

| № | Наименование                | Ед. изм. | Итого количество | Сумма, выделенная для закупа без НДС |
|---|-----------------------------|----------|------------------|--------------------------------------|
| 1 | Перемотка электродвигателей | услуга   | 1                | 5 250 000                            |

#### Техническое задание

|   |                                                        |  |                                                                 |
|---|--------------------------------------------------------|--|-----------------------------------------------------------------|
| 1 | Полное наименование ТРУ:                               |  | Перемотка электродвигателей                                     |
| 2 | Техническая спецификация ТРУ:                          |  | в соответствии с тех/заданием                                   |
| 3 | Срок поставки (оказания услуг)                         |  | в течении 15 дней с даты Заявки Заказчика.                      |
| 4 | Условия оплаты:                                        |  | 20 рабочих дней, по факту оказания услуг                        |
| 5 | Место поставки Товара/оказания Услуг/выполнения Работ: |  | РК, Туркестанская область, месторождения «Буденовское», «Инкай» |

Договор вступает в силу со дня его подписания уполномоченными лицами сторон.

Договор подписывается потенциальным Поставщиком в течение 5 рабочих дней с момента подписания Заказчиком Договора.

**Ценовые предложения принимаются на сайте ТОО «СП «Русбурмаш-Казахстан»: <https://rbm-k.kz/>**  
**ТОО «СП «Русбурмаш-Казахстан»:**

РК, г. Алматы, ул. Богенбай батыра, д.156/2,

тел.8/727/339-80-65, e-mail: [info@rbm.kz](mailto:info@rbm.kz)

#### **Требования к потенциальному Поставщику при составлении Ценового предложения (ЦП):**

**1. ЦП потенциальных поставщиков должны содержать сведения:**

а) наименование, адрес места регистрации и нахождения, свидетельство о регистрации и удостоверение личности (паспорта) первого руководителя, ИИН (для физического лица), БИН (для юридических лиц) и банковские реквизиты потенциального поставщика;

б) полное наименование, характеристики и количество поставляемых товаров (оказание услуг/работ) с указанием цены с учетом всех расходов;

в) страну происхождения товара, а также наименование производителя и модели при наличии.

г) срок поставки товаров (оказание услуг/работ);

д) условия оплаты товаров (оказание услуг/работ);

е) место поставки товаров (оказание услуг/работ);

ж) обязательство о соответствии технических характеристик, предлагаемых к запуску, товаров, работ и услуг техническим характеристикам, размещенным на сайте в составе объявления о закупке, в случае если технические характеристики не предоставляются в составе ценового предложения.

К участию в закупке допускаются только потенциальные поставщики на общеустановленном налоговом режиме, состоящие на регистрационном учете по НДС.

Заказчик в праве отклонить ценовое предложение потенциального поставщика в случае отсутствия в ценовом предложении хотя бы одного из вышеперечисленных сведений!

В случае, если потенциальный Поставщик находится в списке неблагонадежных поставщиков, Заказчик имеет право не допустить данного поставщика к участию в закупке.

**2. Условия поставки товаров (оказание услуг/выполнения работ), содержащиеся в ценовом предложении сведения должны соответствовать условиям, содержащимся в объявлении об осуществлении закупок товаров, работ и услуг способом запроса ценовых предложений. Допускается указание условий поставки товаров (оказание услуг/выполнения работ), в случае если данные условия не противоречат условиям закупки.**

## **Техническое задание на ремонт электродвигателей**

**Проведение ремонта квалифицированным персоналом. В ремонт электродвигателей входит:**

1-замена обмотки статора медными проводом соответствующего сечения соответствующему ГОСТ

2-замена подшипников оригинальных в соответствии с серией электродвигателя и маркировки.

3-ремонт лопастей вентилятора охлаждения.

4-ремонт защитной крышки\кожуха вентилятора

5-ремонт замена борно производится по характеру повреждений и подразумевает восстановление до заводских

Испытание электродвигателей после восстановления проводить согласно ГОСТ 11828-86

- Правилами организации технического обслуживания и ремонта оборудования, зданий и сооружений электростанций и сетей СО 34.04.181-2003.

- Типовыми технологическими картами,

- Другими действующими руководящими документами.

**Технологический процесс Оборудование и инструменты. Показатели ремонтируемого электродвигателя.**

Внешний осмотр и пред ремонтная проверка электродвигателей. (операция № 1). Стенд для проверки электрических параметров; аппарат ЕЛ- 1; мегомметры на 1000 и 500 В.

1. Состояние электродвигателя.

2. Целостность фаз.

3. Сопротивление изоляции обмоток не менее 0,5 мом.

4. Испытание на пробой: 500 В + двукратное номинальное напряжение.

5. Обнаружение короткозамкнутых витков. Разборка электродвигателя. Стенд для разборки съем, проверка, хранение и напрессовка подшипников. Пресс ручной ПЗП; съемники; щипцы или металлические крючки; латунная конусная оправка. Легкость хода подшипника проверяется в горизонтальном положении, насадив подшипник внутренним кольцом на конусную латунную оправку.

Выемка обмоток. Определение дефектов в деталях электродвигателя. Стенд для проверки биения; плита поверочная 1000x1500 мм; омметр. Биение не более 0,05 мм. Ремонт подшипниковых щитов. стенд для проверки биения шейки вала. Биение шеек вала не более 0,02 мм; биение свободного конца вала не более 0,05 мм. Заготовка пазовой изоляции.

Картонорубильный станок; приспособление для формовки пазовых коробочек. Изготовление выводных концов. Ванна для пайки и лужения; зачистная машина. Припой ПОС-40 с температурой плавления 235 °С. Намотка секций обмоток статора. Намоточный станок. Укладка обмоток статора и бандажировка. Пресс гидравлический; стенд для проверки обмотки. Пропитка и сушка статорных обмоток. Вакуумпропиточная установка; печь сушильная камерная с регулируемым обменом воздуха. Предварительная сушка обмоток при температуре 80... 100 °С в течение 2 часов; 2. Окончательная сушка при температуре 80...100 °С в течение 2 часов при разряжении 720..740 мм рт. ст.; 3. Пропитка при температуре 60...70 °С в течение 5... 10 мин. 4. давление до 3...4 атм., выдержать 3...5 мин. Балансировка фазного ротора. Машина для динамической балансировки; вертикально-сверлильный станок. Сборка электродвигателя. Пресс ручной; стенд для сборки. Контрольные испытания электродвигателя и окраска электродвигателя Пробойная установка; стенд для проверки параметров. Камера окрасочная; печь сушильная. Проверка на пробой при напряжении 500 В + двукратное номинальное напряжение. Толщина слоя 0,003 мм; сушка при температуре 80 °С в течение 1,5 часа. Основные технические требования на ремонт: Работы по ремонту электродвигателя должны быть выполнены в соответствии с действующей нормативно-технической документацией (НТД): - ПТЭ электрических станций и сетей, ОУ-14-2003, - СНиП на электротехнические устройства: монтаж и ремонт оборудования ПС СНиП 3.05.06-85.