Приложение № 3

**Дополнительные критерии оценки Претендента**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Требования к Претенденту** | **Предложения Претендента** |
| 1 | Расчет производится в течение 14 (четырнадцати) календарных дней после поставки, на основании подписанных спецификаций и предоставления первичных бухгалтерских документов |  |
| 2 | Срок поставки оборудования и выполнения монтажных и пусконаладочных работ |  |
| 3 | В стоимость поставки входят транспортные расходы |  |
| 4 | В стоимость поставки входят командировочные расходы |  |
| 5 | В стоимость поставки входят монтажные работы |  |
| 6 | В стоимость поставки входят пусконаладочные работы |  |
| 7 | В стоимость поставки входит обучение персонала |  |
| 8 | Наличие сертификатов на оборудование |  |
| 9 | Гарантийные обязательства на оборудование |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Стоимость, руб. без НДС** | **Стоимость, руб. с НДС** |
| 1 | Поставка комплекса водоструйной очистки корпусов букс колесных пар грузовых вагонов |  |  |
| 2 | Поставка комплекса водоструйной очистки подшипников колесных пар грузовых вагонов |  |  |
| 3 | Поставка оборудования для выпрессовки подшипников из корпусов букс грузовых вагонов |  |  |

**Технические характеристики оборудования**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п.п.** | **Наименование** | **Требуется** | **Предложения Претендента** |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
| **1** | **Комплекс водоструйной очистки корпусов букс колесных пар грузовых вагонов** | | |
| 1.1 | Производительность, шт/ч | Не менее 11 |  |
| 1.2 | Температура моющего раствора, оС | Не менее 90 |  |
| 1.3 | Вид нагрева моющего раствора | ТЭНами |  |
| 1.4 | Расположение ТЭНов | Вне бака с моющим раствором |  |
| 1.5 | Габаритные размеры, мм | Не более 6200х2130х2020 |  |
| 1.6 | Оснащение системой постоянного перемешивания моющего раствора в баке для предотвращения скопления грязи на дне | Да |  |
| 1.7 | Возможность обмывки деталей буксового узла грузового вагона (лабиринтные и внутренние кольца, крышки, метизы) | Да |  |
| 1.8 | Средняя наработка на отказ, ч | 10000 |  |
| 1.9 | Средний срок службы, лет | 10 |  |
| **2** | **Комплекса водоструйной очистки подшипников колесных пар грузовых вагонов** | | |
| 2.1 | Производительность, шт/ч | Не менее 22 |  |
| 2.2 | Температура моющего раствора, оС | Не менее 90 |  |
| 2.3 | Вид нагрева моющего раствора | ТЭНами |  |
| 2.4 | Расположение ТЭНов | Вне бака с моющим раствором |  |
| 2.5 | Габаритные размеры, мм | Не более 2880х1775х1920 |  |
| 2.6 | Оснащение системой постоянного перемешивания моющего раствора в баке для предотвращения скопления грязи на дне | Да |  |
| 2.7 | Средняя наработка на отказ, ч | 10000 |  |
| 2.8 | Средний срок службы, лет | 10 |  |
| **3** | **Оборудование для выпрессовки подшипников из корпусов букс грузовых вагонов** | | |
| 3.1 | Производительность, шт/ч | Не менее 22 |  |
| 3.2 | Габаритные размеры, мм | Не более 1500х1150х880 |  |
| 3.3 | Усилие выпрессовки при давлении воздуха 0,5 Мпа, кг | Не менее 5000 |  |
| 3.4 | Тип привода | Гидравлический  Пневмогидравлический |  |
| 3.5 | Положение оси буксы при выпрессовке | Горизонтальное |  |
| 3.6 | Диаметр выпрессовываемого подшипника, мм | 250 |  |
| 3.7 | Рабочее давление в пневмосети, МПа | 0,4-0,6 |  |
| 3.8 | Средняя наработка на отказ, ч | 10000 |  |
| 3.9 | Средний срок службы, лет | 10 |  |

**Руководитель**

(подпись) (И.О. Фамилия)