**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**На выполнение работ по лоту Ремонт редукторов станков-качалок**

Тендер состоит из 1 лота, который не подлежит делению! К рассмотрению принимаются предложения на весь объём лота.

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование продукции | Цена без НДС за 1 шт., руб.1 |
| Капитальный ремонт редуктора РН-2300 |  |
| Замена ведомого вала редуктора РН2300 |  |
| Замена тихоходной ступицы редуктора РН2300 (из 2-х половинок) |  |
| Капитальный ремонт редуктора Ц2НШ-450-40 РИ(750) с переделкой подшипниковых узлов под раздельный тип смазки и доработкой крышек выходных валов под сальниковое уплотнение |  |
| Замена т/х вала редуктора Ц2НШ-450-40 (750) |  |
| Замена 1 полушеврона т/х колеса Ц2НШ450(750) |  |
| Замена дифференциальной стяжки кривошипа редуктора Ц2НШ450-40(750) 1шт |  |
| Замена шпонок (1 к-т) редуктора Ц2НШ450-40(750) |  |
| Капитальный ремонт редуктора Ц2НШ-450-28 РИ (РП-450-28) с переделкой подшипниковых узлов под раздельный тип смазки и доработкой крышек выходных валов под сальниковое уплотнение |  |
| Замена т/х вала редуктора Ц2НШ-450-28 (450) |  |
| Замена 1 полушеврона т/х колеса Ц2НШ450-28(450) |  |
| Замена дифференциальной стяжки кривошипа редуктора Ц2НШ450-28 (450) 1шт. |  |
| Замена шпонок (1 к-т) редуктора Ц2НШ450-28 |  |
| Капитальный ремонт редуктора РЦТ-355 |  |
| Замена т/х вала редуктора РЦТ-355 |  |
| Замена 1 т/х зубчатого колеса редуктора РЦТ-355 |  |
| Капитальный ремонт редуктора РЦТ-280 |  |
| Замена т/х вала редуктора РЦТ-280 |  |
| Замена 1 т/х зубчатого колеса редуктора РЦТ-280 |  |
| **Снятие или монтаж навесного оборудования редуктора Ц2НШ-450-28, Ц2НШ-450-40:** | |
| **-** кривошипы 1 компл. (2 шт.) |  |
| **-** шкив редуктора 1 шт. |  |
| **-** тормозной механизм 1 компл. |  |
| **1.** **Кривошип СК-6, СКН-5** | |
| 1.1. Ремонт шпоночного посадочного отверстия под т/х вал редуктора |  |
| 1.2. Ремонт цилиндрического отверстия втулки пальца кривошипа |  |
| 1.3. Ремонт конического отверстия втулки пальца кривошипа |  |
| 1.4. Замена планки |  |
| 1.5. Ремонт планки |  |
| **2.** **Кривошип СК-8, R-35, ПШГН** | |
| 2.1. Ремонт шпоночного посадочного отверстия под т/х вал редуктора |  |
| 2.2. Ремонт цилиндрического отверстия втулки пальца кривошипа |  |
| 2.3. Ремонт конического отверстия втулки пальца кривошипа |  |
| 2.4. Замена планки |  |
| 2.5. Ремонт планки |  |

1. Требования к выполнению работ:
2. Обеспечение качества и своевременности выполнения работ. Согласие на проведения технического аудита.

1. Технические условия на КР редукторов, разработанные ремонтной организацией, должны быть согласованы с Заказчиком. Капитальный ремонт редуктора выполняется на основании Технических условий на капитальный ремонт и согласованной дефектной ведомости с предоставлением фото/видео подтверждающих материалов.
2. По окончании КР редуктора ремонтной организацией выдается паспорт на капитальный ремонт редуктора. В паспорт редуктора, в обязательном порядке, должны быть включены следующие документы:- дефектная ведомость; акт о результатах, полученных на испытательном стенде.
3. Работы, не предусмотренные технической документацией, выполняются по заявкам Заказчика на основе согласованных смет и калькуляций.
4. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию или 18 месяцев со дня приемки оборудования, но не менее 8000 машино-часов.
5. Назначенный ресурс до капитального ремонта для редуктора: не менее 40000 м-ч.

**Перечень работ при капитальном ремонте редукторов станков – качалок:**

* Промывка оборудования;
* Абразивная обработка поверхности (при необходимости);
* Разборка оборудования;
* Дефектация узлов и агрегатов с составлением дефектной ведомости с перечнем запасных частей и материалов, требующих замены, калькуляции и сметой выполненных работ. Согласование с Заказчиком;
* Ремонт оборудования;
* Сборка оборудования с заменой отдефектованных деталей, в случае замены запасных частей на неоригинальное исполнение (аналог) по согласованию с Заказчиком;
* При выполнении восстановления редукторов СК, с целью исключения утечек масла через подшипниковые узлы валов, необходимо выполнить работу по переводу на индивидуальную консистентную смазку подшипниковых узлов (путем установки со стороны ванны редуктора дополнительной манжеты и маслоотражающего экрана). А так же предусмотреть в конструкции крышки подшипникового узла, технологические отверстия (оснастить тавотницей) для нагнетания консистентной смазки
* Проведение 100 % стендовых приема – сдаточных испытаний редукторов с обязательной отметкой показателей в паспорте или формуляре на оборудование;
* Покраска оборудования;

**Требования к испытательным стендам**

Стенд для обкатки редукторов обязательной сертификации не подлежит, должен соответствовать перечню технических требований при проведении приемо-сдаточных испытаний редукторов, прошедших капитальный ремонт.

**Срок проведения работ: январь 2024 – декабрь 2024г.**

|  |
| --- |
|  |

Перечень необходимых документов:

**КРАТКАЯ АНКЕТА ПОСТАВЩИКА**

**Наименование Поставщика** *\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_* **и ИНН**

**Руководитель**:

**Главный бухгалтер**:

**Юридический адрес:**

**Фактический адрес**

**Телефон** *:*

**Электронная почта** *:*

**Веб-сайт** *:*

**Основные акционеры** *(для публичных обществ, контрагентов иностранных юрисдикций, а также в случае наличия в составе собственников компаний иностранных юрисдикций с долей участия более 20%)*

**Кто является конечным собственником** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Уполномоченное лицо** **Поставщика для взаимодействия по вопросам проверки по критериям экономической безопасности**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| (должность) |  | (ФИО) |  | (телефон с кодом города) |

Фактический адрес: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

Адрес производственной площадки\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

подтверждает согласие на проведение независимого технического аудита производственных мощностей \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ с целью проверки качества изготовляемого оборудования (поставляемого товара).