



СПЕЦТЕХНОМАШ

ООО «СПЕЦТЕХНОМАШ»
129336, г. Москва, ул. Таежная, д.
1, пом. 129

ИНН 7716870417, КПП 771601001

ОГРН 5177746001692, Р/с 40702810938000063637 в ПАО «Сбербанк» г. Москва, к/с 30101810400000000225, БИК 044525225

+7 (495) 120-41-42

info@spec.ooo

Исх. №02-03/02 от 02 марта 2020г.

В ФАС России

Руководителю Федеральной антимонопольной службы России
Артемьеву Игорю Юрьевичу
125993, г. Москва, ул. Садовая Кудринская, 11, Д-242, ГСП-3
Телефон: 8(499)755-23-23, факс: (499) 755-23-24
Адрес электронной почты: delo@fas.gov.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ:

**Общество с ограниченной ответственностью
«СПЕЦТЕХНОМАШ»**

ОГРН 5177746001692

ИНН/КПП 7716870417/771601001

место нахождения: 129336, г. Москва, ул. Таежная, д. 1.

почтовый адрес: 129336, г. Москва, ул. Таежная, д. 1.

адрес электронной почты: info@spec.ooo

номер телефона: +7 (495) 120-41-42

ЗАКАЗЧИК:

Открытое акционерное общество

«Российские железные дороги» (ОАО «РЖД»)

ОГРН 1037739877295,

ИНН/КПП 7708503727/770801001

Место нахождения заказчика: 107174, Г МОСКВА, УЛ БАСМАННАЯ
НОВ., ДОМ 2.

Почтовый адрес заказчика: 107174, Г МОСКВА, УЛ БАСМАННАЯ
НОВ., ДОМ 2.

Адрес электронной почты: utz_info@rzds.ru

Телефон: +7 (499) 262-3274

Факс: +7 (499) 2620780

ЖАЛОБА в ФАС России

на действия (бездействие) заказчика - ОАО «РЖД» открытого аукциона в электронной форме, участниками которого вправе быть исключительно субъекты малого и среднего предпринимательства № 494/ОАЭ-ЦДЗС/20 на право заключения договора поставки оборудования сварочного.

1. Заказчик: Открытое акционерное общество «Российские железные дороги». Открытый аукцион осуществляется для нужд Центральной дирекции закупок и снабжения-филиал ОАО «РЖД».

Место нахождения заказчика: 129090, г. Москва, ул. Каланчевская, дом 16, стр.1.

Почтовый адрес заказчика: 129090, г. Москва, ул. Каланчевская, дом 16, стр.1.

Контактные данные:

Контактное лицо: ведущий инженер Егорова Виктория Вадимовна.

Адрес электронной почты: utz_info@rzds.ru

Номер телефона: 8-499-262-32-74

Номер факса: 8-499-262-07-80.

2. Участник аукциона (Заявитель): Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦТЕХНОМАШ», место нахождения: 129336, г. Москва, ул. Таежная, д. 1., почтовый адрес: 129336, г. Москва, ул. Таежная, д. 1., адрес электронной почты: info@spec.ooo

Тел.: +7 (495) 120-41-42

Адрес официального сайта, на котором размещена информация о запросе котировок:

<http://zakupki.gov.ru/>

ФАС России
Рег. номер 41164/20
зарегистрирован 05.03.2020



4

3. Номер извещения: 32008904115

4. Наименование аукциона: Открытый аукцион в электронной форме, участниками которого вправе быть исключительно субъекты малого и среднего предпринимательства № 494/ОАЭ-ЦДЗС/20 на право заключения договора поставки оборудования сварочного.

5. Дата опубликования извещения о проведении открытого аукциона и документации: «20» февраля 2020г.

6. Дата и время окончания подачи заявок: «11» марта 2020г. в 10:30ч. московского времени.

7. Дата и время рассмотрения заявок: «24» марта 2020г.

Федеральный закон от 18.07.2011 № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» (далее – Закон о закупках) устанавливает общие принципы закупки товаров, работ, услуг и основные требования к закупке товаров, работ, услуг юридическими лицами, указанными в части 2 статьи 1 Закона о закупках.

Согласно части 1 статьи 2 Закона о закупках при закупке товаров, работ, услуг заказчики руководствуются Конституцией Российской Федерации, Гражданским кодексом Российской Федерации, Законом о закупках, другими федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, а также принятыми в соответствии с ними и утвержденными с учетом положений части 3 статьи 2 Закона о закупках правовыми актами, регламентирующими правила закупки (далее - положение о закупке).

Закупочная деятельность Заказчика регламентируется Положением о закупках товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», утвержденным решением Совета директоров от 30.06.2014 (далее – Положение о закупке).

В соответствии с частью 5 статьи 4 Закона о закупках при закупке в единой информационной системе (далее – ЕИС) размещается информация о закупке, в том числе извещение о закупке, документация о закупке, проект договора, являющийся неотъемлемой частью извещения о закупке и документации о закупке, изменения, вносимые в такое извещение и такую документацию, разъяснения такой документации, протоколы, составляемые в ходе закупки, а также иная информация, размещение которой в ЕИС предусмотрено Законом о закупках, за исключением случаев, предусмотренных частями 15 и 16 статьи 4 Закона о закупках.

Изучив конкурсную документацию, Заявитель пришел к следующему выводу:

в нарушение ФЗ № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» заказчиком в Документации Заказчик, неправомерно установил требование по техническим параметрам позиций №1-16, а именно: Агрегат бензиновый сварочный (лот №1 Технического задания, приложения №1.1 к котировочной документации).

Так, **предъявляемые Заказчиком технические требования к закупаемому агрегату бензиновому сварочному по своей совокупности зеркально соответствуют Товару единственного производителя сварочных агрегатов Mosa (Италия) модели «MOSA Chopper ZD», о чем свидетельствуют технические характеристики ричстакера «DRU450-62S5» размещенные на официальном сайте дилера: <https://rutector.ru/products/svarochnii-agregat-universalnii-benzinovii-mosa-chopper-zd>**

В сравнительной таблице различных производителей сварочных агрегатов так же можно увидеть полное совпадение требований Заказчика с конкретной моделью конкретного производителя.

		Универсальный бензиновый сварочный агрегат MOSA CHOPPER ZD	СВАРОЧНЫЙ ГЕНЕРАТОР START I-GEN 160	Бензогенератор с функцией сварки Patriot SRGE 160
Технические характеристики	ТЗ			
двигатель	2-тактный	2-тактный	4-тактный	4-тактный
Максимальный сварочный ток, А	160	160	160	140
Диаметр электрода, мм	2-4	2-4	2,5-4	2-4
Максимальная мощность дополнительного выхода, кВт	1,6	1,6	1,6	1,2
Охлаждение воздушное	да	воздушное	воздушное	воздушное
Тип запуска	ручной	ручной	ручной	ручной
Расход топлива, л/час	2	2	2	1,4
Вес, кг не более	30	28,5	28	23

Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
		https://diamalmaz.ru/silovaja-tehnika/svarochnye-generatory/mosa-chopper-zd/	https://www.svarco.ru/catalog/svarochnye_generatoratory_i_agregaty/6439/	https://onlypatriot.ru.com/catalog

Таким образом, предъявляемые Заказчиком технические требования к закупаемому сварочному агрегату по следующим характеристикам:

- двигатель 2-тактный;
- Максимальный сварочный ток, А 160;
- Диаметр электрода, мм 2-4
- Максимальная мощность дополнительного выхода, кВт 1,6

делает возможным участие лишь одного единственного производителя и исключает участие других производителей с продукцией европейского производства и аналогичной по качеству и грузоподъемным характеристиками.

Двигатель.

Касательно недостатков 2-тактных двигателей перед 4-тактными:

- 1) большой расход топлива. Напомним, примерный расход можно высчитать по формуле: для 2 такта 300 грамм на одну лошадинную силу для 4 такта 200 грамм.
- 2) шумность. На максимальных оборотах 2-х тактные моторы как правило работают немного громче 4х тактников.
- 3) комфорт. 4-х тактные моторы не так вибрируют на малых оборотах (Касается только двухцилиндровых двигателей. Одноцилиндровые и 2-х и 4-х тактники вибрируют примерно одинаково) и не так дымят как 2-х тактники. Дымность важный момент, особенно если вы любите заниматься троллингом.
- 4) долговечность. 2-хтактные моторы менее долговечны, потому как масло для смазки трущихся элементов двигателя подается вместе с бензином, а значит работает не так эффективно в отличие от 4-х тактных двигателей где трущиеся элементы буквально плавают в масле.
- 5) прогресс. 2-тактные моторы становятся все менее востребованы на рынке, прогресс не стоит на месте, цели экономии расхода ресурсов ставят задачи перед производителями двигаться вперед.

Из преимуществ 2-тактного двигателя над 4-тактным:

- 1) это цена. 2-тактный двигатель в производстве на много дешевле 4-тактного, т.к. 4-тактные сложнее в производстве, состоят из большего количества деталей, поэтому всегда дороже.

Именно исходя из этих доводов, 4хтактный двигатель предпочтительнее у большинства производителей.

Сварочный ток и диаметр электродов

В таблице ниже, приведены параметры соответствия сварочного тока и диаметра электродов

Диаметр электрода, мм	Толщина металла, мм	Сварочный ток, А
1,6	1-2	25-50
2	2-3	40-80
2,5	2-3	60-100
3	3-4	80-160
4	4-6	120-200
5	6-8	180-250
5-6	10-24	220-320
6-8	30-60	300-400

Исходя из приведенных данных, видно, что для сварки металла толщиной 2-3 мм подходят электроды диаметром как 2 мм, так и 2,5, при этом сила тока может иметь диапазон от 60А до 100А. Так же из данной таблицы видно, что при диаметре электрода в 4мм, допускается применение сварочного тока в диапазоне от 120 до 200А

Исходя из приведенных данных, сварочный аппарат со Сварочным током в 140А так же выполнит свои функции.

Максимальная мощность дополнительного выхода

Дополнительный выход не предназначен для подключения мощных приборов, только как для альтернативного питания маломощных бытовых агрегатов/инструментов, мощность которых редко превышает 1 кВт, поэтому выход мощностью 1,2 кВт, вполне закрывает те потребности, которые могут возникнуть в качестве альтернативного источника питания электроэнергией.

Таким образом, Установление в документации таких характеристик к товару создает преимущественные условия в торгах — ограничивает круг участников закупки и противоречит нормам ФЗ №223 «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» и Положению о закупочной деятельности Заказчика:

- согласно законодательству, 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.

Пункт 2 ст. 32 Положения, установлено, что Заказчик при проведении закупки должен соблюдать принцип равноправия, справедливости, отсутствия дискриминации и необоснованных ограничений конкуренции по отношению к участникам закупки.

п. 182 Положения о закупке товаров, работ и услуг ОАО «РЖД» (утверждено 30.06.2014 г.) «Документация о закупке не должна содержать указание на товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, место происхождения товара или наименование конкретного производителя, за исключением случаев, когда нет другого достаточно точного или четкого средства описания характеристик закупаемых товаров, работ, услуг и при условии включения в документацию о закупке таких слов, как "или эквивалент". При этом в документации о закупке указываются параметры эквивалентности товаров, работ, услуг, сформированные в зависимости от потребности Заказчика».

На основании изложенного,
ПРОСИМ:

1. Принять настоящую жалобу к рассмотрению.
2. Вынести уведомление о приостановлении проведения открытого аукциона в электронной форме, участниками которого вправе быть исключительно субъекты малого и среднего предпринимательства №494/ОАЭ-ЦДЗС/20 на право заключения договора поставки оборудования сварочного - до рассмотрения по существу настоящей жалобы.
3. Приостановить проведение открытого аукциона в электронной форме №494/ОАЭ-ЦДЗС/20 до рассмотрения по существу настоящей жалобы.
4. Жалобу общества с ограниченной ответственностью «СПЕЦТЕХНОМАШ» на действия (бездействие) заказчика открытого акционерного общества «Российские железные дороги» при проведении открытого аукциона в электронной форме №494/ОАЭ-ЦДЗС/20 признать обоснованной.
5. Признать ОАО «РЖД» нарушившим требования части 2 статьи 1 ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц».
6. **Обязать ОАО «РЖД» устранить нарушения аукционной документации в части ограничения конкуренции, в целях исключения участия одного единственного производителя и расширения количества производителей с аналогичным качеством продукции европейского производства и внести соответствующие изменения в аукционную документацию:**
 - в техническом задании Лота №1 позиций №1-16 - **Агрегат бензиновый сварочный, расширить диапазоны следующих параметров** в техническом задании в варианте его исполнения:

- двигатель 2х или 4х тактный;
- Максимальный сварочный ток, А 140-160;
- Диаметр электрода, мм 2,5-4
- Максимальная мощность дополнительного выхода, кВт 1,2-1,6

Генеральный директор



Генеральный директор Ш. Ш.)