

Объявление о проведении открытого тендера

АО «Актобе ТЭЦ» (www.aktobetec.kz) объявляет о проведении открытого тендера по закупкам следующих товаров, работ и услуг: №44 «Капитальный ремонт электродвигателей».

Сумма, выделенная для закупа: 28 219 642,86 тенге без учета НДС.

Условия платежа: в течении 90 календарных дней с момента подписания сторонами акта выполнения работ.

Порядок, размер, форма, сроки, банковские реквизиты для внесения обеспечения тендерной (конкурсной) заявки:

Потенциальный поставщик при представлении тендерной заявки одновременно вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от стоимости закупаемых товаров, работ, услуг, предложенной в его тендерной заявке.

Обеспечение конкурсной заявки представляется в одном из следующих видов:

1) залога денег, путем внесения потенциальным поставщиком на соответствующий банковский счет Субъекта (Банковские реквизиты: АО «Актобе ТЭЦ», БИН 060640001 842, РИН 061800254160, НДС серия 06001 №0001174 от 10.08.2009г., Актюбинский филиал АО «Сбербанк», БИК SABRKZKA, KZ85914012203KZ00DXE (тендерный счет), Кбе 17;

2) банковской гарантии.

Потенциальные поставщики не вносят обеспечение тендерной заявки, если:

1) являются субъектами малого предпринимательства и объем предлагаемых ими товаров, работ, услуг в стоимостном выражении в целом, по тендеру не превышает шести тысячекратного размера месячного расчетного показателя;

2) являются организациями, производящими товары, работы и услуги, создаваемыми общественными объединениями инвалидов Республики Казахстан и объем предлагаемых ими товаров, работ, услуг в стоимостном выражении в целом, по тендеру не превышает восемнадцати тысячекратного размера месячного расчетного показателя.

Тендерные заявки потенциальных поставщиков принимаются в срок до 09 часов 00 минут «16» августа 2021 года, по адресу г. Актобе, пр.312 Стрелковой дивизии, 60 кабинет № 113.

Конверты с тендерными заявками вскрываются 10 часов 00 минут «16» августа 2021 года, по адресу г.Актобе, пр.312 Стрелковой дивизии, 60 2 этаж «Зал совещаний».

Тендерная заявка, подготовленная потенциальным поставщиком, а также вся корреспонденция и документы касательно тендерной заявки составляются и предоставляются на языке, на котором составлена настоящая тендерная документация.

Сопроводительная документация и печатная литература, предоставляемые потенциальным поставщиком могут быть составлены на другом языке при условии, что к ним будет прилагаться точный, нотариально засвидетельствованный перевод соответствующих разделов на языке тендерной заявки, и в этом случае, в целях интерпретации тендерной заявки, преимущество будут иметь документы, составленные на государственном или русском языке.

Полное наименование, почтовый и электронный адреса субъекта естественной монополии: Акционерное общество «Актобе ТЭЦ», 030015, Актюбинская область, г. Актобе, проспект 312 Стрелковой дивизии, 60.

Секретарь тендерной комиссии: Истемиров М.А. – начальник отдела закупок и материально-технического снабжения, телефон 8 (7132) 941-298, электронный адрес: m.istemirow@aktobetec.kz.

Приложение:

1. Техническая спецификация.
2. Проект договора.

Председатель Правления
АО «Актобе ТЭЦ»



(Подпись, дата)

Рахимбердиев Е.М.
30.07.2021

«УТВЕРЖДАЮ»

Председатель Правления

АО «Актобе ТЭЦ»

Рахимбердиев Е.М.

«30» 07 2021г.

ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

для потенциальных поставщиков по подготовке тендерных заявок
для участия в открытом конкурсе по закупке
«Капитальный ремонт электродвигателей».
(проводимого «16» августа 2021г. В 10:00 часов времени Актобе).

1. Общие положения

1. Настоящая Тендерная документация по проведению открытого конкурса по закупкам товаров, работ и услуг разработана в соответствии с Законом Республики Казахстан от 27.12.2018г. «О естественных монополиях» и Приказом Министра национальной экономики Республики Казахстан от 13.08.2019г. №73 «Правила осуществления деятельности субъектами естественных монополий» (далее по тексту - Правила), с целью предоставления потенциальным.
2. Организатором тендера выступает: АО «Актобе ТЭЦ», заказчик тендера: АО «Актобе ТЭЦ»;
3. Сумма, выделенная для закупки: 28 219 642,86 тенге без учета НДС.
4. Базовые условия платежа: в течении 90 календарных дней с даты подписания сторонами акта выполнения работ, оказания услуг.
5. Настоящая тендерная документация включает в себя следующие документы:
 - 1). Объявление о предстоящем тендере в соответствии с приложением 1 к настоящей Тендерной документации.
 - 2). Типовой договор закупки.
 - 3). Технические условия.
6. Потенциальный поставщик несет все расходы, связанные с подготовкой и подачей своей тендерной заявки, а организатор тендера и тендерная комиссия не отвечают и не несут обязательства по этим расходам, независимо от характера проведения или результатов тендера.
7. Тендерная заявка представляется потенциальным поставщиком в прошитом виде, с пронумерованными страницами, последняя страница заверяется подписью поставщика и оригинал банковской гарантии прикладывается к тендерной заявке отдельно. При этом, если техническая спецификация и (или) банковская гарантия прошиты вместе с тендерной заявкой, то это не является основанием для отклонения данной тендерной заявки. В этом случае оригинал банковской гарантии не возвращается потенциальному поставщику.
8. Потенциальный поставщик запечатывает заявку в конверт. После этого конверт запечатывается во внешний конверт.
Внутренний и наружный конверты:
 - 1) адресуются субъекту естественной монополии по адресу, указанному в тендерной документации;
 - 2) содержат наименование и адрес потенциального поставщика и слова «Тендер по закупке _____».
(название тендера)
- Изменение тендерной заявки, готовится потенциальным поставщиком, запечатывается и представляется так же, как и сама тендерная заявка.
9. Потенциальный поставщик при представлении тендерной заявки одновременно вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от стоимости закупаемых товаров, работ, услуг, предложенной в его тендерной заявке.
10. Обеспечение конкурсной заявки представляется в одном из следующих видов:

1) залога денег, путем внесения потенциальным поставщиком на соответствующий банковский счет Субъекта (Банковские реквизиты: АО «Актобе ТЭЦ», БИН 060640001 842, РНН 061800254160, НДС серия 06001 №0001174 от 10.08.2009г., Актюбинский филиал АО «Сбербанк», БИК SABRKZKA, KZ85914012203KZ00DXE (тендерный счет), Кбе 17;

2) банковской гарантии.

11. Срок действия обеспечения конкурсной заявки – не менее срока действия самой конкурсной заявки.

12. Срок действия тендерной заявки устанавливается 60 (шестьдесят) календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками.

13. Порядок проведения открытого тендера определяется главой 5 «Порядок проведения закупок субъектами естественных монополий» Правил.

Председатель тендерной
комиссии



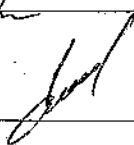
И.Р. Садыков

Заместитель председателя
тендерной комиссии



Г.Ж. Кириева

Члены комиссии:



А.Н. Давыскиба



А.Б. Изтлеуов



С.М. Байтлюбетова

Секретарь тендерной
комиссии



М.А. Истемиров

03a/107

Утверждаю

И.о. Председателя Правления

АО «Алтобе ТЭЦ»

 Садыков И.Р.

« 30 » 06 2021г.

Техническая спецификация закупаемых работ

Номер закупок (тендера):	
Наименование закупок (тендера):	Капитальный ремонт электродвигателей.
Номер лота:	
Наименование лота:	Капитальный ремонт электродвигателей.
Описание лота:	Капитальный ремонт статора и ротора электродвигателя.
Дополнительное описание лота:	<p><u>Электродвигатель типа А4-400У-4УЗ (ВК Сетевой насос ст.№4, зав.№71093; 630кВт; 603кВ; 72,5А; 1500об/мин., 1987 года выпуска):</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Разборка узлов оборудования – 1 эл.дв; 2. Очистка, дефектация узлов оборудования – 1 эл.дв; 3. Обследование узлов электродвигателя на остаточную намагниченность с выдачей протокола, заключения о состоянии узлов – 1 эл.дв; 4. Разборка, распайка схемы обмотки статора – 1 статор; 5. Демонтаж обмотки статора – 1 комплект; 6. Очистка активного железа статора и испытания тепловизионным и индуктивным способом с выдачей протокола и заключения об оставшемся ресурсе – 1 статор; 7. Промывка активной стали статора моющими жидкостями с естественной сушкой – 1 статор; 8. Испытание активной стали статора на нагрев с определением остаточного рабочего ресурса с применением приборов инфракрасной техники по технологии IRIS POWER LP – 1 испытание; 9. Замена торцевых пакетов активной стали с изготовлением прессующего кольца и нажимных пальцев с двух сторон статора – 1 статор; 10. Ремонт активной стали статора с устранением оплавления, замыкания элементарных пластин, с устранением закупорки вентиляционных каналов – 72 участка; 11. Испытание активной стали статора – 1 испытание; 12. Изготовление комплекта пазового прокладочного материала из стеклотекстолита – 1,5 комплекта; 13. Изготовление комплекта пазовых клиньев из стеклотекстолита – 1,5 комплекта; 14. Замена изоляции бандажных колец, кронштейнов – 2 шт; 15. Изготовление обмотки статора с применением изоляции из «сухих» (непропитанных) лент – 65 шт;

16. Монтаж (укладка) обмотки статора – 65 шт;
17. Установка дополнительных шнуровых бандажей – 600 шт;
18. Сборка, пайка схемы обмотки статора – 1 статор;
19. Проверка состояния выводов, замена изоляции выводов с заменой кабельных наконечников – 1 комплект;
20. Вакуумно-нагнетательная пропитка обмотки статора термореактивным составом – 1 статор;
21. Запечка обмотки статора – 1 цикл;
22. Покрывание обмотки статора защитной электроизоляционной маслостойкой эмалью – 1 статор;
23. Переклиновка пазов статора – 1 статор;
24. Электрические измерения и испытания – 1 комплект;
25. Замена изоляторов в борно – 6 шт;
26. Ремонт ротора электродвигателя – 1 ротор;
27. Пайка короткозамкнутых стержней обмотки ротора до 10% – 1 комплект;
28. Восстановление шеек вала ротора под подшипники качения (наплавка, проточка, шлифовка) – 1 ротор;
29. Восстановление шпоночных пазов на рабочих концах вала ротора – 2 шт;
30. Балансировка ротора на станке – 1 ротор;
31. Замена подшипников с применением смазки LGMT2 SKF – 2 шт;
32. Восстановление посадочных мест под подшипники качения в подшипниковых щитах (наплавка, проточка, шлифовка) – 2 шт;
33. Сборка оборудования – 1 эл.дв;
34. Комплекс приемо-сдаточных испытаний – 1 комплект;
35. Восстановление защитного лакокрасочного покрытия оборудования – 8 м²;
36. Упаковка оборудования, доставка к месту эксплуатации Заказчика – 1 эл.дв;
37. Оформление отчетной технической документации по ремонту – 1 комплект;
38. Материалы и зап./части в объём работ подрядчика.

**Электродвигатель типа А4-400Х-6МУЗ
(Циркуляционный насос ст.№4, зав.№112309;
400кВт; 6кВ; 47,5А; 1000 об/мин., 2002 года выпуска):**

1. Разборка узлов оборудования – 1 эл.дв;
2. Очистка, дефектация узлов оборудования – 1 эл.дв;
3. Обследование узлов электродвигателя на остаточную намагниченность с выдачей протокола, заключения о состоянии узлов – 1 эл.дв;
4. Разборка, распайка схемы обмотки статора – 1 статор;
5. Демонтаж обмотки статора – 1 комплект;
6. Очистка активного железа статора и испытания тепловизионным и индуктивным способом с выдачей протокола и заключения об оставшемся ресурсе – 1 статор;
7. Промывка активной стали статора моющими жидкостями с естественной сушкой – 1 статор;

8. Испытание активной стали статора на нагрев с определением остаточного рабочего ресурса с применением приборов инфракрасной техники по технологии IRIS POWER LP – 1 испытание;

9. Замена торцевых пакетов активной стали с изготовлением прессующего кольца и нажимных пальцев с двух сторон статора – 1 статор;

10. Ремонт активной стали статора с устранением оплавления, замыкания элементарных пластин, с устранением закупорки вентиляционных каналов – 72 участка;

11. Испытание активной стали статора – 1 испытание;

12. Изготовление комплекта пазового прокладочного материала из стеклотекстолита – 1,5 комплекта;

13. Изготовление комплекта пазовых клиньев из стеклотекстолита – 1,5 комплекта;

14. Замена изоляции бандажных колец, кронштейнов – 2 шт;

15. Изготовление обмотки статора с применением изоляции из «сухих» (непропитанных) лент – 65 шт;

16. Монтаж (укладка) обмотки статора – 65 шт;

17. Установка дополнительных шнуровых бандажей – 600 шт;

18. Сборка, пайка схемы обмотки статора – 1 статор;

19. Проверка состояния выводов, замена изоляции выводов с заменой кабельных наконечников – 1 комплект;

20. Вакуумно-нагнетательная пропитка обмотки статора терморезистивным составом – 1 статор;

21. Запечка обмотки статора – 1 цикл;

22. Покрытие обмотки статора защитной электроизоляционной маслостойкой эмалью – 1 статор;

23. Переклиновка пазов статора – 1 статор;

24. Электрические измерения и испытания – 1 комплект;

25. Замена изоляторов в борно – 6 шт;

26. Ремонт ротора электродвигателя – 1 ротор;

27. Пайка короткозамкнутых стержней обмотки ротора до 10% – 1 комплект;

28. Восстановление шеек вала ротора под подшипники качения (наплавка, проточка, шлифовка) – 1 ротор;

29. Восстановление шпиночных пазов на рабочих концах вала ротора – 2 шт;

30. Балансировка ротора на станке – 1 ротор;

31. Замена подшипников с применением смазки LGMT2 SKF – 2 шт;

32. Восстановление посадочных мест под подшипники качения в подшипниковых цитах (наплавка, проточка, шлифовка) – 2 шт;

33. Сборка оборудования – 1 эл.дв;

34. Комплекс приемо-сдаточных испытаний – 1 комплект;

35. Восстановление защитного лакокрасочного покрытия оборудования – 8 м²;

36. Упаковка оборудования, доставка к месту эксплуатации Заказчика – 1 эл.дв;

37. Оформление отчетной технической документации по ремонту – 1 комплект;

38. Материалы и зап./части в объём работ подрядчика.

Электродвигатель типа 5АН280А2593 (Компрессор ст.№1, зав.№123531; 160кВт; 380/660В; 287/166А; 2950 об/мин., 2003 года выпуска):

1. Разборка узлов оборудования – 1 комплект;
2. Очистка, дефектация узлов оборудования – 1 комплект;
3. Обследование узлов электродвигателя на остаточную намагниченность с выдачей протокола, заключения о состоянии узлов – 1 комплект;
4. Разборка, распайка схемы обмотки статора – 1 статор;
5. Демонтаж обмотки статора – 1 статор;
6. Очистка пазов статора от компаунда и старой изоляции – 1 статор;
7. Промывка активной стали статора – 1 статор;
8. Демонтаж бандажных колец и кронштейнов с двух сторон статора – 2 комплекта;
9. Устранение повреждения (оплавления) участка активной стали статора – 1 участок (10 шт.)
10. Испытание активной стали статора – 1 статор;
11. Изготовление комплекта пазовых клиньев – 1 комплект;
12. Замена системы термоконтроля в пределах статора – 1 комплект;
13. Замена изоляции бандажных колец, кронштейнов – 2 комплекта;
14. Изготовление обмотки статора – 1 комплект;
15. Монтаж (укладка) обмотки статора – 1 статор;
16. Замена шнуровых бандажей лобовых частей обмотки – 10 бандажей (42 шт.)
17. Сборка, пайка схемы обмотки статора – 1 комплект;
18. Проверка состояния выводов, замена изоляции выводов с заменой кабельных наконечников – 6 шт;
19. Пропитка обмотки статора терморезистивным составом – 1 статор;
20. Запечка обмотки статора – 1 статор;
21. Покрытие обмотки статора защитной электроизоляционной маслостойкой эмалью – 1 статор;
22. Переклиновка пазов статора – 1 статор;
23. Ремонт щитов статора – 2 шт;
24. Восстановление посадочных мест подшипников – 2 шт;
25. Замена подшипников с применением смазки LGMT2 SKF – 2 шт;
26. Ремонт короткозамкнутого ротора – 1 шт;
27. Испытания обмотки статора. Измерение сопротивления изоляции обмоток – 1 комплект;
28. Балансировка ротора – 1 шт;
29. Оформление отчетной технической документации по ремонту – 1 комплект;

30. Упаковка оборудования, доставка к месту эксплуатации Заказчика – 1 эл.дв;

31. Материалы и зап./части в объём работ подрядчика.

Электродвигатель типа А4-400У-4УЗ (ТЦ Сетевой насос резерв, заав.№70548; 630кВт; 603кВ; 72,5А; 1500об/мин., 1987 года выпуска):

1. Разборка узлов оборудования – 1 эл.дв;
2. Очистка, дефектация узлов оборудования – 1 эл.дв;
3. Обследование узлов электродвигателя на остаточную намагниченность с выдачей протокола, заключения о состоянии узлов – 1 эл.дв;
4. Разборка, распайка схемы обмотки статора – 1 статор;
5. Демонтаж обмотки статора – 1 комплект;
6. Очистка активного железа статора и испытания тепловизионным и индуктивным способом с выдачей протокола и заключения об оставшемся ресурсе – 1 статор;
7. Промывка активной стали статора моющими жидкостями с естественной сушкой – 1 статор;
8. Испытание активной стали статора на нагрев с определением остаточного рабочего ресурса с применением приборов инфракрасной техники по технологии IRIS POWER LP – 1 испытание;
9. Замена торцевых пакетов активной стали с изготовлением прессующего кольца и нажимных пальцев с двух сторон статора – 1 статор;
10. Ремонт активной стали статора с устранением оплавления, замыкания элементарных пластин, с устранением закупорки вентиляционных каналов – 72 участка;
11. Испытание активной стали статора – 1 испытание;
12. Изготовление комплекта пазового прокладочного материала из стеклотекстолита – 1,5 комплекта;
13. Изготовление комплекта пазовых клиньев из стеклотекстолита – 1,5 комплекта;
14. Замена изоляции бандажных колец, кронштейнов – 2 шт;
15. Изготовление обмотки статора с применением изоляции из «сухих» (непропитанных) лент – 65 шт;
16. Монтаж (укладка) обмотки статора – 65 шт;
17. Установка дополнительных шнуровых бандажей – 600 шт;
18. Сборка, пайка схемы обмотки статора – 1 статор;
19. Проверка состояния выводов, замена изоляции выводов с заменой кабельных наконечников – 1 комплект;
20. Вакуумно-нагнетательная пропитка обмотки статора терморезистивным составом – 1 статор;
21. Запечка обмотки статора – 1 цикл;
22. Покрытие обмотки статора защитной электроизоляционной маслостойкой эмалью – 1 статор;
23. Переклиновка пазов статора – 1 статор;
24. Электрические измерения и испытания – 1 комплект;
25. Замена изоляторов в борно – 6 шт;

26. Ремонт ротора электродвигателя – 1 ротор;
27. Пайка короткозамкнутых стержней обмотки ротора до 10% – 1 комплект;
28. Восстановление пеек вала ротора под подшипники качения (наплавка, проточка, шлифовка) – 1 ротор;
29. Восстановление шпоночных пазов на рабочих концах вала ротора – 2 шт;
30. Балансировка ротора на станке – 1 ротор;
31. Замена подшипников с применением смазки LGMT2 SKF – 2 шт;
32. Восстановление посадочных мест под подшипники качения в подшипниковых цитах (наплавка, проточка, шлифовка) – 2 шт;
33. Сборка оборудования – 1 эл.дв;
34. Комплекс приемо-сдаточных испытаний – 1 комплект;
35. Восстановление защитного лакокрасочного покрытия оборудования – 8 м²;
36. Упаковка оборудования, доставка к месту эксплуатации Заказчика – 1 эл.дв;
37. Оформление отчетной технической документации по ремонту – 1 комплект;
38. Материалы и зап./части в объём работ подрядчика.

**Электродвигатель типа 4АЗМ-500/6000УХЛ4 (ГЦ
Питательный насос резерв, зав.№1789; 500кВт;
56,5А; 6кВ; 2970об/мин.):**

1. Расчетно - конструкторские работы (расчет обмотки статора на рабочее напряжение 6кВ с учетом конструктивных особенностей) – 1 комплект;
2. Разборка узлов оборудования – 1 комплект;
3. Очистка, дефектация узлов оборудования – 1 комплект;
4. Обследование узлов электродвигателя на остаточную намагниченность с выдачей протокола, заключения о состоянии узлов – 1 комплект;
5. Разборка, распайка схемы обмотки статора – 1 статор;
6. Демонтаж обмотки статора с изоляцией «Монолит1» – 1 статор;
7. Очистка пазов статора от компаунда и старой изоляции – 1 статор;
8. Промывка активной стали статора – 1 статор;
9. Демонтаж бандажных колец и кронштейнов с двух сторон статора – 2 комплекта;
10. Изготовление новой обмотки на напряжение 6кВ – 1 комплект;
11. Испытание активной стали статора – 1 комплект;
12. Изготовление комплекта пазовых клиньев – 1 комплект;
13. Замена системы термоконтроля в пределах статора – 1 комплект;
14. Замена изоляции бандажных колец, кронштейнов – 2 комплекта;

15. Изготовление прокладочного материала из стеклотекстолита – 1 комплект;
16. Монтаж (укладка) обмотки статора – 1 статор;
17. Замена шнуровых бандажей лобовых частей обмотки – 1 комплект;
18. Сборка, пайка схемы обмотки статора – 1 комплект;
19. Проверка состояния выводов, замена изоляции выводов с заменой кабельных наконечников – 6 шт;
20. Замена изоляторов в клеммной коробке – 6 шт;
21. Пропитка обмотки статора терморезистивным составом по технологии «Монолит» – 1 статор;
22. Запечка обмотки статора – 1 статор;
23. Покрытие обмотки статора защитной электроизоляционной маслостойкой эмалью – 1 статор;
24. Переклиновка пазов статора – 1 статор;
25. Ремонт щитов статора – 2 шт;
26. Восстановление посадочных мест подшипников – 2 шт;
27. Замена подшипников с применением смазки LGMT2 SKF – 2 шт;
28. Испытания обмотки статора. Измерение сопротивления изоляции обмоток – 1 комплект;
29. Ремонт короткозамкнутого ротора – 1 шт;
30. Балансировка ротора – 1 шт;
31. Покраска корпуса электродвигателя – 1 эл.дв;
32. Оформление отчетной технической документации по ремонту – 1 комплект;
33. Упаковка оборудования, доставка к месту эксплуатации Заказчика – 1 эл.дв;
34. Материалы и зап/части в объём работ подрядчика.

Электродвигатель типа А4-400У-4УЗ (ВК Сетевой насос ст.№3 зав.№70197; 630кВт; 6,3кВ; 72,5А; 1500 об/мин., 1987 года выпуска):

1. Разборка узлов оборудования – 1 эл.дв;
2. Очистка, дефектация узлов оборудования – 1 эл.дв;
3. Обследование узлов электродвигателя на остаточную намагниченность с выдачей протокола, заключения о состоянии узлов – 1 эл.дв;
4. Разборка, распайка схемы обмотки статора – 1 статор;
5. Демонтаж обмотки статора – 1 комплект;
6. Очистка активного железа статора и испытания тепловизионным и индуктивным способом с выдачей протокола и заключения об оставшемся ресурсе – 1 статор;
7. Промывка активной стали статора моющими жидкостями с естественной сушкой – 1 статор;
8. Испытание активной стали статора на нагрев с определением остаточного рабочего ресурса с применением приборов инфракрасной техники по технологии IRIS POWER LP – 1 испытание;
9. Замена торцевых пакетов активной стали с изготовлением прессующего кольца и нажимных пальцев с двух сторон статора – 1 статор;

	<p>10. Ремонт активной стали статора с устранением оплавления, замыкания элементарных пластин, с устранением закупорки вентиляционных каналов – 72 участка;</p> <p>11. Испытание активной стали статора – 1 испытание;</p> <p>12. Изготовление комплекта пазового прокладочного материала из стеклотекстолита – 1,5 комплекта;</p> <p>13. Изготовление комплекта пазовых клиньев из стеклотекстолита – 1,5 комплекта;</p> <p>14. Замена изоляции бандажных колец, кронштейнов – 2 шт;</p> <p>15. Изготовление обмотки статора с применением изоляции из «сухих» (непропитанных) лент – 65 шт;</p> <p>16. Монтаж (укладка) обмотки статора – 65 шт;</p> <p>17. Установка дополнительных шнуровых бандажей – 600 шт;</p> <p>18. Сборка, пайка схемы обмотки статора – 1 статор;</p> <p>19. Проверка состояния выводов, замена изоляции выводов с заменой кабельных наконечников – 1 комплект;</p> <p>20. Вакуумно-нагнетательная пропитка обмотки статора терморезистивным составом – 1 статор;</p> <p>21. Запечка обмотки статора – 1 цикл;</p> <p>22. Покрытие обмотки статора защитной электроизоляционной маслостойкой эмалью – 1 статор;</p> <p>23. Переклиновка пазов статора – 1 статор;</p> <p>24. Электрические измерения и испытания – 1 комплекс;</p> <p>25. Замена изоляторов в борно – 6 шт;</p> <p>26. Ремонт ротора электродвигателя – 1 ротор;</p> <p>27. Пайка короткозамкнутых стержней обмотки ротора до 10% – 1 комплект;</p> <p>28. Восстановление шеек вала ротора под подшипники качения (наплавка, проточка, шлифовка) – 1 ротор;</p> <p>29. Восстановление шпоночных пазов на рабочих концах вала ротора – 2 шт;</p> <p>30. Балансировка ротора на станке – 1 ротор;</p> <p>31. Замена подшипников с применением смазки LGMT2 SKF – 2 шт;</p> <p>32. Восстановление посадочных мест под подшипники качения в подшипниковых щитах (наплавка, проточка, шлифовка) – 2 шт;</p> <p>33. Сборка оборудования – 1 эл.дв;</p> <p>34. Комплекс приемо-сдаточных испытаний – 1 комплекс;</p> <p>35. Восстановление защитного лакокрасочного покрытия оборудования – 8 м²;</p> <p>36. Упаковка оборудования, доставка к месту эксплуатации Заказчика – 1 эл.дв;</p> <p>37. Оформление отчетной технической документации по ремонту – 1 комплект;</p> <p>38. Материалы и зап./части в объём работ подрядчика.</p>
Количество (объем) закупаемых работ:	1
Единица измерения:	Работа

Место выполнение работ:	г. Актобе, проспект 312 Стрелковой дивизии 60 (Промзона), АО «Актобе ТЭЦ».
Срок выполнение работ:	90 календарных дней со дня подписания договора Сторонами.
Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых работ:	<p><u>Требования к потенциальным подрядчикам:</u></p> <p>Испытания до начала ремонта, в процессе и по окончанию ремонта должны выполняться согласно требованиям ПУЭ РК, РД 34.45-51.300-97, инструкции заводов изготовителей с выдачей Протоколов испытаний;</p> <p>Оформление ремонтной документации должно соответствовать требованиям «Инструкции по организации технического обслуживания и ремонта оборудования, зданий и сооружений электростанций, тепловых и электрических сетей РД122.04.181-03»;</p> <p>Наличие лицензии на данный вид работы, свидетельство об аккредитации электролаборатории, квалифицированного персонала, сертифицированного в соответствии с СТ РК ISO 9712-2014, имеющих опыт работы не менее 5 (пять) лет в области, соответствующей работе, подтвержденный документами подтверждающих профессиональную квалификацию специалистов, в том числе нотариально засвидетельствованными копиями, сертификатов свидетельств и другими документами;</p> <p>Прохождение медицинского осмотра без противопоказаний к выполнению работ;</p> <p>Наличие у персонала, допущенного к эксплуатации, ремонту и обслуживанию грузоподъемных машин и механизмов, соответствующих удостоверений с отметкой проверок знаний;</p> <p>Материалы, предоставленные подрядной организацией для выполнения работ, должны быть новыми, соответствовать дефектной ведомости и инструкциям по капитальному ремонту электродвигателей и нормам расхода материалов для ремонта электродвигателей (приложение 12 к приказу №59 МИНТ РК), иметь паспорта и сертификаты качества. За порчу материалов во время доставки или при ремонте отвечает подрядчик;</p> <p>Зап./части, материалы и приспособления входят в объем работ Подрядчика и все изменения по материалам должны согласовываться письменно;</p> <p>Данный ремонт должен выполняться по разработанному и согласованному проекту производства работ (ППР). ППР должен быть разработан на основании и с учетом требований типовых технологических карт и инструкций и в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ</p>

ЭУП), «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) и СНиП РК 4.04-10-2002;

Особые условия:

Замена бандажных колец крепления лобовых частей обмотки статора, на кольца из немагнитного материала;

Изготовление секций статора из провода марки ПМС (с приложением сертификатов);

Использование при изготовлении секций защитных лент для защиты от попадания влаги (с приложением сертификатов испытаний);

После изготовления секций необходимо произвести полный комплекс испытаний с предоставлением протокола (активное сопротивление секции, коэффициент диэлектрической абсорбции, индекс поляризации, межвитковая изоляция, электрическая прочность корпусной изоляции, сопротивление корпусной изоляции, проверка уровня напряжения погасания короны, измерение $\text{tg}\delta$ катушек). Все катушки должны быть пронумерованы и уложены в пазы статора согласно нумерации. Предоставить протокол испытания на каждую секцию;

Замена торцевых пакетов активной стали с изготовлением прессующего кольца и нажимных пальцев с двух сторон статора;

Провести диагностику активной части железа статора. Токи утечки по каждому пазу, при возбуждении статора 4% от номинального, не должны превышать 100 мА. В случае если токи утечки по пазам превышают 100 мА, производится повторный ремонт железа;

- Испытание отремонтированной статорной обмотки методом частичных разрядов (с приложением протокола испытания);

Обследование узлов электродвигателя на остаточную намагниченность с выдачей протокола, заключения о состоянии узлов;

Предоставление сметной документации, календарного плана выполнения работ, проект производства работ в течение 10 календарных дней со дня подписания договора Сторонами;


Работы, не учтенные в данной технической спецификации, но необходимые для завершения работы, своими усилиями и в наиболее кратчайший срок выполняет Подрядчик за счет непредвиденных расходов, учтенных в сметном расчете.


Председатель тендерной Комиссии _____



И. Садьков

Зам. главного инженера по ремонту
Начальник ОПТР



А. Давыскиба

Т. Нуркеев