Приложение № 1

Лот №1:Нежилое помещение с оборудованием по производству стеклотары. кад.№ 50:01:08:01982:001:0002;

Лот №2: Дозировочно-смесительная линия 2008г.в. инв.00248 с автоматической системой управления 200 0 г.в. инв.00257;

Лот №3: Автоматические системы управления в кол-ве 4 шт., 2008г.в.;

Лот №4Технологическое оборудование и инструменты в кол-ве 27ед., 1958-2009г.в.;

Лот №7: Дизельные погрузчики в нерабочем состоянии (автолом) и комплектующие (контрольные автоматы в количестве 8шт. 2007г.в.);

Лот №8: Подъемные механизмы в кол-ве 11шт., 1989, 2007, 2008г.в.;

Лот №9: Станки металлообрабатывающие в кол-ве 18шт. 1940-1991г.в.

**Начальная цена: Лот №1: 27 784 572,15 рублей.; Лот №2: 4 067 699,57 рублей.; Лот №3: 236 513,05 рублей.; Лот №4: 3 273 317,14 рублей.; Лот №7: 591 384,88 рублей.; Лот №8: 113 295,71 рублей.; Лот №9: 406 339,86 рублей.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | наименование основного средства, марка, основные технические характеристики | дата выпуска (постройки) | инвентарный номер | Начальная продажная цена, (в рублях) |
| 1 | часть здания: северная часть корпуса №2 с галереей, общей площадью 8 500 кв.м., назначение: кадастровый номер (или условный): 50:01:08:01982:001:0002, расположенное по адресу: Московская область, Талдомский район, пос. Запрудня, ул. Ленина, д.1, корпус №2 северная часть с галереей, | 1955 (ремонт 2008) | 00382 |  |
| Галерея к 7 – к 6 ООО «Запрудня-стеклотара». Металлический каркас, обшитый профлистом. Длина = 12 метров, ширина = 4 метра | 2008 | 00254 |
| Система вентиляции. Подрядчик. Вентиляторы – фирма «Иновент». Системы охлаждения печей непрерывного действия. | 2008 | 00272 |
| Система водоснабжения. Сборная система протяж. = 500 м. 3,5 атм. | 2009 | 00273 |
| Система газообеспечения. Дмитров межрайгаз. Сборная система протяж. = 500 м. 07, атмосферы. | 2009 | 00274 |
| Система подачи и редуцирования воздуха. Система трубопроводов, с фильтрами и редукторами, разводка по технологическому оборудованию. 3-5,5 атмосфер.  | 2009 | 00275 |
| Система теплоснабжения. Сеть трубопроводов и регистров в цехе. 150 м3/ч; Р = 3 Атм | 2008 | 00276 |
| Система электрообеспечения к 7.2 ООО «Запрудня-стеклотара», 2 трансформатора 650 ква и 530 ква | 2009 | 00277 |
| Система электрообеспечения к 6 ООО «Запрудня-стеклотара», 3 трансформатора 1600 кВА | 2009 | 00278 |
| Локальные очистные сооружения, ООО «Запрудня-стеклотара. Системы очистки. Здание 110 м2 | 2009 | 00242 |
| Смесительное отделение, ЗАО «Химки 28». Сооружение из металла. Площадью застройки = 147 кв м. H = 31 м | 2008 | 00279 |
| 2 | Линия подачи сырья в расходные силоса (пневмотранс). ООО «Монопанель» Талдом. Система трубопроводов, клапанов переключения, осадительные фильтры. | 2009 | 00268  |  |
|  | Итого, начальная продажная цена лота |  |  | **27 784 572,15** |

4.4.2. Лот № 2 «Дозировочно-смесительная линия с автоматической системой управления»:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | наименование основного средства, марка, основные технические характеристики | дата выпуска (постройки) | инвентарный номер | Начальная продажная цена, (в рублях) |
| 1 | АСУ Дозировочно-смесительная линия. Россия. «Стромизмеритель» ЗАО. г. Нижний – Новгород. Автоматизированная система управления дозировочно-смесительной линией с 13-ю весодозирующими системами и транспортным потоком. Произв.: 350 тонн шихты/сутки | 2008 | 00248 |  |
| 2 | Дозировочно-смесительная линия (ДСЛ). СтромИ. Система из нескольких весовых дозаторов с автоматической системой управления. 350 т/сут. | 2000 | 00257 |  |
|  | Итого, начальная продажная цена лота |  |  | **4 067 699,57** |
| 4.4.3. Лот № 3 «Автоматические системы управления»: |
| № п/п | наименование основного средства, марка, основные технические характеристики | дата выпуска (постройки) | инвентарный номер | Начальная продажная цена, (в рублях) |
| 1 | АСУ ВВД охлаждения форм. Германия. «КоСПА» ООО, Люфттехник. Автоматизированная система управления тремя вентиляторами высокого давления. Производ.: 54000 м.куб. воздуха каждый, при 12 кП давлен. | 2008 | 00246 |  |
| 2 | АСУ газосмесительной станции (ГСС). Россия, ЗАО НПЦ «Стекло-Газ» г. Гусь-Хрустальный. Автоматизированная система управления газосмесительными станциями (4 шт.) по пяти контурам регулирования температуры каждая. Пропускная способность: 100 кубов газа/час | 2008 | 00247 |  |
| 3 | Асу сбора данных для 1С«8». ООО «Запрудня-стеклотара». Система автоматического сбора данных производства по 60 параметрам. | 2008 | 00249 |  |
| 4 | АСУ стекловаренной печи. Россия. КоСПА «ООО ЗАО НПЦ «Стекло-Газ». Автоматизированная система управления стекловаренной печью по 10 параметрам. Произв.: 300 тонн стекломассы/сутки | 2008 | 00250 |  |
|  | Итого, начальная продажная цена лота |  |  | **236 513,05** |
| 4.4.4. Лот № 4 «Технологическое оборудование и инструменты»: |
| № п/п | наименование основного средства, марка, основные технические характеристики | дата выпуска (постройки) | инвентарный номер | Начальная продажная цена, (в рублях) |
| 1 | Гидроаккумулятор ULTRA-PRO 500L VERT 10 Bar BUTIL ООО фирма «Водокомфорт». Расширительный бочок. Объемом = 500 л. Диам. = 800x1200 | 2008 | 00036 |  |
| 2 | Шкаф для карбюризатора. ООО «Запрудня-стеклотара». Промышленное оборудование. 1000х1000х1900. | 1965 | 00117 |  |
| 3 | Центра рихтовочные. Установка для проверки горизонтальности деталей. Межцентровой раздел L = 590 | 1958 | 00123 |  |
| 4 | Электросварочный аппарат ВД-401 УЗ. Электрический прибор для сварки металлических элементов. 100х100. Номинальный ток = 315А, рабочее напряжение = 36В, ПН 60%3 м/ч | 1992 | 00124 |  |
| 5 | Кульман. ROBOTRON REISS ZTF II. Кульман (приспособление) для черчения (доска 920х1500) | 1990 | 00127 |  |
| 6 | ZAPAK для ПЛ ленты. Тайвань. Pantech International ING | 2008 | 00140 |  |
| 7 | ZAPAK для ПЛ ленты. Тайвань. Pantech International ING | 2008 | 00139 |  |
| 8 | Вибропривод ВП-30Т с таймером . Санкт-Петербург «Лабораторное оборудование и приборы». Суммарная масса техн оборуд на плите = не более 10 кг. Мощность = э/дв 2 кВт | 2007 | 00142 |  |
| 9 | Весы Вл-210. Россия. С-Пб завод «Госметр». Класс точности 1. Max предел взвешивания = 0,001 г. | 2008 | 00202 |  |
| 10 | Шкаф телеметрии «Аксон-XL». Россия. Счетчик учета газа. 30 вт. | 2009 | 00214 |  |
| 11 | Аккумуляторный инструмент ORGAPACK OR – T200. Switzerland. ORGAPACK OR GmbH. Аккумуляторная упаковочная машина, с зарядным устройством 220V, 50Hz | 2009 | 00218 |  |
| 12 | Водонагреватель накопительный Ariston 150 л. ЗАО «ЭлектроСпецКомплект». Прибор для нагрева воды. Объем = 150 л, Мощность = 4кВт. | 2008 | 00219 |  |
| 13 | Распределительное устройство. BOSH, Германия 0,4 кВт, Электрооборудование 800 вт. | 2006  | 00229 |  |
| 14 | Измеритель толщины неферромагнитных материалов ИТ-1. ОАО «Ижевский мотозавод «Акситон-Холдинг». Г. Ижевск. Измерительный прибор. Диапазон измерений от 0,05 до 7,00. Количество измерения толщины в секунду = 25, Головки измерительной с датчиком =  | 2008 | 00232 |  |
| 15 | Бетоносмеситель СБ-138б с 2 затворами. Россия. ОАО «Стройтехника». Оборудование для смешивания компонентов шихты. Произв.: Объем смеси 1500 кг. | 2007 | 00251 |  |
| 16 | Бункер стеклобоя К 7. Россия. ООО «Монопанель» Талдом. Емкость для хранения стеклобоя – металлический каркас с нижней разгрузкой. V=41.5 мЗ | 2008 | 00252 |  |
| 17 | Гранулятор. ООО «Запрудня-стеклотара». Металлическая ванна + цепной транспортер. Назначение: грануляция горячей стекломассы. V метал.ванны = 28мЗ, транспортера = 24 м | 2009 | 00256 |  |
| 18 | Емкости под сырье (байконур). ООО «Монспанель» Талдом. Опоры с установленными металлическими силосами (2 шт.) с площадками обслуживания, обнесенные кирпичной кладкой. Вместимость = 500 тонн каждая. Н = 50 м | 2008 | 00258 |  |
| 19 | Загрузчики шихты. ЗАО НПЦ Стекло-Газ. Платформа с поворотной рамой, вибролоток, бункер, водоохлаждаемая лопата, привода поворота платформы, вибролотка, лопаты. Общая производительность = 160 т/сут. Шихты. V бункера = 0.8 м3 | 2007 | 00259 |  |
| 20 | Тепловой узел. ООО «Запрудня-стеклотара» (собственное производство). Узел распределения температуры 4000х3000. Мощностью = 500квт, и давлением = 10 bar. | 2006 | 00263 |  |
| 21 | Линия возвратного с/боя. ООО «Запрудня-стеклотара». Транспортер системы возврата обратного стеклобоя. Транспортер 18 м. Транспортер 8м-2 шт транспортер – 5.5 м. L=18х1 м, L= 8х1 м, L= 8х1 м, L= 5,5х1 м. | 2009 | 00265 |  |
| 22 | Линия подачи в бункера песка ДСЛ. ООО «Монопанель» Талдом. Транспортер для подачи материал (аэлеватор с виброситом (грохот)). H=18м. | 2008 | 00266 |  |
| 23 | Линия подачи с/боя (корпус 7). ООО «Монопанель» Талдом. Система транспортеров для подачи материалов. L=11м, L= 37 м, L=15,5м, L=6.5 м. | 2009  | 00267 |  |
| 24 | Линия подачи шихты и с/боя в печь. ООО «Запрудня-стеклотара». Система транспортеров, состоящая из 3 транспортеров, с рукавными переключателями и с исполнит. механизмами для подачи материалов. L= 7м, L= 4м, L= 18 м. | 2009 | 00269 |  |
| 25 | Система ВАКУУМНАСНАБЖЕНИЯ СФМ. Система вакуумного снабжения. 5 вакуумнасосов = 25 м3.ч, рессивера 2 шт. = 5 м3,-6 атм. | 2008 | 00271 |  |
| 26 | Установка умягчения воды HPS 1354-225/964 RS. OSMONICS. Гидроустановка 2 бака: диам = 350 Н = 1700, 2,5м/ч 30 вт. | 2007 | 00280 |  |
| 27 | Бункера подачи шихты. ООО «Запрудня-стеклотара». Емкости (2 шт.) для хранения смеси шихты и стеклобоя – металлический каркас с нижней разгрузкой. V=16.5мЗ, max масса подачи = 3500 кг. | 2008 | 00253 |  |
|  | Итого, начальная продажная цена лота |  |  | **3 273 317,14** |

|  |
| --- |
| 4.4.7. Лот № 7 «Дизельные погрузчики в нерабочем состоянии (автолом) и комплектующие»: |
| № п/п | наименование основного средства, марка, основные технические характеристики | дата выпуска (постройки) | инвентарный номер | Начальная продажная цена, (в рублях) |
| 1 | Контрольный автомат I-CAM. SGCC, Франция. Оборудования контроля стеклоизделий: Визуальный контроль стеклоизделий на линии производства. Не более 350 изд/мин. | 2007 | 00204 |  |
| 2 | Контрольный автомат I-CAM. SGCC, Франция. Оборудования контроля стеклоизделий: Визуальный контроль стеклоизделий на линии производства. Не более 350 изд/мин. | 2007 | 00180 |  |
| 3 | Контрольный автомат I-CAM. SGCC, Франция. Оборудования контроля стеклоизделий: Визуальный контроль стеклоизделий на линии производства. Не более 350 изд/мин. | 2007 | 00181 |  |
| 4 | Контрольный автомат I-CAM. SGCC, Франция. Оборудования контроля стеклоизделий: Визуальный контроль стеклоизделий на линии производства. Не более 350 изд/мин. | 2007 | 00182 |  |
| 5 | Контрольный автомат M1. SGCC, Франция. Оборудование контроля: Автомат. Система измерения толщины стенки. Не более 210-220 изд/мин | 2007 | 00185 |  |
| 6 | Контрольный автомат M1. SGCC, Франция. Оборудование контроля: Автомат. Система измерения толщины стенки. Не более 210-220 изд/мин | 2007 | 00187 |  |
| 7 | Контрольный автомат M1. SGCC, Франция. Оборудование контроля: Автомат. Система измерения толщины стенки. Не более 210-220 изд/мин | 2007 | 00188 |  |
| 8 | Контрольный автомат M1. SGCC, Франция. Оборудование контроля: Автомат. Система измерения толщины стенки. Не более 210-220 изд/мин | 2007 | 00189 |  |
|  | Итого, начальная продажная цена лота |  |  | **591 384,88** |

4.4.8. Лот № 8 «Подъемные механизмы»:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | наименование основного средства, марка, основные технические характеристики | дата выпуска (постройки) | инвентарный номер | Начальная продажная цена, (в рублях) |
| 1 | Электротельфер. Оборудование для высотного подъема и спуска грузов. Высота подъема = 18 метров. Грузоподъемность = 3т. | 1989 | 00136 |  |
| 2 | Кран-балка с талью над печью. ОАО «Бишкекский машиностоительный завод». Р=3.4 кВт, U=380 В, I = 8,9 А. |   | 165 |  |
| 3 | Кран-балка с талью над печью. ОАО «Бишкекский машиностоительный завод». Р=3.4 кВт, U=380 В, I = 8,9 А. |   | 164 |  |
| 4 | Кран-балка с талью для СФМ. ОАО "Бишкекский машиностроительный завод". Р = 3.4 кВт, U = 380 В, I = 8,9 А |   | 166 |  |
| 5 | Таль электрическая RSMT. REMOTEX SYSTEMS LTD. Грузоподъемный механизм. 1000х500х600. Грузоподъемность = 2т, L=9m | 2007 | 172 |  |
| 6 | Таль Электрическая RSMT1. REMOTEX SYSTEMS LTD. Грузоподъёмный механизм. 1000х500х 600. Грузоподъемность = 2 т, L = 9 m | 2007 | 173 |  |
| 7 | Таль электрическая RSMT2. REMOTEX SYSTEMS LTD. Грузоподъемный механизм. 1000х500х600. Грузоподъемность = 2т, L=9m | 2007 | 174 |  |
| 8 | Таль электрическая RSMT. REMOTEX SYSTEMS LTD. Грузоподъемный механизм. 1000х500х600. Высота подъема 12 м. Грузоподъемность = 3,2т, L=12m | 2007 | 175 |  |
| 9 | Таль электрическая Т10542. RSMT. REMOTEX SYSTEMS LTD. Грузоподъемный механизм. 1000х500х600. Высота подъема 12 м. Грузоподъемность = 3,2т, L=18m | 2007 | 176 |  |
| 10 | Таль электрическая RSMT. REMOTEX SYSTEMS LTD. Грузоподъемный механизм. 1000х500х600. Высота подъема 12 м. Грузоподъемность = 3,2т, L=12m | 2007 | 179 |  |
| 11 | Кран-балка с грейфером. ООО "Тяговые механизмы". Техника для строительных работ. Кран: Пролет = 24м, Ковш = 0.8мЗ, Грузоподъёмность = 5 т. База = 4 м, Высота подъёма = 18 м. | 2008 | 264 |  |
|  | Итого, начальная продажная цена лота |  |  | **113 295,71** |

4.4.9. Лот № 9 «Станки металлообрабатывающее»:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | наименование основного средства, марка, основные технические характеристики | дата выпуска (постройки) | инвентарный номер | рыночная стоимость, (в рублях) |
| 1 | Станок настольно-сверлильный 2Н 106П. Станкозавод г.Молодечно. Станок для выполнения настольных сверлильных работ. 560x405x625. Пределы оборотов шпинделя от 1000 до 8000 об. | 83 | 1973 |  |
| 2 | Станок настольно-сверлильный вертикальный 2М 112. KOMUNARAS KAUNAS, Литва. Станок для выполнения настольных сверлильных работ. 770х370х820. Диам сверления отверстий = 12мм. Ход шпинделя = 100 мм | 85 | 1985 |  |
| 3 | Станок вертикально-сверлильный 2А 125. Станкозавод г. Стерлитамак. Станок для выполнения сверлильных работ. 770х370х220. Наиб. диам. сверла = 25 мм. | 86 | 1967 |  |
| 4 | Станок вертикальный консольно-фрезерный 6Т12.Станкозавод г. Горький станок для выполнения фрезерных работ. 2280х1965х2265. Величина подачи стола = 22 об. Частота вращ. шпинделя = 31,5… 1600. | 90 | 1987 |  |
| 5 | Станок универсальный координатно-расточной 2431СФ10. KOORDINATE KAUNAS, Литва. Станок для сверления и расточки по заданным координатам. Наиб диам. расточки = 200 мм, частота оборотов от 10 до 3000 | 94 | 1990 |  |
| 6 | Станок поперечно-строгальный 7307 ГТ. Станкозавод г. Оренбург. Станок для выполнения строгальных работ. 2300х1900х158. Наиб. диам. сверла по стали = 14,5 мм, в сплошном материале = 30 мм, скорость перемещения цилиндрической головки =1200 оборотов. | 95 | 1990 |  |
| 7 | Станок токарно-винторезный 1М63С5. Станкозавод г.Тбилиси. Станок для выполнения расточно-резьбовых работ. 3530x1680x1290. Обрабатываемая заготовка 630x1400, Частота вращения шпинделя: прямого вращения = 10 - 1250 об. обратного вращения = 18 - 1800 об. | 98 | 1991 |  |
| 8 | Станок токарно-винтовой 16К20. Станкозавод «Красный пролетарий». г. Москва. Станок для выполнения расточно-резьбовых работ. 2505х1190х1500. Обрабатываемая заготовка 400х1000. Предельные обороты шпинделя от 12,5 до 1600 об/мин. | 100 | 1981 |  |
| 9 | Станок токарно-винторезный МК53КС. Станкозавод «Красный пролетарий» г. Москва. Станок для выполнения расточно-резьбовых работ. 2540х1100. Обрабатываемая заготовка 400х1000. | 102 | 1972 |  |
| 10 | Станок токарно-винторезный 1И611П. Станкозавод г.Ижевск. Станок для выполнения расточно-резьбовых работ. 2540x1100. Обрабатываемая заготовка 250x500. Наибольшая длина обточки = 500 .мм. | 103 | 1967 |  |
| 11 | Станок плоскошлифовальный 3Е711В. Станкозавод «Красный борец» г. Орша. Станок для выполнения шлифовальных работ на плоскости.2300х1900х1580. наиб. диам. сверла по стали 14,5 мм, в сплошном материале = 30 мм. Скорость перемещения цилиндрической головки = 1200. | 105 | 1976 |  |
| 12 | Станок круглошлифовальный ЗА130. Станкозавод «Коммунар» г. Лубны. Станок для выполнения работ по шлифованию кругообразных элементов. Обрабатываемая заготовка 280х700. Скорость гидравлич. перемещения от 100 до 7000 об. | 107 | 1971 |  |
| 13 | Станок точильно-шлифовальный 3Б632В. Опытно-механический завод г.Дзержинск. Станок для выполнения точильных и шлифовальных работ. 640х490.Число оборотов в минуту = 1450/2850. 2-а шлифовальных круга габаритами = 200х32х76 | 110 | 1975 |  |
| 14 | Кирхайс (гибочный, ручной). Германия. Станок для изгиба металлоизделий, толщина загибаемого листа 3мм, ширина 2000 мм | 119 | 1940 |  |
| 15 | Станок распила листового материала ССМ.104.0181. Собственное изготовление. Станок распила листового материала. 1000х1400. Стол 1000х1000. Диам. фрезы ф250мм | 121 | 1986 |  |
| 16 | Станок настольно-сверлильный 2Н 106П. Станкозавод г.Молодечно. Станок для выполнения настольных сверлильных работ. 560x405x625. Пределы обороторв шпинделя от 1000 до 8000 об. | 130 | 1973 |  |
| 17 | Станок точильно-шлифовальный 3Б632В. Станкозавод г. Душанбе. Станок для выполнения точильных и шлифовальных работ. 640х490.Число оборотов в минуту = 1450/2850. 2-а шлифовальных круга габаритами = 200х32х76 | 131 | 1977 |  |
| 18 | Станок точильно-шлифовальный 3Б632В. Станкозавод г. Мукачево. Станок для выполнения точильных и шлифовальных работ. 640х490.Чило оборотов в минуту = 1450/2850. 2-а шлифовальных круга габаритами = 200х32х76 | 132 | 1990 |  |
|  | Итого, начальная продажная цена лота |  |  | **406 339,86** |