318002-01 Passports; certificates; Notice of acceptance/ Conclusion of about acceptance; Quality plan № QS 03.02.02-318002-01	HP	25.01.2015	HP	25.01.2015	HP	25.01.2015	HP	23.01.2015	*

* Продукция может быть применена по назначению только после согласования и одобрения Решения о применении продукции, в порядке, установленном РД 03-36-02-2002 и РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013



Перечень приведенных в ПК документов:



PB-002	«Процедуры входного контроля»	«Incoming control procedure»
PB-009	«Процедура контроля исправности измерительного оборудования и приборов»	« Procedure of control of measuring equipment and devices»
PB-016 10.2013	«Технологический процесс изготовления ввода 318002» Руководство по качеству, основанное на системе контроля качества ISO 9001 и системе контроля технологии ISO 14001	“Technological procedure of manufacturing of bushing 318002” «Integrated Quality and Environmental Management Manual ISO 9001 and 14001»
WEH-001	«Рабочая процедура. Контроль минимального срока годности материалов, полуфабрикатов»	«Working procedure. Control of the minimum expiration date of materials, semi-finished products»
WE-003	«Рабочая процедура. Визуальный контроль упаковки»	«Working Procedure. Visual control of packing»
WE-006	«Рабочая процедура. Визуальный контроль комплектующего изделия»	« Working Procedure. Visual control of incoming product»
WE-007	«Рабочая процедура. Визуально-измерительный контроль комплектующих изделий»	«Working Procedure. Visual and measuring control of incoming products»
WE-008	«Рабочая процедура. Контроль наличия сертификатов от производителя»	«Working Procedure. Verification of certificates from supplier»
WE-009	«Рабочая процедура контроль наличия сертификатов от производителя»	«Working Procedure. Verification of certificates from supplier»
WEL-015	«Контроль времени отверждения»	«Control of hardening time»
QS 01.06.03-01	«Система качества. Материалы металлические. Требования к химическому составу и физическим свойствам»	«Quality system. Metal materials. Requirements to a chemical composition and physical properties»
QS 03.02.02-06	«Система качества. Бумага крепированная. Технические требования»	«Quality system. Crepe paper»
QS 03.02.02-15	«Система качества. Смола эпоксидная. Технические требования. Методы контроля и испытаний»	«Quality system. Epoxy resin. Technical requirement. Methods of control and test»

«HSP Hochspannungsgeräte GMBH»	План качества	№ QS 03.02.02-318002-01	Изм. 0	Лист 14 из 17
--------------------------------	---------------	-------------------------	--------	---------------

QS 03.02.02-20	«Система качества. Наполнитель сухой. Технические требования. Методы контроля и испытаний»	«Quality system. Dry filling. Technical requirements. Methods of control and test»
QS 04.02.04-03	«Система качества. Фольга алюминиевая. Технические требования»	«Quality system. Aluminum foil. Technical requirement. Methods of control and test»
QS 04.04.00-01	«Система качества. Управление несоответствиями при входном контроле»	«Quality system. Management of discrepancies at the incoming control»
QS 06.02.00-07	«Система качества. Вывод измерительный. Технические требования. Методы контроля и испытаний»	«Quality system. Test tap. Technical requirements. Methods of control and test»
QS 06.02.00-03	«Система качества. Методика испытаний ввода на герметичность»	«Quality system. Test method of bushing for tightness»
РД 03-36-2002	Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации	Terms supply of imported equipment, products, materials and components for nuclear power plants, radiation sources and storage facilities Russian Federation
РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013	Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций	Regulation on conformity assessment in the form of acceptance and testing of products for nuclear power plants
РД ЭО 1.1.2.05.0929-2013	Руководство по проведению приемочных инспекций на предприятиях-изготовителях и входного контроля на АЭС оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности	Guidelines for acceptance inspections at manufacturing plants and entrance control equipment at nuclear power plants 1, 2 and 3 classes of security
SETFt 1175.00.000 ПМ	Программа и методика испытаний	Program and Methods of tests
SETFt 1175.00.000: 2014ТТ	Технические требования	Technical Requirements

«HSP Hochspannungsgeräte GmbH»	План качества	№ QS 03.02.02-318002-01	Изм. 0	Лист 15 из 17
--------------------------------	---------------	-------------------------	--------	---------------

Лист разработки и согласования плана качества
 Sheet of development and concordance of plan of quality

	Разработал Developed	Согласовал Agreed
Наименование организации Organization	«HSP Hochspannungsgeräte GmbH»	ФГУП ВО «Безопасность»
Должность Office	Инженер отдела качества Engineer quality Department	Начальник отдела
Фамилия, инициалы Surname, initials	Mr. Werner.	Виноградов А.И.
Подпись Signature		
Дата Date	19.12.14	22.12.2014

Рассмотрел представитель ФГУП ВО «Безопасность»
 Reviewed by Representative FSUE VO "Safety"

 22.12.2014
 (подпись и дата) (signature and date)

Зинин А.И.
 (фамилия, surname)

Лист идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия
 Sheet identification marks on the implementation of the control, operations and evaluation of conformity

Наименование организации/ Name of company	«HSP Hochspannungsgeräte GMBH»	ФГУП ВО «Безопасность»	ООО «ПКФ ПромЭнергоМаш»	Филиал ОАО «Концерн Росэнергоатом «Кольская АЭС»
Должность/Post	Менеджер проекта	Главный специалист	Главный конструктор	Старший мастер ЭЦ
Фамилия Инициалы/ Family name	А. Корент	Зикин А.И.	Т.П. Ткаченко	А.В. Рыжов
Подпись/Signature				
Должность/Post				
Фамилия Инициалы/ Family name				
Подпись/Signature				
Должность/Post				
Фамилия Инициалы/ Family name				
Подпись/Signature				

От предприятия- изготовителя «HSP Hochspannungsgeräte GMBH»:
 From the manufacturer

Менеджер проекта

(должность/Post)

(подпись/Signature)

А. Корент

(фамилия, инициалы/Family name)

HSP Hochspannungsgeräte GmbH

Camp-Spich-Str. 18
 53842 Troisdorf-Spich
 Tel. 02241/2526-0

23.01.2015

От ФГУП ВО «Безопасность»:

Гл. специалист

(должность/Post)

(подпись/Signature)

Зикин А.И.

(фамилия, инициалы/Family name)



23.01.2015

Лист учета заводских номеров и паспортов изделий
Worksheet of serial numbers and product data sheets

№ п/п	Наименование изделия (оборудования) The name of the product (equipment)	Обозначение изделия (оборудования) Type of product (equipment)	Заводские номера изделий (оборудования) Serial numbers of goods (equipment)	Наименование документа о качестве The name of the document about quality	Номер документа о качестве The number of document about quality
1.	Трансформаторный ввод	SETFt 1175-363-1250 BE9 306S	№ N 4243760	Паспорт	№ N 4243760

От предприятия- изготовителя «HSP Hochspannungsgeräte GMBH»:
From the manufacturer

Менеджер проекта

(должность/Post)

(подпись/Signature)

А. Корент

(фамилия, инициалы/Family name)

HSP Hochspannungsgeräte GmbH

Camp-Spich-Str. 18

53842 Troisdorf-Spich

Tel. 0 22 41 / 25 26 - 0

23.01.2015

От ФГУП ВО «Безопасность»:

Гл. специалист

(должность/Post)

(подпись/Signature)

Зикин А.И.

(фамилия, инициалы/Family name)



23.01.2015