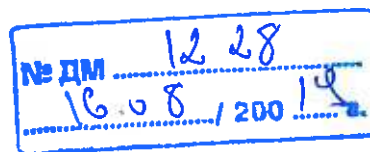


ИНДИКАТИВНА ОФЕРТА
относно поръчка с предмет:
„Възстановяване и ремонт на части за компресор на локомотиви“

ДО:
„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК“ ЕАД
град Раднево, ул. „Георги Димитров“ №13



ОТ:
фирма: З и Г - ООД
сседалище и адрес на управление: гр. Сливен; ул.Родопи №3
адрес за кореспонденция: гр. Сливен ; ул Борис Дрангов №8
тел.: ..+359 44 66 74 20 (+359 887 811 845); e-mail:gogovp@abv.bg

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Във връзка с обявените от дружеството пазарни консултации, Ви представяме нашата индикативна оферта за изпълнение на поръчка с предмет: „Възстановяване и ремонт на части за компресор на локомотиви“.

1. Обособена позиция №1 – Ремонт на комплект колянов вал за компресор 2HV2;

Предлаганите от нас цени за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя, посочени в техническата спецификация на Обособена позиция №1 – „Ремонт на комплект колянов вал за компресор 2HV2“, са както следва:

№ по ред	Наименование на операции за пълн ремонт на 1 комплект колянов вал	Максимален брой повторения	Ед. цена на операция, лв. без ДДС	Обща ст-ст в лева без ДДС
1.	Демонтаж на биела от колянов вал	4	10	40
2.	Дефектовка колянов вал– проверка за изкривяване; измерване на две биелни шийки.	1	30	30
3.	Изправяне на колянов вал		80	80
4.	Възстановяване на шпонъчен канал 18x6 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1	75	75
5.	Възстановяване на шпонъчен канал 65x16 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1	105	105
6.	Възстановяване на шийка за основни лагерн (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	2	95	190
7.	Възстановяване на шийка Ф45 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1	60	60
8.	Възстановяване на шийка Ф55 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1	110	110
9.	Възстановяване на биелна шийка (зачистване,	!!! 2		

	наваряване и механична обработка с прибавка за шлайфане			
10.	Шлайфане на биелна шийка (всички шийки трябва да бъдат на един и същи ремонтен размер)	2	60	120
11.	Полиране на биелна шийка (всички шийки трябва да бъдат на един и същи ремонтен размер)	2	10	20
12.	Маркиране номер на ремонта върху колянвия вал, съгласно приложен чертеж „Колян вал за компресор 2HV2“	1	15	15
13.	Балансиране	1		
14.	Демонтаж на плъзгащ лагер и на втулка от биелата	4	15	60
15.	Дефектовка на биела – проверка за изкривяване; измерване на две биелни шийки.	4	10	40
16.	Изправяне на биела	4	25	100
17.	!!! Възстановяване на плъзгащ лагер на размер съответстващ на размера на шийките за съответния колян вал	!!! 4	Монтаж и обработка(калибровка по кол. вал) фабричен лагер полуготов-40	160
18.	Подмяна на втулка биелна Ф34хФ28х33	4	15	60
19.	Подмяна на втулка биелна Ф40хФ28х33	4	15	60
20.	Окончателно обрабоване (райбероване) на отвор Ф28	4	25	100
21.	Монтаж на плъзгащ лагер към биелата	4	5	20

Технологичното оборудване, резервните части и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, ще се осигуряват от нас и стойността им е включена в цената на съответната ремонтна операция.

Отремонтираните повърхнини и техните размери след ремонта ще отговарят на размерите и изискванията, посочени в чертежите, приложени към техническата спецификация.

Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи са включени в цената на ремонтните операции.

Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция ще бъдат нови и неупотребявани, без явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

!!!

Приемаме всички изисквания относно гаранционния срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци, съгласно условията на Възложителя, посочени в !!!точка 7 на техническата спецификация на Обособена позиция №1.

!!! – Забележка: - Маркираните позиции с този знак подлежат на допълнителни дискусии.

2. Обособена позиция №2 – Ремонт на глава НС и глава ВС за компресор 2HV2.

Предлаганите от нас цени за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя, посочени в техническата спецификация на Обособена позиция №2 – „Ремонт на глава НС и глава ВС за компресор 2HV2“, са както следва:

35	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 брой глава НС и глава ВС	Максимален брой повторения	Ед. цена на операция, лв. без ДДС	Обща ст-ст в лева без ДДС
----	--	----------------------------	-----------------------------------	---------------------------

!!! Глава НС				
1.	Дефектовка - визуално	1	30	30
2.	Подготовка за наваряване (обезмасляване)	1	25	25
3.	Зачистване работната повърхнина чрез металорязане (подготовка за наваряване)	1	30	30
4.	Зачистване легло на клапан чрез металорязане (подготовка за наваряване)	3	35	105
5.	Зачистване отвор М10 чрез металорязане (подготовка за наваряване)	7	5	35
6.	Възстановяване част от легло на клапан чрез наваряване (за дефекти до 1/2 от периферията на клапана)	3	25	75
7.	Възстановяване на цяло легло на клапан чрез наваряване	3	55	165
8.	Възстановяване на работна повърхнина чрез наваряване, като се предпазват отворите с резба М16 от деформация	1	120	120
9.	Възстановяване отвор М10 чрез наваряване	7	20	140
10.	Механична обработка на работната повърхнина след наваряване	1	60	60
11.	Механична обработка легло на клапан след наваряване	3	40	120
12.	Механична обработка на отвор М10	7	25	175
13.	Шлайфане работната повърхнина на главата	1	35	35
14.	Шлайфане горна повърхнина на главата	1	35	35
Глава ВС				
1.	Дефектовка - визуално	1	30	30
2.	Подготовка за наваряване (обезмасляване)	1	25	25
3.	Зачистване работната повърхнина чрез металорязане (подготовка за наваряване)	1	30	30
4.	Зачистване легло на клапан чрез металорязане (подготовка за наваряване)	3	35	105
5.	Зачистване отвор М10 чрез металорязане (подготовка за наваряване)	7	5	35
6.	Възстановяване част от легло на клапан чрез наваряване (за дефекти до 1/2 от периферията на клапана)	3	25	75
7.	Възстановяване на цяло легло на клапан чрез наваряване	3	55	165
8.	Възстановяване на работна повърхнина чрез наваряване, като се предпазват отворите с резба М16 от деформация	1	110	110
9.	Възстановяване отвор М10 чрез наваряване	7	20	140
10.	Механична обработка на работната повърхнина след наваряване	1		
11.	Механична обработка легло на клапан след наваряване	3	55	165
12.	Механична обработка на отвор М10	7	25	175
13.	Шлайфане работната повърхнина на главата	1	30	30
14.	Шлайфане горна повърхнина на главата	1	30	30

Технологичното оборудване и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, ще се осигуряват от нас и стойността им е включена в цената на съответната ремонтна операция.

Отремонтираните повърхнини и техните размери след ремонта ще отговарят на размерите и изискванията, посочени в чертежите, приложени към техническата спецификация.

Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи са включени в цената на ремонтните операции.

Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция ще бъдат нови и неупотребявани, без явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

Приемаме всички изисквания относно гаранционния срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци, съгласно условията на Възложителя, посочени в точка 7 на техническата спецификация на Обособена позиция №2.

3. Обособена позиция №3 – Ремонт на цилиндър НС и цилиндър ВС за компресор 2HV2.

Предлаганите от нас цени за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя, посочени в техническата спецификация на Обособена позиция №3 – „Ремонт на цилиндър НС и цилиндър ВС за компресор 2HV2“, са както следва:

№ по ред	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 брой цилиндър НС и цилиндър ВС	Максимален брой повторения	Ед. цена на операция, лв. без ДДС
Цилиндър НС (Ф145мм)			
1.	Дефектовка – измерване чрез вътрешен измервател с точност 0.01мм и визуален контрол за определяне ремонта	1	20
2.	Доставка на цилиндрична втулка	1	!!! 160
3.	Разстъргване на цилиндър за монтаж на цилиндрична втулка	1	40
4.	Хонинговане на цилиндър за монтаж на цилиндрична втулка	1	30
5.	Монтаж на цилиндрична втулка	1	15
6.	Разстъргване отвор на цилиндър (втулката) преди хонинговане	1	45
7.	Хонинговане отвор на цилиндър (втулката) на окончателен размер	1	30
8.	Шлайфане челната повърхнина на цилиндъра	1	20
Цилиндър ВС (Ф80мм)			
1.	Дефектовка – измерване чрез вътрешен измервател с точност 0.01мм и визуален контрол за определяне ремонта	1	20
2.	Доставка на цилиндрична втулка	1	!!! 100
3.	Разстъргване на цилиндър за монтаж на цилиндрична втулка	1	30
4.	Хонинговане на цилиндър за монтаж на цилиндрична втулка	1	25
5.	Монтаж на цилиндрична втулка	1	15
6.	Разстъргване отвор на цилиндър (втулката) преди хонинговане	1	40
7.	Хонинговане отвор на цилиндър (втулката) на окончателен размер	1	25
8.	Шлайфане челната повърхнина на цилиндъра	1	20

Технологичното оборудване и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, ще се осигуряват от нас и стойността им е включена в цената на съответната ремонтна операция.

Размерите на цилиндричните втулки и отремонтираните цилиндри след ремонта ще отговарят на размерите и изискванията, посочени в чертежите, приложени към техническата спецификация.

Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи са включени в цената на ремонтните операции.

Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция ще бъдат нови и неупотребявани, без явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

Приемаме всички изисквания относно гаранционния срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатиранни недостатъци, съгласно условията на Възложителя, посочени в точка 7 на техническата спецификация на Обособена позиция №3.

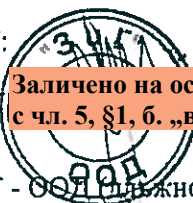
Дата: 16,08,2019. г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

Георги Петров -----

(име и фамилия)

Съуправител на ЗиГ - ООД (отговорност на представляващия участника).



Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

Допълнително предложение.

Поради комплексни причини желаем допълнителни консултации на позиции маркирани с !!! и други тълкувания на задачата поставена от тази покана.