

УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель
Председателя правления -
Директор по производству
АО «МАХАМ-ЧИРЧИҚ»



[Signature] заков Р.Т.
2022 г.

Техническое задание
на закупку услуг по техническому обслуживанию барабана предварительной сушки/
сушки позиции ВВ-201/202 и барабана добавки покрытия позиции ВВ-203 отделения
НАИП цеха № 3 производства аммиачной селитры
для нужд АО «МАХАМ-ЧИРЧИҚ»

г. Чирчик 2022г.

ОГЛАВЛЕНИЕ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.	3
2. УСЛУГИ.	4
3. МАТРИЦА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПРИ ОКАЗАНИИ УСЛУГ	5
4. СОГЛАШЕНИЕ ОБ УРОВНЕ СЕРВИСА	5

Наименование параметров	Определение
<p>Наименование</p>	<p>Описание ремонтных работ: Техническое обслуживание барабана предварительной сушки и сушки поз. ВВ-201/202. Ø 2100 мм, L=23 м, Q=32 тн Демонтажные работы: - установка и разборка лесов – 16 м² - установка и снятие лебедок – 3,2 тн с переустановкой – 2 раза - демонтаж защитного кожуха из 7 ми секций – 750 кг, с перемещением в сторону, с разбалчиванием болтов М16х50мм=40 шт, с монтажным поясом. - зачистка наружной поверхности бандажей Ø 2430 мм, ширина – 180 мм= 2 шт, с монтажным поясом. - замер сдвига бандажей – 2 шт, регулировка, центровка. Контрольная обтяжка болтовых соединений подбандажными пластинами М24х150 мм=224 шт. Замер зазоров между бандажами и роликами, центровка, с монтажным поясом. - установка и снятие домкратов г/п 50 тн-1шт. Демонтаж барабана с подъемом на 100 мм с одной стороны барабана. Зачистка наружной поверхности опорных и упорных роликов. Разбалчивание болтов (крышка подшипников Ø 200 мм-10 шт) М16х50мм- 40шт для вскрытия крышек опорных и упорных роликов, ревизия и смазка подшипников, закрыт крышки подшипников с болтами. Контрольная обтяжка болтовых соединений М24х60мм=24 шт, контактной линии опорных и упорных роликов. - замер конусности, бочкообразности опорных и упорных роликов. - монтаж барабана с опусканием на 100 мм с одной стороны, центровка, регулировка с замером на точность установки. - перепасовка регулирующих пластин, замер зазоров, центровка, с монтажным поясом. - ревизия зубчатого редуктора TD-280, доливка масло- 4,8 кг, ревизия и смазка подшипников, ревизия подвенцовой шестерни, смазка - замер зазоров подвенцовой шестерни, центровка с зубчатым венцом. Осмотр крепления зубчатого венца, контроль контакта головки- ножки зубьев с шестерней, регулировка, центровка, с монтажным поясом. Барабан добавки покрытия Ø 1390 мм, L=4900 мм - установка и разборка лесов – 8 м² - установка и снятие лебедок – 1,5 тн- 2 шт с переустановкой – 2 раза - демонтаж защитного кожуха из 4-х секций- 470 кг, разбалчивания болтов М16х50 мм – 24 шт, с монтажным поясом. - установка и снятие лебёдки – 3,2 тн- 1шт с переустановкой – 2 раза. Демонтаж зубчатого редуктора- 350 кг, разболчивание болтов М24х80 мм- 4 шт, транспортировка в ремонтный цех, разбалчивания болтов М16х50 мм- 4шт, разборка, ревизия, доливка масло - 4,8 кг, ревизия и смазка подшипников, сборка. - установка и снятие домкратов г/п 50 тн- 1 шт. Демонтаж барабана с подъёмом на 100 мм с одной стороны барабана. Контрольная обтяжка болтов М24х150 мм- 164 шт подбандажных пластин, зачистка наружной поверхности опорных и упорных роликов, с монтажным поясом. - разболчивание болтов М16х50 мм- 40 шт для вскрытие крышек (Ø 120 мм- 10 шт) подшипников опорных и упорных роликов, ревизия и смазка подшипников, сборка, контрольная обтяжка</p>

	<p>болтовых соединений М24х60 мм- 24 шт контактной линии опорных и упорных роликов. Замер конусности, бочкообразности опорных и упорных роликов.</p> <p>-монтаж зубчатого ролика с болтами М24х80 мм- 4 шт. монтаж барабана с опусканием на 100 мм, с одной стороны, регулировка, центровка хода барабана.</p> <p>-зачистка наружной поверхности бандажей – 2шт, замер сдвига, замер зазоров между бандажами и роликами, регулировка, центровка, перепосовка регулирующих пластин, замер зазоров с выверкой, с монтажным поясом.</p> <p>-ревизия подвенцовой шестерни, смазка, замер зазоров подвенцовой шестерни, центровка с зубчатым венцом, осмотр крепления зубчатого венца и подвенцовой шестерни, с замером в 8ми точках, контроль контакта головки- ножки зубьев с шестерни, регулировка, центровка, с монтажным поясом.</p> <p>-монтаж защитного кожуха из 4х секции с болтами М16х50 мм- 24 шт, с монтажным поясом.</p> <p>Объем работы указано на один месяц.</p>
Предмет Закупки	На услуги по техническому обслуживанию барабана предварительной сушки/ сушки позиции ВВ-201/202 и барабана добавки покрытия позиции ВВ-203 отделения НАНП цеха № 3 производства аммиачной селитры
Цели использования	Для поддержания в работоспособном состоянии отделения НАНП цеха №3 производства аммиачной селитры и предотвращения внеплановых остановок и технологического процесса.
Инициатор Закупки	АО «МАХАМ-ЧИРЧИҚ»
Срок поставки	Период оказания услуг в течение 2023 года, после поступления предоплаты и получения уведомления о готовности оборудования к производству работ.
Место размещения /Location	АО «МАХАМ-ЧИРЧИҚ», расположен по адресу: г. Чирчик, ул. Ташкентская, 2.

2. Услуги.

Длительность оказания услуг в рамках договора –ежемесячно в течение 2023 года согласно графику работ, после поступления предоплаты и получения уведомления о готовности оборудования к производству работ.

Услуги должны соответствовать требованиям действующего законодательства и иным документам, устанавливающим требования к качеству услуг.

2.1. Требования к услугам по техническому обслуживанию барабана предварительной сушки/ сушки позиции ВВ-201/202 и барабана добавки покрытия позиции ВВ-203 отделения НАНП цеха № 3 производства аммиачной селитры:

- Наличие действующего разрешения ГОСКОМПРОМБЕЗ на проведение работ по монтажу, ремонту, пуско-наладке технических устройств, применяемых опасных производственных объектах.
- Опыт работ не менее 4-х лет по ремонту и монтажу технологического оборудования.
- Предоставление заказчику, подтверждающей документации о ранее выполненных работ (акты приемки выполненных работ) по техническому обслуживанию и ремонту химического оборудования на других объектах.
- При выполнении работ на территории предприятия соблюдение санитарно-гигиенических и экологических требований, установленных законодательством Республики Узбекистан.
- Выполнять инструкции о пропускном и внутри объектном режиме, соблюдать правила техники безопасности, установленные на предприятии заказчика; нести ответственность за безопасное производство работ, имея при себе средства индивидуальной защиты.
- Услуги должны оказываться в согласованное с заказчиком время, согласно договору.
- Наличие оснастки и инструментов для производства работ (сварочные аппараты, гидравлические ключи, специализированные ключи, лебёдки, инструменты, необходимые для проведения ремонтных работ).
- Весь объем ремонтных работ согласно техническому заданию выполнить качественно и своевременно.

- В случае некачественного оказания услуг, исполнитель за свой счет обязан исправить выявленные нарушения в согласованные с заказчиком сроки.

2.2. При выполнении работ по техническому обслуживанию барабана предварительной сушки/сушки позиции ВВ-201/202 и барабана добавки покрытия позиции ВВ-203 отделения НАНП цеха № 3 производства аммиачной селитры должны быть соблюдены требования, изложенные в нормативных документах в области обеспечения пожарной безопасности.

2.3. Коммерческое предложение с указанием стоимости работ и суммы предоплаты.

2.4. До заключения договора предоставить сметную документацию составленную согласно ШНК РУз и заключение экспертной организации на сметную документацию.

2.5. Предоставление справки о отсутствии задолженности по уплате налогов.

2.2. Критерии технической оценки поставщика:

1. Опыт работ не менее 4 лет по техническому обслуживанию и ремонту химического оборудования на опасных производственных объектах.

2. Разрешение ГОСКОМПРОМБЕЗ на проведение работ по монтажу, ремонту, пуско-наладке технических устройств, применяемых опасных производственных объектах.

3. Сведения о количестве собственного персонала, с указанием квалификаций и ИНН, используемых в производстве работ (наличие удостоверений и сертификатов об прохождении повышения квалификации).

4. Сведения о наличии оборудования, оснастки и инструментов используемых в производстве работ.

5. Справка об отсутствии задолженности по уплате налогов.

6. Копия свидетельства о государственной регистрации.

3. МАТРИЦА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПРИ ОКАЗАНИИ УСЛУГ

Ответственность	Заказчик	Исполнитель
Качественное выполнение		X
Своевременное выполнение		X
Своевременное предоставления необходимых документов	X	X
Обеспечение доступа для исполнителя на объекты заказчика	X	
Информация о выполнении заявки (обратная связь)		X

4. СОГЛАШЕНИЕ ОБ УРОВНЕ СЕРВИСА

4.1. Наличие квалифицированного персонала у исполнителя выполняющие аналогичные работы.

Начальник цеха №3



Азимов А.П.

Механик цеха № 3



Сайдикаримов Б.Р.

СОГЛАСОВАНО:

Главный механик



Кадиров Ф.К.

Составил: Сайдикаримов Б.Р.