

**Обґрунтування
технічних та якісних характеристик предмета закупівлі, розміру
бюджетного призначення та очікуваної вартості предмету закупівлі**

**(згідно коду ДК 021:2015 (CPV 2008) - 50511000-0 Послуги з ремонту і технічного
обслуговування насосів**

ідентифікаційний номер в електронній системі закупівель:
UA-2023-09-20-011319-а, на очікувану вартість 720 000.0 грн.

Підстава для публікації обґрунтування: постанова Кабінету Міністрів України від 16.12.2020 №1266 «Про внесення змін до постанов Кабінету Міністрів України від 01.08.2013 №631 і від 11.10.2016 №710», постанова Кабінету Міністрів України від 11.10.2016 р. № 710 «Про ефективне використання бюджетних коштів» зі змінами від 05.01.2021 р.

Мета проведення закупівлі: закупівля послуг з ремонту і технічного обслуговування насосів проводиться з метою забезпечення господарської діяльності

Замовник: Білгород-Дністровське міжрайонне управління водного господарства.

Код ЄДРПОУ: 21013142

Вид процедури: відкриті торги з особливостями

Предмет закупівлі: ремонт насосів насосів Д6300-27 і Д6300-80 (ДК 021:2015 50511000-0 Послуги з ремонту і технічного обслуговування насосів

Очікувана вартість предмета закупівлі: 720 000.00 (сімсот двадцять тисяч гривень 00 копійок) грн. з ПДВ.

Технічні та якісні характеристики предмета закупівлі:

З метою забезпечення виконання управлінням договірних умов щодо подачі зрошувальної води водокористувачам, виникла потреба у ремонті насосів та частин до них

Загальні вимоги

1. Деталі та вузли, зняті з насоса та придатні для подальшого використання очистити від бруду, іржі, корозії. Фарбувати ґрунтовкою та емаллю.
2. Зачистка від бруду та корозії всіх зовнішніх і внутрішніх посадочних поверхонь корпусу та кришки насоса, привалочних поверхонь.
3. Зачистка отворів конічних штифтів від корозії. Зачистка різьби шпильок та гайок від корозії, бруду, старого мастила.

**У випадку неможливого подальшого використання будь-якої деталі, вона
замінюється на новий виріб.**

4. Ротори на насоси та їх всі деталі виготовляються новими та мають бути виготовлені не пізніше 2022 року.

5. До насосів Д6300-27 і Д6300-80 Ротора, відповідно креслення 2Г-28667СБ та В-25870СБ, повинні бути модернізовані та мати відповідне позначення 2Г-28667М СБ та В-25870М СБ.

У модернізацію входить:

- всі стикові роз'єми між втулками та втулок зі ступицею робочого колеса повинні бути герметизовані гумовими кільцями;
 - захисні втулки сальника виготовляються із сталі 20Х13 і від повороту стопоряться шпонками;
 - круглі гайки стопоряться від повороту стопорними шайбами. Учасник надає Замовнику креслення Ротора 2Г-28667М СБ та В-25870М СБ із внесеними змінами.
6. Доставка нових Роторів до насосу Д6300-27 та Д6300-80 виконується у спеціальній тарі, креслення яких Учасник надає Замовнику.
 7. Балансування роторів відповідно до технічних вимог конструкторської документації на ці ротори.

Ремонт насоса Д6300-27 (1 од.).

1. Демонтаж ротора з насоса, зняття деталей (*напівмуфта насоса, кільце ущільнювальне робочого колеса (2 шт.), букса сальника (2 шт.), кільце сальника (2 шт.) та вузлів (корпус підшипника (2 шт.))*) ротора. Очищення знятих деталей, за винятком кільця ущільнювача кр. В-13495 (2 шт.) та вузлів від мастила, іржі та бруду. Фарбування ґрунтовкою та емаллю.
2. Ремонт корпусу опорного підшипника та опорно-упорного підшипника, а саме, усунення вироблення посадкової поверхні під шарикопідшипник шляхом розточування та запресування втулки (*матеріал СЧ20*) з подальшим створенням посадкової поверхні під підшипник.
3. Замість зношеного старого кільця ущільнювача (*кр. В-13495*) виготовляється і встановлюється нове модернізоване кільце (*кр. В-13495М*) з канавкою під гумове кільце для герметизації посадкової поверхні від перетоків води з області великого тиску в область меншого тиску.
4. Виготовлення нового модернізованого ротора насоса, креслення 2Г-28667М СБ, з герметизацією всіх стикових з'єднань гумовими кільцями від перетікання середовища по посадкових поверхнях валу, захисні втулки сальника виготовляються із сталі 20Х13 і від провороту стопоряться шпонками; круглі гайки стопоряться від провороту стопорними шайбами, а саме:
 - 4.1 Поверхня, що сполучається захисної втулки, креслення Г-21713, з поверхнею нового робочого колеса, креслення В-0860, повинна бути модернізована, креслення Г-21713М, і мати канавку під гумове кільце для герметизації стикового з'єднання.
 - 4.2 Захисна втулка сальника, креслення Г-26603, повинна бути модернізована, креслення Г-26603М, виготовлена зі сталі 20Х13 ГОСТ5632-2014 твердістю НРС 35 ... 42, мати канавку під гумове кільце для герметизації стикового з'єднання з захисної втулкою, креслення Г-21713М, та від провороту шпонковий паз в яку встановлюється шпонка. Учасник надає Замовнику креслення - Г-26603М Захисна втулка сальника.
 - 4.3 Круглі гайки з шліцевими пазами, що затискають від осьового переміщення втулки та робоче колесо, стопоряться від провороту стопорними шайбами із внутрішньою лапкою під шпонковий паз у валу.
 - 4.4 Інші вимоги згідно з умовами креслення ротора 2Г-28667М СБ, які були перенесені з креслення 2Г-28667 СБ.
5. Заміна підшипників №318 ГОСТ 8338-75 (2 од.). Шарикопідшипник поставляється з дистанційними кільцями. Регулювання осьового розбігу виконується шляхом підрізування (шліфування) дистанційного кільця.
6. Ротор лівого обертання
7. Зборка насоса з регулюванням всіх зазорів.

8. Центрування насоса з електродвигуном.
9. Виконання пускових робіт.

Ремонт насоса Д6300-80 (1 од.).

1. Демонтаж ротора з насоса, зняття деталей (*напівмуфта насоса, кільце ущільнювальне робочого колеса (2 шт.), букса сальника (2 шт.), кільце сальника (2 шт.), кільце маслорозподільне (3 шт.), шарикопідшипників з тарировочними кільцями та вузлів (передній та задній вкладиш підшипника (2 шт.))*) ротора. Очищення знятих деталей, за винятком кільця ущільнювача кр. Г-13495 (2 шт.) та вузлів від мастила, іржі та бруду. Фарбування ґрунтовкою та емаллю.
2. Виготовлення нових вкладишів підшипників ковзання.
3. Замість зношеного старого кільця ущільнювача (*кр. Г-8653*) виготовляється і встановлюється нове модернізоване кільце (*кр. Г-8653М*) з канавкою під гумове кільце для герметизації посадкової поверхні від перетоків води з області великого тиску в область меншого тиску корпусу насоса.
4. Виготовлення нового модернізованого ротора насоса, креслення та В-25870М СБ, з герметизацією всіх стикових з'єднань гумовими кільцями від перетікання середовища по посадкових поверхнях валу, захисні втулки сальника виготовляються із сталі 20Х13 і від провороту стопоряться шпонками; круглі гайки стопоряться від провороту стопорними шайбами, а саме:
 - 4.1 Поверхня, що сполучається захисної втулки, креслення Г-25868, з поверхнею нового робочого колеса, креслення В-9864, повинна бути модернізована, креслення Г-25868М, і мати канавку під гумове кільце для герметизації стикового з'єднання. Мати проточку для зручності демонтажу втулки.
 - 4.2 Захисна втулка сальника, креслення Г-25866, повинна бути модернізована, креслення Г-25866М, виготовлена зі сталі 20Х13 ГОСТ5632-2014 твердістю HRC 35 ... 42, мати канавку під гумове кільце для герметизації стикового з'єднання з захисної втулкою, креслення Г-25868М, та від провороту шпонковий паз в яку встановлюється шпонка. Учасник надає Замовнику креслення - Г-25866М Захисна втулка сальника.
 - 4.3 Круглі гайки з шліцевими пазами, що затискають від осьового переміщення втулки та робоче колесо, стопоряться від провороту стопорними шайбами із внутрішньою лапкою під шпонковий паз у валу.
 - 4.4 Інші вимоги згідно з умовами креслення ротора В-25870М СБ, які були перенесені з креслення В-25870 СБ.
5. Заміна підшипників №46418 ГОСТ 831-62 (2 од.). Шарикопідшипники повинні бути таровані і поставлятися з комплектом тарованих шайб і зібрані на валу ротора.
6. Прослаблені посадкові місця маслорозподільних кілець креслення Н558-66-22 (3 шт.) розточити, запресувати виготовлені втулки (матеріал СЧ 20) і розточити під посадкову поверхню валу відповідно до вимог маслорозподільних кілець.
7. Виконати ремонт букси сальника, який полягає у збільшенні загальної довжини на 15 мм з боку зіткнення поверхні букси із сальниковою набивкою. Після ремонту втулку пофарбувати ґрунтовкою та емаллю.
8. Ротор лівого обертання
9. Зборка насоса з регулюванням всіх зазорів.
10. Під час складання насоса, прилягання шийок валу до вкладишів підшипника забезпечити відповідно до технічних вимог креслення на насос Б-8640СБ.
11. Свердління валу під стопорні гвинти маслорозподільних кілець проводити при загальній збірці насоса.
12. Центрування насоса з електродвигуном.
13. Виконання пускових робіт.

Додаткові вимоги.

1. Перевозка роторів виконується за рахунок Учасника торгів.

2. Насоси знаходяться на головній насосній станції (ГНС) за адресою: Одеська обл., Білгород-Дністровський р-н, Козацька с/р, комплекс будівель та споруд №3.
3. Гарантійний строк на обладнання, що поставляється складає 12 місяців з дня прийому в експлуатацію.
4. Запасні частини, які потребують заміни, повинні бути виготовлені в період виконання ремонту.
5. Учасник має надати документи, підтверджуючі наявність відповідної матеріально-технічної бази, довідку про наявність працівників, їх кваліфікацію, Сертифікація виробництва за якістю ІСО управління проектуванням, розробки, виробництва і ремонту насосів.

Розмір бюджетного призначення:

7200000.0 грн – визначена на підставі проведення ринкових консультацій, а саме у проведенні двосторонніх он-лайн переговорів представника замовника з потенційними постачальниками даних послуг, за участю відповідального за реалізацію антикорупційної програми.