



ТЕХНИЧКИ ЗАДАТАК СУ

Назив техничког задатка за набавку услуге:	Уговор за одржавање, поправке и ремонт електромагнетних спојница у фабрици ПЕВГ ХИП-Петрохемије у 2025. и 2026. години
Наручилац услуге (Блок/Функција):	ХИП-ПЕТРОХЕМИЈА / Сектор за енергетику

САДРЖАЈ

1. КЛАСИФИКАЦИЈА ТЕХНИЧКОГ ЗАДАТКА.....	2
2. ПРЕДМЕТ ТЕХНИЧКОГ ЗАДАТКА И ЛОКАЦИЈА.....	2
3. ОПИС ПОСТОЈЕЋЕГ СТАЊА	2
4. ОПШТЕ ОДРЕДБЕ	2
5. ОБИМ УСЛУГЕ И ТЕХНИЧКИ ОПИС	3
6. ТЕХНИЧКИ ЗАХТЕВИ	14
7. ПРАВА, ОБАВЕЗЕ И ОДГОВОРНОСТИ НАРУЧИОЦА УСЛУГЕ	14
8. ПРАВА, ОБАВЕЗЕ И ОДГОВОРНОСТИ ИЗВРШИОЦА УСЛУГЕ	14
9. ОСНОВ ЗА ПОЧЕТАК ПРУЖАЊА УСЛУГЕ	15
10. РОК И ДИНАМИКА ЗА РЕАЛИЗАЦИЈУ ПРЕДМЕТНЕ УСЛУГЕ	15
11. ЗАХТЕВИ ЗА КВАЛИТЕТ УСЛУГЕ И НАЧИН КОНТРОЛЕ КВАЛИТЕТА.....	15
12. ИЗВЕШТАВАЊЕ.....	15
13. ПРИЈЕМ ИЗВРШЕНЕ УСЛУГЕ.....	11
14. ГАРАНТНИ РОК	11
15. ТЕХНИЧКИ КВАЛИФИКАЦИОНИ КРИТЕРИЈУМИ	11
16. ЦЕНА - ПРЕДМЕР МАТЕРИЈАЛА И РАДОВА	12
17. HSE.....	12
18. САГЛАСНОСТ НА ТЕХНИЧКИ ЗАДАТАК	19
19. ДОДАТНЕ НАПОМЕНЕ.....	19
20. ПРИЛОЗИ	19
21. ПОТПИСНИЦИ.....	19

1. КЛАСИФИКАЦИЈА ТЕХНИЧКОГ ЗАДАТКА

Техничким задатком је предвиђена набавка услуге са ИТ компонентом	Не
Технички задатак за реализацију услуге одржавања, поправке и ремонт електромагнетних спојница по партијама у фабрици ПЕВГ ХИП-Петрохемије у 2025. и 2026. години	
Наручилац услуге поседује одређену техничку документацију:	Не
Уговарање предметне услуге која је дефинисана у Техничком задатку извршиће се по принципу:	– Према тачно дефинисаном обиму, јединичним ценама, по јединици мере и плаћање по стварно изведеним количинама.

2. ПРЕДМЕТ ТЕХНИЧКОГ ЗАДАТКА И ЛОКАЦИЈА

Предмет овог техничког задатка је одржавање, поправке и ремонт електромагнетних спојница у фабрици ПЕВГ ХИП-Петрохемија Панчево.

- ЛОТ 1 : Услуга поправке електромагнетне спојнице миксера
- ЛОТ 2 : Услуга поправке електромагнетне спојнице екструдера
- ЛОТ 3 : Услуга поправке склопа електромотора и електромагнетне спојнице гранулатора

Локација извођења радова за поправку и ремонт електромагнетних спојница је радионица Извођача уз обавезу преузимања електромагнетних спојница на локацији ХИП-Петрохемија д.о.о. Панчево. Транспорт електромагнетне спојнице врши се превозом Извођача. По завршетку радова на електромагнетној спојници, иста се враћа у фабрику ПЕВГ и предаје се Сектору за енергетику. На захтев Наручиоца обавезно је присуство Понуђача на лицу места (у фабрици ПЕВГ) приликом центрирања електромагнетне спојнице са радном машином и пуштању у рад са доказивањем перформанси.

3. ОПИС ПОСТОЈЕЋЕГ СТАЊА

Електромагнетне спојнице који су предмет радова налазе се у фабрици ПЕВГ ХИП-Петрохемија д.о.о. Панчево. Електромагнетне спојнице служе за покретање радних машина и одржавање броја обртаја (екструдера, миксера, гранулатора) који су саставни део технолошких процеса. Технолошки процеси се обављају континуално 365 дана у години. Потребно је обезбедити поуздан рад електромагнетних спојница.

Неопходно је током дефектаже потврдити податке о лежајевима и семеринзима које је доставио Наручилац. Обавеза Наручиоца је да има резервне семеринге за електромагнетну спојницу екструдера.

Понуђач пре давања понуде мора да обиђе локацију где се реализује предметна услуга и да уз тендерску документацију достави потврду о извршеном обиласку локације, потписану од стране одговорног лица Наручиоца:	Да
--	----

4. ОПШТЕ ОДРЕДБЕ

Извршилац услуге је у обавези да у свему поштује и следи стандарде и одредбе:

- Уверење о испуњености стандарда ISO 90001:2015;
- SRPS EN 60034 Обртне електричне машине, стандардне методе;
- IEEE 43-2000 Изолациони отпор ротирајућих машина;
- IS-32 Техничке Препоруке Електропривреде Србије;

- Закон о енергетици ("Сл. гласник РС", бр. 145/2014 и бр. 95/2018);
- Закон о безбедности и здрављу на раду ("Сл. гласник РС", бр. 101/2005, 91/2015 и 113/2017);
- Правилник о електричној опреми намењеној за употребу у оквиру одређених граница напона ("Сл. гласник РС", бр. 25/2016 и бр. 21/2020);
- Правилника о општим мерама заштите на раду од опасног дејства електричне струје у објектима намењеним за рад, радним просторијама и на радилиштима ("Сл. гласник РС", бр. 21/89);
- Правилник о превентивним мерама безбедан и здрав рад при излагању хемијским материјама ("Сл. гласник РС", бр. 106/2009 и 117/2017);
- Правилник о превентивним мерама за безбедан и здрав рад на радном месту ("Сл. гласник РС", бр. 21/2009);
- Правилник о начину и поступку процене ризика на радном месту и у радној околини ("Сл. гласник РС", бр. 72/2006, 84/2006 - испр., 30/2010 и 102/2015);
- Правилник о превентивним мерама за безбедан и здрав рад при коришћењу опреме за рад ("Сл. гласник РС", бр. 23/2009, 123/2012 и 102/2015);

Уколико у међувремену, након израде овог документа и у току вршења услуге, дође до измене неких од наведених докумената или докумената који нису наведени али су неопходни за извршење предметне услуге, Извршилац услуге је дужан да користи и да се придржава целокупне хармонизоване предметне документације, односно свих важећих законских и подзаконских регулативних докумената, као и свих важећих стандарда/норми.

У случају размене поверљивих података или приступа истима неопходно је поштовати интерне акте којима се регулише област заштите поверљивости.

5. ОБИМ УСЛУГЕ И ТЕХНИЧКИ ОПИС

Обим услуге је одржавање, поправка и ремонт електромагнетних спојница у фабрици ПЕВГ ХИП-Петрохемија д.о.о. према лотовима.

ЛОТ 1. Услуга поправке електромагнетне спојнице миксера 90 DC V стандардне изведбе

- 1) Детаљан обим услуге за ЛОТ 1:
 1. Транспорт електромагнетне спојнице на сервис
 2. Расклапање електромагнетне спојнице
 3. Прање саставних делова електромагнетне спојнице
 4. Чишћење саставних делова електромагнетне спојнице од корозије
 5. Лакирање и сушење саставних делова електромагнетне спојнице
 6. Израда мерне скице електромагнетне спојнице по захтеву
 7. Машинска дефектажа електромагнетне спојнице:
 - 1) Контрола равности стопа
 - 2) Контрола стања лежајева
 - 3) Контрола стања семеринга
 - 4) Контрола места лежајева на осовини
 - 5) Провера херметичке заптивености када се напуни расхладном водом
 - 6) Контрола стања поклопаца лежајева
 - 7) Контрола стања поклопца прикључне кутије
 - 8) Контрола стања завртке са ушицама и одговарајућег навоја
 - 9) Контрола стања свих навоја на електромагнетној спојници
 - 10) Контрола стања декли и контра декли
 - 11) Контрола стања клина на осовини
 - 12) Контрола стања шлица на осовини
 - 13) Контрола стања цеви за одвођење воде из електромагнетне спојнице
 - 14) Контрола стања ротора електромагнетне спојнице
 8. Електро дефектажа електромагнетне спојнице :
 - 1) Испитивање система изолације електромагнетне спојнице пре сервиса испитним напонем 250 DC V
 - 2) Мерење отпорности намотаја
 - 3) Контрола изводних крајева намотаја статора
 - 4) Контрола проводника за уземљење
 - 5) Контрола стања елемената прикључне кутије

- 6) Контрола стања проводних изолятора
9. Отклањање уочених неправилности након провере равности стопа
10. Набавка и замена котрљајућих лежајева и сервис клизних лежајних склопова уколико је потребна
11. Набавка и замена семеринга и других елемената за дихтовање електромагнетне спојнице уколико је потребно
12. Санација места лежајева ако је потребна
13. Санација осовине (ротора) електромагнетне спојнице ако је потребна
14. Санација поклопца лежајева ако је потребна
15. Санација поклопца прикључне кутије ако је потребна
16. Санација навоја на електромагнетној спојници ако је потребна
17. Санација ушке и навоја ако је потребна
18. Санација декли и контра декли ако је потребна
19. Санација клина на осовини ако је потребна
20. Санација шлица на осовини ако је потребна
21. Санација цеви за одвођење воде из електромагнетне спојнице ако је потребна
22. Сервис намотаја статора (вађење намотаја из бакарне каде, прање, сушење намотаја, реимпрегнација намотаја, враћање у бакарну каду, пуњење епоксидном смолом и вршење хидротеста и уграђивање у статор)
23. Израда намотаја електромагнета са :
 - 1) Израдом новог бакарног кућишта – кошуљица намотаја
 - 2) Заливањем намотаја епоксидном смолом
 - 3) Херметичним затварањем металног кућишта и испитивање заптивености (хидро тест)
 - 4) Уградњом у кућиште статора
24. Набавка и уградња нових елемената прикључне кутије ако је потребна
25. Набавка и уградња нових проводника за уземљење ако је потребна
26. Израда нових крајева намотаја статора ако је потребна
27. Замена и уградња нових проводних изолятора ако је потребна
28. Контрола центричности електромагнетне спојнице
29. Балансирање ротора и припадајућих ротационих делова
30. Склапање електромагнетне спојнице
31. Пескирање и фарбање електромагнетне спојнице
32. Испитивање система изолације електромагнетне спојнице након извршеног сервиса испитним напоном 250 DC V
33. Испитивање електромагнетне спојнице у празном ходу са мерењем вибрација и стања лежајева уколико је изводљиво
34. Транспорт електромагнетне спојнице након извршеног сервиса
35. На захтев Наручиоца обавезно је присуство Понуђача на лицу места (у фабрици ПЕВГ) приликом центрирања електромагнетне спојнице са радном машином и пуштању у рад са доказивањем перформанси.
36. Издавање испитних листа и Извештаја о извршеној дефектажи, Извештаја о динамичком балансирању, Извештаја о испитивању система изолације пре и након извршеног сервиса испитним напоном 250V DC електромагнетне спојнице и Извештаја о извршеним радовима и мерењима. Извештај о извршеним радовима обавезно мора да садржи закључак у коме је јасно и прецизно наведена оцена стања електромагнетне спојнице, да ли је електромагнетне спојнице исправна и спремна за даљу експлоатацију и ако је потребно предлог превентивних / корективних мера које је потребно предузети у наредном периоду.

Напомена: лежајеви треба да буду произвођача SKF или FAG. Извршити испитивања отпора изолованости електромагнетних спојница придржавајући се минимално одбедби из стандарда IEC 62631-3-1.

Све потребне радове на отклањању неусаглашености које су установљене приликом дефектаже дати у Нч према ангажовању радне снаге потребне специјалности.

90 DC V електро магнетна спојница миксера			
Ред.бр.	Снага (HP)	Јед. мере	Количине
1.1.	1250	ком	1

2) Радови на терену

Ангажовање радне снаге на пословима који нису дефинисани ценовником:

1. Излазак инжењера на вибродиагностичка мерења са израдом извештаја
2. Излазак специјалисте за посао купловања, центрирања и пуштања у рад и проверу рада спојнице
3. Долазак и повратак радника ради интервенције на лицу места

3) Ангажовање радне снаге

У случају непредвиђених радова у складу са дефектацијом, одобреном од стране Инвеститора:

1. Инжењер специјалиста (Нч)
2. Електротехничар (Нч)
3. Машински техничар (Нч)

ЛОТ 2. Услуга поправке електромагнетне спојнице екструдера 180 DC V стандардне изведбе

- 1) Детаљан обим услуге за ЛОТ 2:
 1. Транспорт електромагнетне спојнице на сервис
 2. Расклапање електромагнетне спојнице
 3. Прање саставних делова електромагнетне спојнице
 4. Чишћење саставних делова електромагнетне спојнице од корозије
 5. Лакирање и сушење саставних делова електромагнетне спојнице
 6. Израда мерне скице електромагнетне спојнице по захтеву
 7. Машинска дефектажа електромагнетне спојнице:
 - 1) Контрола равности стопа
 - 2) Контрола стања лежајева
 - 3) Контрола стања семеринга
 - 4) Контрола места лежајева на осовини
 - 5) Провера херметичке заптивености када се напуни расхладном водом
 - 6) Контрола стања поклопаца лежајева
 - 7) Контрола стања поклопца прикључне кутије
 - 8) Контрола стања завртке са ушицама и одговарајућег навоја
 - 9) Контрола стања свих навоја на електромагнетној спојници
 - 10) Контрола стања декли и контра декли
 - 11) Контрола стања клина на осовини
 - 12) Контрола стања шлица на осовини
 - 13) Контрола стања цеви за одвођење воде из електромагнетне спојнице
 - 14) Контрола стања ротора електромагнетне спојнице
 8. Електро дефектажа електромагнетне спојнице :
 - 1) Испитивање система изолације електромагнетне спојнице пре сервиса испитним напоном 500 DC V
 - 2) Мерење отпорности намотаја
 - 3) Контрола изводних крајева намотаја статора
 - 4) Контрола проводника за уземљење
 - 5) Контрола стања елемената прикључне кутије
 9. Отклањање уочених неправилности након провере равности стопа
 10. Набавка и замена семеринга и других елемената за дихтовање електромагнетне спојнице уколико је потребно
 11. Санација места лежајева ако је потребна
 12. Санација осовине (ротора) електромагнетне спојнице ако је потребна
 13. Санација поклопца лежајева ако је потребна
 14. Санација поклопца прикључне кутије ако је потребна
 15. Санација навоја на електромагнетној спојници ако је потребна
 16. Санација ушке и навоја ако је потребна
 17. Санација декли и контра декли ако је потребна
 18. Санација клина на осовини ако је потребна
 19. Санација шлица на осовини ако је потребна
 20. сана Санација ција цеви за одвођење воде из електромагнетне спојнице ако је потребна
 21. Сервис намотаја статора ако је потребна
 22. Израда новог намотаја електромагнета са :
 - 1) Израдом новог бакарног кућишта – кошуљица намотаја
 - 2) Заливањем намотаја епоксидном смолом
 - 3) Херметичним затварањем металног кућишта и испитивање заптивености (хидро тест)
 - 4) Уградњом у кућиште статора
 23. Набавка и уградња нових елемената прикључне кутије ако је потребна
 24. Набавка и уградња нових проводника за уземљење ако је потребна
 25. Израда нових крајева намотаја статора ако је потребна
 26. Контрола центричности електромагнетне спојнице
 27. Балансирање ротора и припадајућих ротационих делова
 28. Склапање електромагнетне спојнице
 29. Пескирање и фарбање електромагнетне спојнице
 30. Испитивање система изолације електромагнетне спојнице након извршеног сервиса испитним напоном 500 DC V

31. Испитивање електромагнетне спојнице у празном ходу са мерењем вибрација и стања лежајева уколико је изводљиво
32. Транспорт електромагнетне спојнице након извршеног сервиса
33. На захтев Наручиоца обавезно је присуство Понуђача на лицу места (у фабрици ПЕВГ) приликом центрирања електромагнетне спојнице са радном машином и пуштању у рад са доказивањем перформанси.
34. Издавање испитних листа и Извештаја о извршеној дефектажи, Извештаја о динамичком балансирању, Извештаја о испитивању система изолације пре и након извршеног сервиса испитним напонем 500 DC V електромагнетне спојнице и Извештаја о извршеним радовима и мерењима. Извештај о извршеним радовима обавезно мора да садржи закључак у коме је јасно и прецизно наведена оцена стања електромагнетне спојнице, да ли је електромагнетне спојнице исправна и спремна за даљу експлоатацију и ако је потребно предлог превентивних / корективних мера које је потребно предузети у наредном периоду.

Напомена: лежајеви треба да буду произвођача SKF или FAG. Извршити испитивања отпора изолованости електромагнетних спојница придржавајући се минимално одбедби из стандарда IEC 62631-3-1.

Све потребне радове на отклањању неусаглашености које су установљене приликом дефектаже дати у Нч према ангажовању радне снаге потребне специјалности.

Ред.бр.	180 DC V електро магнетна спојница екструдера		Јед. мере	Количине
	Снага (HP)			
1.1.	700		КОМ	1

2) Радови на терену

Ангажовање радне снаге на пословима који нису дефинисани ценовником:

1. Излазак инжењера на вибродиагностичка мерења са израдом извештаја (спојнице)
2. Излазак специјалисте за посао купловања, центрирања, пуштања у рад и проверу рада спојнице
3. Долазак и повратак радника ради интервенције на лицу места

3) Ангажовање радне снаге

У случају непредвиђених радова у складу са дефектацијом, одобреном од стране Инвеститора:

1. Инжењер специјалиста (Нч)
2. Електротехничар (Нч)
3. Машински техничар (Нч)

ЛОТ 3. Услуга поправке НН склопа електромотора и електромагнетне спојнице гранулатора 0.4 kV стандардне изведбе

- 1) Детаљан обим услуге за ЛОТ 3:
 1. Транспорт склопа електромотора и електромагнетне спојнице на сервис
 2. Мерење вибрација и стања лежајева склопа електромотора и електромагнетне спојнице пре сервиса
 3. Расклапање склопа електромотора и електромагнетне спојнице
 4. Прање саставних делова склопа електромотора и електромагнетне спојнице
 5. Лакирање и сушење саставних делова склопа електромотора и електромагнетне спојнице
 6. Машинска дефектажа тахогенератора
 7. Електрична дефектажа тахогенератора:
 - 1) Мерење отпорности намотаја статора тахогенератора
 - 2) Мерење отпорности изолације намотаја статора тахогенератора
 - 3) Контрола стања перманентних магнета на ротору тахогенератора
 - 4) Контрола стања извода намотаја статора тахогенератора
 8. Машинска дефектажа склопа електромотора и електромагнетне спојнице:
 - 1) Контрола равности стопа
 - 2) Контрола стања лежајева
 - 3) Контрола стања семеринга
 - 4) Контрола места лежајева на осовини
 - 5) Контрола стања поклопаца лежајева
 - 6) Контрола стања поклопца прикључне кутије
 - 7) Контрола стања свих навоја
 - 8) Контрола стања декли и контра декли
 - 9) Контрола стања клина на осовини
 - 10) Контрола стања шлица на осовини
 - 11) Контрола стања ротора
 9. Електро дефектажа склопа електромотора и електромагнетне спојнице:
 - 1) Испитивање система изолације електромагнетне спојнице пре сервиса испитним напоном 250 DC V
 - 2) Испитивање система изолације електромотора пре сервиса
 - 3) Мерење отпорности намотаја електромотора
 - 4) Мерење отпорности намотаја електромагнетне спојнице
 - 5) Контрола изводних крајева намотаја статора
 - 6) Контрола проводника за уземљење електромотора и електромагнетне спојнице
 - 7) Контрола стања лим пакета статора електромотора гранулатора
 - 8) Контрола стања елемената прикључне кутије електромотора и електромагнетне спојнице
 10. Израда мерне скице склопа електромотора и електромагнетне спојнице по захтеву
 11. Отклањање уочених неправилности након провере равности стопа
 12. Набавка и замена лежајева уколико је потребна
 13. Набавка и замена семеринга и других елемената за дихтовање електромотора и електромагнетне спојнице уколико је потребно
 14. Санација места лежајева електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
 15. Санација осовине (ротора) електромагнетне спојнице ако је потребна
 16. Санација ротора електромотора ако је потребна
 17. Санација поклопца лежајева електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
 18. Санација поклопца прикључне кутије електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
 19. Санација навоја на електромотору и електромагнетној спојници ако је потребна
 20. Санација декли и контра декли електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
 21. Санација клина на осовини електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
 22. Санација шлица на осовини електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
 23. Санација лим пакета статора електромотора ако је потребна
 24. Сервис намотаја статора електромагнетне спојнице (прање, сушење, реипрегнација)
 25. Сервис намотаја статора електромотора (прање, сушење, реипрегнација)
 26. Сервис намотаја тахогенератора уколико је потребан (прање, сушење, реипрегнација)

27. Премотавање намотаја статора електромагнетне спојнице
28. Премотавање намотаја статора електромотора
29. Премотавање намотаја тахогенератора уколико је потребно
30. Набавка и уградња нових елемената прикључне кутије електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
31. Набавка и уградња нових проводника за уземљење електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
32. Израда нових крајева намотаја статора електромотора и електромагнетне спојнице ако је потребна
33. Контрола центричности склопа
34. Балансирање ротора и припадајућих ротационих делова
35. Склапање електромотора и електромагнетне спојнице
36. Пескирање и фарбање електромотора и електромагнетне спојнице
37. Испитивање система изолације електромагнетне спојнице након извршеног сервиса испитним напоном 250 DC V
38. Испитивање система изолације електромотора након извршеног сервиса
39. Испитивање склопа у празном ходу са мерењем вибрација и стања лежајева
40. Транспорт склопа електромотора и електромагнетне спојнице након извршеног сервиса
41. На захтев Наручиоца обавезно је присуство Понуђача на лицу места (у фабрици ПЕВГ) приликом центрирања склопа и пуштању у рад са доказивањем перформанси.
42. Издавање испитних листа и Извештаја о извршеној дефектажи, Извештаја о динамичком балансирању, Извештаја о испитивању система изолације пре и након извршеног сервиса испитним напоном 250 DC V електромагнетне спојнице, Извештаја о испитивању система изолације пре и након извршеног сервиса електромотора и Извештаја о извршеним радовима и мерењима. Извештај о извршеним радовима обавезно мора да садржи закључак у коме је јасно и прецизно наведена оцена стања склопа електромотора и електромагнетне спојнице, да ли је склоп електромотора и електромагнетне спојнице исправан и спреман за даљу експлоатацију и ако је потребно предлог превентивних / корективних мера које је потребно предузети у наредном периоду.

Напомена: лежајеви треба да буду произвођача SKF или FAG. Извршити испитивања отпора изолованости електромагнетних спојница придржавајући се минимално одбедби из стандарда IEC 62631-3-1.

Све потребне радове на отклањању неусаглашености које су установљене приликом дефектаже дати у Нч према ангажовању радне снаге потребне специјалности.

0.4 kV електромотор и електромагнетна спојница гранулатора			
Ред.бр.	Снага (HP)	Јед. мере	Количине
1.1.	25	ком	1

2) Радови на терену

Ангажовање радне снаге на пословима који нису дефинисани ценовником:

1. Излазак инжењера на вибродијагностичка мерења са израдом извештаја (по скопу ел. мотора и спојнице)
2. Излазак специјалисте за посао купловања, центрирања, пуштања у рад и проверу рада склопа електромотора и спојнице
3. Долазак и повратак радника ради интервенције на лицу места

3) Ангажовање радне снаге

У случају непредвиђених радова у складу са дефектацијом, одобреном од стране Инвеститора:

1. Инжењер специјалиста (Нч)
2. Електротехничар (Нч)
3. Машински техничар (Нч)

6. ТЕХНИЧКИ ЗАХТЕВИ

Понуђач је у обавези да потврди изјавом прихватање следећих услова:

1. Да се одазове захтеву (телефонски позив/позив упућен путем е-маил-а од стране овлашћеног лица наручиоца) најдуже за 24ч.
2. Да именује одговорна лица за реализацију уговорених радова и потписивање документације (дефектажни лист, извештаје) која прати поправку електромагнетних спојница.
3. Да по пријему електромагнетне спојнице, уз присуство представника наручиоца услуге изврши дефектажу електромагнетне спојнице и изради Извештај о извршеној дефектажи.
4. Да у Извештају о извршеној дефектажи наведе нађене неусаглашености и предлог њиховог отклањања и да исти благовремено достави наручиоцу на сагласност.
5. Да приликом поправке електромагнетне спојнице користи квалитетне материјале и делове реномираних произвођача (за лежајеве SKF или FAG).
6. Да по захтеву присуствују пуштању сервисираних електромагнетних спојница у рад у фабрици ПЕВГ у присуству представника наручиоца услуге.
7. Да обезбеди све потребне услове да испоштује рок извршења услуге, који ће усагласити са наручиоцем услуге приликом дефектаже електромагнетне спојнице.
8. Приликом испоруке електромагнетне спојнице обавеза Извођача је достављање Извештаја о извршеним поправкама и утрошеном материјалу, као и пратећих испитних листова.
9. Да у гарантном року, у случају појаве проблема у раду електромагнетне спојнице приликом експлоатације (повећане вибрације, повећана температура,...) у обавези је да отклони недостатке у најкраћем року.
10. Превоз електромагнетне спојнице пре и после сервиса/поправке је обавеза Извођача.

7. ПРАВА, ОБАВЕЗЕ И ОДГОВОРНОСТИ НАРУЧИОЦА УСЛУГЕ

1. Обавеза Наручиоца је да пре почетка радова обезбеди услове за безбедан рад Извођача.
1. Радови ће се вршити само на оној опреми на којој Наручилац посла обезбеди услове.
2. Техничка лица из Сектора за енергетику ставиће на располагање техничку документацију коју поседују а потребна је за извођење радова.

8. ПРАВА, ОБАВЕЗЕ И ОДГОВОРНОСТИ ИЗВРШИОЦА УСЛУГЕ

У склопу понуде обавезно доставити јединичне цене за :

- Набавку резервних делова (који се траже техничким задатком), као и минималне рокове испоруке истих.
- Предметне радове на опреми.
- Додатне активности – радови на терену.

9. ОСНОВ ЗА ПОЧЕТАК ПРУЖАЊА УСЛУГЕ

Основ за почетак пружања услуге је потписан Уговор.

10. РОК И ДИНАМИКА ЗА РЕАЛИЗАЦИЈУ ПРЕДМЕТНЕ УСЛУГЕ

Радови се изводе током 2025.- 2026. године.

Рок за реализацију појединачне активности/посла почиње од тренутка достављања информације Извођачу од стране представника Наручиоца.

Динамику радова Извођач мора прилагодити и усагласити динамици и захтевима Наручиоца.

11. ЗАХТЕВИ ЗА КВАЛИТЕТ УСЛУГЕ И НАЧИН КОНТРОЛЕ КВАЛИТЕТА

Извођач је одговоран за квалитет и тачност изведених радова као и за квалитет материјала који испоручује. Уколико Извођач не изводи предметне радове према прописима, стандардима и добром инжењерском праксом, Инвеститор има право да захтева обуставу радова.

12. ИЗВЕШТАВАЊЕ

13. ПРИЈЕМ ИЗВРШЕНЕ УСЛУГЕ

Након завршетка радова, Извршилац услуге доставља Извештај о извршеним радовима, Испитне извештаје и протоколе, као и сву пратећу документацију, на преглед и потпис представнику Наручиоца.

Услов за испостављање рачуна и плаћање је Записник о извршеној услузи, обострано потписан од стране овлашћених представника Наручиоца и Извршиоца услуге.

14. ГАРАНТНИ РОК

Гаранција на извршене радове минимално 6 месеци ; за уграђени материјал и делове минимално 12 месеци.

Гаранција почиње од тренутка обострано потписаног записника о извршеној услузи.

Обавеза извођача радова, везано за отклањање недостатака у гарантном року, је да се организује и приступи отклањању недостатака у року од 24ч након обавештења представника Наручиоца услуге.

Радове на отклањању недостатака, зависно од природе и обима недостатака, потребно је завршити у најкраћем року који никако не може бити дужи од дефинисаног времена за поправку електро магнетне спојнице.

15. ТЕХНИЧКИ КВАЛИФИКАЦИОНИ КРИТЕРИЈУМИ

Р.Б.	Технички квалификациони критеријуми (ТКК)	Поткрепљујућа документација (уста доказује испуњеност захтеваних ТКК)
1.	Обавезан обилазак локације ради сагледавања предмета и обима посла.	Записник о обиласку локације оверен од стране наручиоца.
2.	Референц листа Понуђача за најмање 4 (четири) реализоване услуге у петрохемијској и/или нафтној индустрији и енергетици, из области за коју Наручилац тражи понуду (ремонт и поправка електромагнетних спојница).	Доставити изјаву Понуђача потписану од стране овлашћеног лица и представника наручиоца са навођењем броја и датума реализованих услуга, назива наручиоца, описа извршене услуге, обима извршених услуга и укупне вредности извршене услуге.
3.	Списак кључног особља, стално запослених лица код Понуђача ,ангажованих на реализацији предметног посла: - Инжењер електротехнике – најмање 1 извршилац; - Инжењер машинства – најмање 1 извршилац ; - најмање 5 радника електротехничке струке ССС; - најмање 5 радника машинске струке ССС;	Списак кључног особља потврђен од руководиоца предузећа уз коју се обавезно прилажу копије следећих докумената: - за инжењере електро и машинске струке доставити списак функција и одговорности које су обављали у последњих 5 година, оверен од стране инжењера и од стране овлашћеног лица Понуђача; - фотокопија радне књижице, фотокопија диплома која потврђује

		стручну стрему радника, копија уплате доприноса и М обрасца.
5.	<p>Доставити доказ да за обављање послова понуђач у радионици и на терену понуђач поседује следећу техничку опремљеност:</p> <ul style="list-style-type: none"> • испитну станицу за електро моторе 0,4kV • уређаје за испитивање отпора изолованости намотаја (мега ОМ метар 1000/5000 V) • уређаје за испитивање отпора намотаја • уређаје за мерење вибрација, • уређај за мерење температуре ел.машине (термовизија) • Баланс машину за тежине до 5 тона • Преса за полимеризацију намотаја НН мотора и електромагнетних спојница 90 DC V • Уређај за тврдо лемљење • Дизалица за утовар и истовар носивости најмање 5 тона. • Алатне машине за израду и обраду делова електромотора - минимално струг, глодалица, брусилица, радијална бушилица, преса,... • Пећ за термичку обраду намотаја електромотора и магнетних спојница. • Пескара - уређај за пескарење мотора и електромагнетних спојница из спецификације. 	<p>- Испуњеност овог услова понуђач доказује одговарајућом Потврдом уз коју прилаже копије одговарајуће сертификате о периодичним проверама исправности механизације и о периодичним проверама исправности електричних уређаја и еталонирању, обавезних Законом.</p> <p>- Лица овлашћена да, у име фирме, потписују стручне налазе о извршеним прегледима и испитивањима морају бити запослена у фирми.</p> <p>- За потребе давања техничке сагласности на понуду, Понуђач мора омогућити у року од 48 сати, на захтев техничког лица Наручиоца, обилазак радионице Понуђача и том приликом показати да поседује тражене алате и опрему. Приликом ове посете представници Понуђача и Наручилаца ће сачинити записник којим се констатује да понуђач има (или нема) минимално тражене капацитете у смислу техничке опремљености за извршење предметног посла.</p>
6.	<p>Потврда о самосталном наступу или списак евентуалних подизвођача са којима понуђач намерава да учествује на конкурс, са приложеним уговорима/споразумима о међусобној сарадњи. У списку подизвођача јасно назначити за који део реализације пројекта је одговоран сваки од подизвођача.</p>	<p>Испуњеност овог услова понуђач доказује Потврдом о самосталном наступу или Потврдом о ангажовању подизвођача са списком расподеле задужења и одговорности и уговорима о међусобној сарадњи по предметном послу. Понуђач као носилац нуђења услуге у обавези је да достави и сва конкурсом тражена документа за сваког декларисаног понуђача, као и копију уговора о пословној сарадњи између понуђача и подизвођача.</p>
8.	<p>Понуђач мора да потврди да поседује кадровско-технички потенцијал за обављање тражених послова у току трајања кровног уговора током 2025. и 2026. године.</p>	<p>Потврда о поседовању кадровско-техничког потенцијала.</p>

16. ЦЕНА - ПРЕДМЕР МАТЕРИЈАЛА И РАДОВА

Спецификације са предмером материјала и радова за сва три ЛОТ-а су дате у Прилозима техничког задатка.

17. HSE

17.1 Одређивање нивоа HSE ризика

Табела - Листа услуга

Р. бр.	Услуге	Код таксономије	Опис таксономије	Оцена ризика опасности (Н, С, В)
1.	Уговор за одржавање, поправке и ремонт електромагнетних	521216	Поправка ел.мотора	9 – Умерени пизик (С)

	спојница у фабрици ПЕВГ ХИП-Петрохемије у 2025. и 2026. години			
--	--	--	--	--

Табела - Додатни услови за одређивање нивоа HSE ризика уговорног документа

Додатни услови	Оцена ризика опасности приликом уговарања сервисних услуга	ВИСОК ризик	УМЕРЕН ризик	НИЗАК ризик
*)	Број запослених/ангажованих по уговорном документу		>50 ≤50	>50 ≤50
**)	Уговорено/ планирано трајање Уговорног документа		>1 године ≤1 година	>1 године Повремени радови
***)	Вредност уговорног документа		>500.000Е ≤500.000Е	>500.000Е ≤500.000Е

Коначни ниво HSE ризика — односи се на предмет набавке у целини:

- Умерени ризик (C);

17.2 Одређивање одговорних лица у процесу „Управљање извођачима“

Једино одговорно лице (ЈОЛ) је: Мирослав Ђемровски, Пословођа Бригаде за Петропласт, Лабораторију, режијске објекте и услуге.

Лице за координацију и контролу спровођења одредби Споразума о безбедности и здрављу на раду, заштити животне средине и заштити од пожара у Друштву, ТФУ–328 уговорног документа (Лице за HSE) је: Владимир Стојишић, Специјалиста за БЗР и ИБ.

Уколико заједно Иницијатор и Руководилац матичног ОД HSE сматрају да за предметну активност није неопходно именовати HSE лице они то могу заједно констатовати уместо именовања одговорних лица.

17.3 Захтев за одређивање броја HSE лица Извођача

Табела – Број HSE лица по ангажовањима

Опис ангажовања	Број HSE лица
Извођач ангажује више од 30 запослених (већ дефинисано HSE Споразумом)	Једно HSE лице на 30 запослених
Извођач ангажује подизвођаче	Свака ангажована компанија има своје HSE лице
Извођач и подизвођачи	Једно HSE лице на 20 запослених

Уколико Извођач самостално реализује уговорне активности и притом радно ангажује више од 30 запослених (већ је дефинисано обострано потписаним HSE Споразумом) мора да ангажује најмање једно HSE лице на 30 запослених (на пример укупно за реализацију Уговора има ангажовано 134 запослена, мора да има најмање 5 ангажованих HSE лица)

Уколико Извођач ангажује подизвођаче за реализацију уговорених активности, могућа су два случаја:

- Свака ангажована компанија подизвођача мора да има ангажовано HSE лице (не може бити исто за две и више компанија) (на пример извођач ангажује пет подизвођача, у том случају укупан број би био најмање 6 HSE лица на реализацији Уговора, уз већ наведено ограничење да број запослених по HSE лицу не може бити већи од 30); или да
- Извођач ангажује једно HSE лице на укупно 20 запослених код подизвођача (случај да се на једној малој локацији, на пример станица за снабдевање горивом, сабирно отпремна станица, бушотина..., један извођач ангажује пет подизвођача који обављају уговорене активности са малим бројем запослених, где укупан број ангажоване радне снаге не прелази 20) онда Извођач има могућност да ангажује укупно једно HSE лице за надзор уговорених активности, без обзира на број подизвођача.

О начину избора Лица за HSE Извођача одлучује се на Радном састанку, а резултат договора се евидентира у записнику са уводног радног састанка.

18. САГЛАСНОСТ НА ТЕХНИЧКИ ЗАДАТАК

Понуђач мора да достави Изјаву, потписану и оверену од стране овлашћеног лица, о сагласности са свим условима и захтевима који су дефинисани у предметном Техничком задатку.

19. ДОДАТНЕ НАПОМЕНЕ

20. ПРИЛОЗИ

Прилог 1 - ЛОТ1 - електромагнетна спојница миксера

Прилог 2 - ЛОТ2 - електромагнетна спојница екструдера

Прилог 3 - ЛОТ3 - склоп електромотора и електромагнетне спојнице гранулатора

Прилог 4 - ЛОТ1 - Сlike таблица спојница миксера

Прилог 5 - ЛОТ2 - Сlike таблица спојница екструдера

Прилог 6 - ЛОТ3 - Сlike таблица склопа електромотора и електромагнетне спојнице гранулатора

21. УСАГЛАШИВАЧИ - DiNIS

Табела – Усаглашивачи техничког задатка

Одговорна лица	Име и презиме
Аутор Техничког задатка:	Даница Пасер
Руководилац пројекта:	Слободан Митрески
Одговорно лице за HSE	Владимир Стојшић