

ПРО (Пропозиція робити оферти) №1472.030
06.05.2024

Шановні панове!

Повідомляємо, що ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ» планує провести закупівлю послуг з ремонту підкранової колії мостових кранів, розташованої на території металоцентру ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ» у м. Тернопіль, згідно технічного завдання.

Просимо Вас надати Ваші пропозиції відповідно до вимог, вказаних нижче.

Параметр	Вимоги оферти
Перелік матеріалів, що закуповуються	Відповідно до Технічного завдання №1472.030 від 04.03.2024 (Додаток до цього ПРО)
Категорія/група матеріалів/послуг	Категорія - 04003 Послуги ТОтаР механічного устаткування Група - 04003018 ТОіР механічної частини обладнання для переміщ проката
Відповідальний закупник, телефон	Кобалія Ілля Мерабович, т. +38 067 404 82 83
Спосіб прийому оферт	Оферти необхідно подавати на Е-mail: ilya.kobaliya@metinvestholding.com
Форма надання оферт	У довільному форматі із зазначенням наступної інформації: <ul style="list-style-type: none"> • вартість; • термін виконання робіт; • термін гарантійних зобов'язань; • умови оплати; • контактні дані відповідальної особи. Пропозиція повинна бути підписана керівником уповноваженим приймати рішення щодо ціноутворення та завірена печаткою організації.
Дата і час початку прийому оферт (Час GMT +2:00)	08.05.2024 17:00
Дата і час закінчення прийому оферт (Час GMT +2:00)	24.05.2024 17:00
Форма проведення процедури з вибору постачальника	2 етапи: запит пропозицій, редукціон
Умови оплати	Ваші пропозиції. Переважні умови оплати - відстрочка платежу.
Додатки по даного ПРО	Технічне завдання №1472.030 від 04.03.2024

Відповідь просимо надати з дотриманням всіх запитуваних даних і в зазначені терміни. Без зазначених ключових даних, а також з перевищенням кінцевого терміну - залишаємо за собою право не приймати комерційні пропозиції до розгляду.

Критерії визначення найкращої пропозиції: повна вартість закупівлі, сукупна вартість володіння МТР, рівень якості запропонованих до закупівлі МТР/Послуг відповідно до вимог, наявність статусу виробника або офіційно підтверджений виробником статус представника, терміни гарантії (ремонт, заміна), умови оплати, терміни постачання, готовність підписання типового договору постачання, достатність технічних, технологічних, фінансових, організаційних можливостей.

У разі виникнення зауважень до роботи тендерного комітету, ваші претензії та прохання направляти на адресу Апеляційної комісії, заповнивши електронну форму на офіційному сайті Групи Метінвест <https://metinvestholding.com/ru/procurement/appeals-board>

Згідно з правилами закупівель, прийнятим в Групі Метінвест, для участі в тендерах Групи Метінвест новим постачальникам необхідно пройти процедуру попередньої кваліфікації за категорією / групі матеріалів або послуг, в рамках яких будуть виконуватися поставки. З усіх питань, пов'язаних з проходженням процедури попередньої кваліфікації, прохання звертатися до відповідального за проведення даних процедур закупки (контактна інформація вказана вище).

За результатами проведення процедури вибору постачальника, до потенційного переможця може здійснюватися виїзна перевірка перед підписанням договору з метою визначення достатності технологічних, фінансових, організаційних, юридичних можливостей Постачальника, щодо виконання ним зобов'язань у відповідності з умовами Тендеру.

Сподіваємося на взаємовигідне співробітництво.

Примітка:

Проводячи Тендер, ТОВ «МЕТІНВЕСТ ХОЛДІНГ» та інші підприємства Групи Метінвест не приймають на себе жодних зобов'язань по укладанню договорів, здійсненню поставок, придбання товару та ін. з учасниками Тендеру, в т. ч. з учасником Тендеру, котрий надав кращу пропозицію.

Цей лист носить виключно інформаційний характер, не є попереднім договором або пропозицією укласти договір (офертою), і не націлене на створення обов'язків для сторони, що його направила.

**З повагою,
Начальник відділу закупівель
ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»**

Кобалія
Илья
Мерабович

Подписано
цифровой
подписью:
Кобалія Ілья
Мерабович

Кобалія І.М.

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Директор з операційної діяльності

ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»

Паламарчук О. В.

підписано за допомогою "Вчасно"

№ 1472.030 від 04.03.2024

ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ

На виконання робіт по ремонту підкранового шляху мостового крану в критому складі
на ПСГ у м. Тернопіль ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»
Бюджет R-A-1419-24-001

Погодив:

Керівник регіонального структурного
підрозділу (м. Тернопіль)
ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»

погоджено за
допомогою «Вчасно»

Д.А. Наumenко

Начальник відділу ремонтів та інвестицій

узгоджено за
допомогою «Вчасно»

С.В. Крамаренко

Начальник відділу
закупівель

узгоджено за
допомогою «Вчасно»

І.М. Кобалія

Розробив:
Нач. ПСГ у м. Тернопіль ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»

узгоджено за
допомогою «Вчасно»

В.В. Павлюк



Погоджено:

S.V.Kramarenko@metinvestholding.co

✓ Vasiliy.Pavlyuk@metinvestholding.com ✓

m

м. Тернопіль

✓ d.a.naumenko@metinvestholding.com

✓ ilya.kobaliya@metinvestholding.com

1. Загальні відомості

1.1. Назва робіт/послуг.

Ремонт підкранового шляху крану КМ-20 в приміщенні критого складу

1.2. Розташування об'єкту.

Україна, 46020, Тернопільська обл., м. Тернопіль, вул. Поліська, 11.

1.3 Дані про Замовника.

ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ» 01010,

м. Київ, вул. Острозьких Князів, буд.8

UA773348510000026009962496996 в АТ «ПУМБ»,

Ідентифікаційний код 32036829, ІНН 320368205090,

тел. 380672169483.

1.4 Вихідні дані.

Кран мостовий КМ-20

Вимоги експлуатації: критий майданчик, температурний режим +/-40°C.

Підкрановий шлях для крану:

Рейка – КР70 мірні, 6-12 м;

Довжина шляху 168 м. п. в дві ниті (2 по 84 м.);

Проліт крану 16,5 м.

Підкранові балки будівельної конструкції виготовлені зі збірного бетону – на висоті –12,0 метрів.

Кріплення збірно-розбірні в кількості 452 компл.

Шпилька Т-образна М20 L=260 мм. ГОСТ 7798-70: 452 шт.

Шайби М20 ГОСТ 11371-78, квадратні шайби: 452 шт.

Гайка М20 ДСТУ 5915-70: 452 шт.

Планка упорна: 452 шт.

Планка притискна: 452 шт.

Рейка КР 70 з'єднаний між собою зварними швами.

1.5. Зауваження до експлуатації підкранової колії

На осі А, згідно додатку №1, в місці зварного стику А3 рейка №3 та рейка №4 мають суттєвий знос головки рейки, що підтверджують заміри та фотографії та підлягають заміні.

2. Технічні вимоги.

2.1 Склад робіт.

№ п/п	Назва робіт/послуг/ТМЦ	Приналежність ТМЦ/послуг	Од. вим.	Кількість
1	Демонтувати болтове кріплення з притискними та упорними планками рейок до балки (з повторним використанням)	Виконавець	Компл.	452
2.	Монтаж амортизуючих підкладок ОП під рейки	Виконавець	Шт.	226
2.1	Підкладка гумова ОП-356 або аналог	Виконавець	Шт.	226
3.	Провести зачистку та монтаж демонтованих притискних та опорних планок	Виконавець	Шт.	452
3.1	Б/в Комплект притискних та упорних планок	Замовника	Шт.	452
4	На осі А, провести демонтаж рейок №3 та № 4 довжиною L=12м	Виконавець	Шт.	2
4.1	На осі А, провести монтаж б/в рейок Довжиною L=8м	Виконавець	ШТ	3
4.2	Провести <u>стикування</u> змонтованих рейок по осі А шляхом їх зварювання відповідно до вказівок зі зварювання у додатку № 2 даного ТЗ.	Виконавець	Шт.	4

4.3	Комплект б/в рейок Довжиною L=8м	Замовника	Шт.	3
5	Закупити та встановити нове болтове кріплення (при не можливості використання демонтованого болтового кріплення (болти, шайби, гайки).	Виконавець	Компл.	452
5.1	Комплект болтового кріплення (болти, шайби, гайки)	Виконавець	Компл.	452
6	Провести обробку стиків рейок під сварку та провести зварювання відповідно до вказівок зі зварювання у додатку № 2. Прийняти загальну кількість стиків та тріщин (під відновлення) - 12 шт. (за винятком п.4.2)	Виконавець	Шт.	12
7	Провести правку підкранового шляху по висоті в одному поперечному перерізі та вирівняти висоту рейок між сусідніми колонами у відповідності до гранично допустимих норм Додатку 3 НПАОП 0.00-1.80-18.	Виконавець	м.	168
8	Провести виправку в плані (по ширині) прогону підкранового шляху у відповідності до гранично допустимих норм Додатку 3 НПАОП 0.00-1. .80-18.	Виконавець	м.	168
9	Встановити заземлення колії та пофарбувати в чорній колір, провести заміри опору ізоляції у відповідності до НПАОП 0.00-1.80-18.	Виконавець	Послуга	1

2.2 Додаткові вимоги до робіт.

2.2.1 Усі роботи мають бути виконані відповідно IV вимог до влаштування та утримання кранових колій вантажопідіймальних кранів і машин НПАОП 0.00-1.80-18 "Правила будови і безпечної експлуатації вантажопідіймальних кранів" та іншої нормативної документації.

2.2.2 Усі технічні рішення по виконанні робіт потрібно попередньо обов'язково погоджувати із «Замовником».

2.2.3 Зазор у стику (при їх наявності), гранично допустимі величини загального поздовжнього ухилу, допуски на ширину кранової колії та на різницю рівня головок рейок для мостових кранів повинні відповідати додатку 3 НПАОП 0.00-1.80-18, які необхідно контролювати при влаштуванні колії.

2.2.4 Проходи, проїзди, робочі зони мають бути освітлені згідно з ДСТУ Б А.3.2-15:2011. На всіх ділянках будівельно-монтажних робіт, де це потрібно для умов праці, машин, механізмів, на дорогах та інших небезпечних місцях вивісити добре помітні попереджувальні написи та знаки безпеки.

2.2.5 На кожен вид виконаних прихованих робіт, до моменту їх «закриття», «Виконавець» зобов'язаний надати замовнику Акт фіксації прихованих робіт і засвідчити його із представником «Замовника».

2.2.6 Заміри кількості Вивезеного/ввезеного підрядником матеріалу, для виконання робіт повинна фіксуватись щоденно «Виконавцем», разом із представником «Замовника».

2.2.7 Після закінчення ремонтних робіт «Виконавець» здійснює прибирання свого технічного сміття.

2.3 Приналежність ТМЦ

Відповідно до пункту №2.1 «Склад робіт»

2.4 Використання машин та механізмів

«Виконавець» проводить роботи із застосуванням/використанням власних машин та механізмів, вартість яких попередньо обов'язково погодивши із «Замовником».

2.5 Графік виконання робіт на об'єкті

Час проведення робіт за погодженням із «Замовником» (проводити роботи окремими ділянками за погодженим із «Замовником» графіком), забезпечити при цьому можливість здійснювати навантажувально/розвантажувальні роботи основним обладнанням (мостовим краном) на наявній ділянці колії як мінімум протягом 4 год. кожного робочого дня (понеділок – п'ятниця).

Термін виконання робіт визначається на підставі графіка робіт, узгодженого із «Замовником».

2.6 Приймання робіт

Приймання робіт проводиться представниками Замовника.

Приймання-передача виконаних робіт здійснюється після завершення виконання робіт та наданням наступних документів:

- Акт з наданням висновків згідно з вимогами Додатка 6 НПАОП 0.00-1.80-18 «Правила пристрою та безпечної експлуатації вантажопідіймальних кранів»
- Протокол нівелювання підкранової колії
- Акт виконаних робіт

При виявленні дефектів на етапі приймання робіт або в гарантійний термін Виконавець зобов'язується їх усунути за власний рахунок у строки, погоджені із Замовником.

На всі використані нові матеріали «Виконавець» надає сертифікати якості.

2.7 Гарантійні зобов'язання

Виконавець несе гарантійні зобов'язання щодо якості виконаних робіт протягом 12 календарних місяців від дати підписання Акту про прийняття виконаних робіт.

3. Вимоги до виконавця робіт

3.1 Дозвільна документація та вимоги до персоналу

Наявність у «Виконавця» сертифікатів, ліцензій та (або) інших документів дозвільного характеру, виданих відповідними державними органами, на право виконання цього виду робіт. Виконавець зобов'язаний надати весь пакет даних документів Замовнику до початку робіт.

Наявність у штаті Виконавця достатньої кількості атестованого кваліфікованого персоналу для проведення робіт

Виконавець виконує ремонтні роботи з дотриманням усіх відповідних норм та правил.

Виконавець зобов'язаний забезпечити на монтажному майданчику виконання необхідних заходів з техніки безпеки та пожежної безпеки, нести всю відповідальність та витрати, пов'язані з можливими травмами та нещасними випадками, що сталися з працівниками Виконавця з його вини.

3.2 Документи з охорони праці для допуску на об'єкт

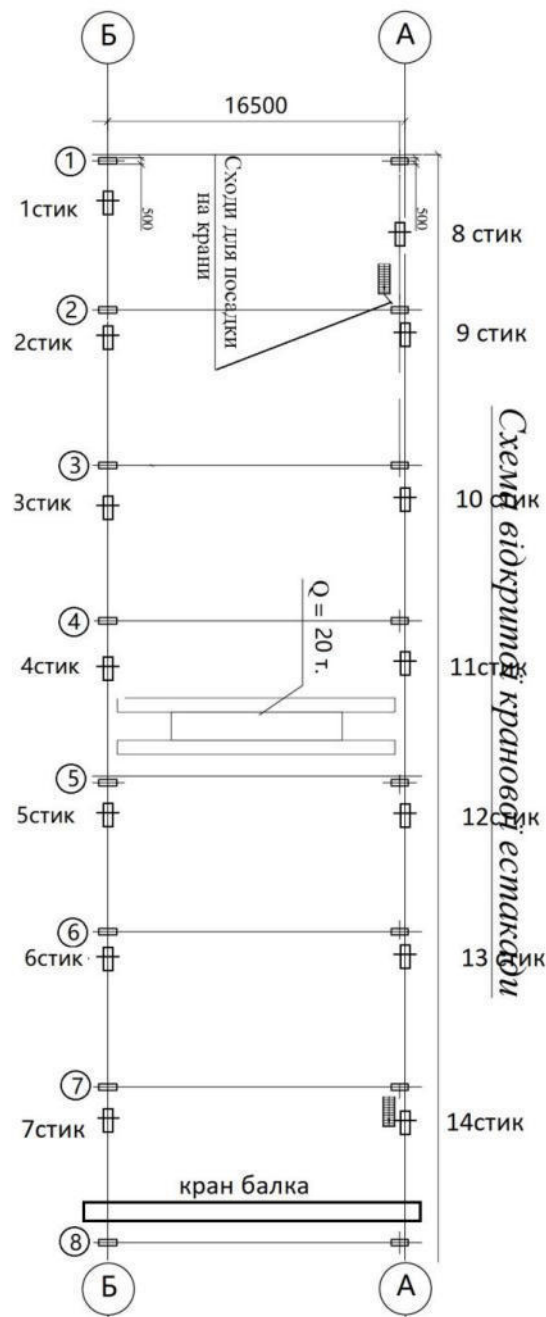
«Виконавець» повинен до початка робіт надати наступний пакет документів:

1. Зареєстрована декларація у ГУ Держпраці у всіх областях, де планується виконання робіт відповідності матеріально-технічної бази вимогам законодавства з питань охорони праці.
2. Дозволи на виконання робіт та експлуатацію обладнання підвищеної небезпеки.
3. Довідка про наявність ЗІЗ (у довільній формі).
4. Довідка про медогляд працівників (у довільній формі).
5. Довідка про наявність/відсутність нещасних випадків та аварій за останні 3 роки (у довільній формі).
6. Копії посвідчень робітників та посадових осіб та протоколів перевірки знань (за всіма видами професій та застосовними НПАОП).
7. ПВР.
8. Довідка про наявність та стан обладнання, в т.ч. протоколи випробувань устаткування організаціях.
9. Відомості про посадових осіб підрядника, відповідальних за охорону праці, проведення робіт та експлуатацію обладнання підвищеної небезпеки за напрямками (довідка у довільній формі).

**РОЗРОБИВ: Начальник ПСГ у м. Тернопіль
ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»**

Павлюк В. В.

Додаток №1 Схема підкранового шляху з розташуванням стиків



Вказівки щодо виконання електрозварних стиків рейок

У місці стику на кранову балку укладають мідну підкладку товщиною 1-5-6 мм. При цьому по обидва боки стику рейки викладають горизонтально, кінці рейок за допомогою металевих клинів піднімають і фіксують притисками, що витримала зазор світла 18-20 мм.

На мідній підкладці розміщують сталеву пластину завтовшки 4...8 мм. Пластину приварюють до підшви рейки, попередньо підігрів зони стиків рейок шириною 200 мм до температури 300-350С, яка повинна забезпечуватися в ході всього процесу зварювання.

Прихоплюють пластину до підшви рейок, потім приварюють її наскрізним проваром (до мідної підкладки). Після зачищення зварних швів видаляють підкладку 1. Заварюють зазор між торцями рейкою. Зварювання - ручне, електродами марки УОНІ-13/55 за ГОСТ 9466 - 75. Зварювання без перерви, проводиться на постійному струмі зворотної полярності. Її виконують після стабілізації температури попереднього підігріву; при цьому метал, що наплавляється, повинен перебувати в рідкому стані.

При напівавтоматичному зварюванні використовують дріт марки СВ08Г2С діаметром 1,6-2,0 мм за ГОСТ 2246-70; зварювання - серед CO₂. При підйомі зварювальної ванни на 3 - 4мм вище за рівень головок, зварювання припиняють і заварюють кратер. Очищають поверхню шва головок. До остигання головки роблять її проковування і шліфування. Прогрівають зону зварювання до 600-650 ° С газовим пальником. Укутують стик тепло ізолюючим матеріалом, який може бути видалений тільки після остигання металу до 300 - 350°С. Виготовляють остаточне зачищення зварного шва. Візуально, із застосуванням лупи, контролюють його стан.

