НАРУЧИЛАЦ

**ЈАВНО ПРЕДУЗЕЋЕ „ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ“ БЕОГРАД**

ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ ЈП БЕОГРАД-ОГРАНАК ТЕНТ

Улица Богољуба Урошевића-Црног број 44., Обреновац

**ПРВАИЗМЕНА**

КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ УСЛУГА : Генерални ремонт радних кола вентилаторских млинова ТЕНТ-А

- У ОТВОРЕНОМ ПОСТУПКУ -

ЈАВНА НАБАВКА JН/3000/0972/2018 (519/2018)

 105-E.03.01-193821/8-2018, 18.07.2018.

На основу члана 63. став 5. и члана 54. Закона о јавним набавкама („Сл. гласник РС”, бр. 124/12, 14/15 и 68/15) Комисија је сачинила:

**ПРВУ ИЗМЕНУ**

**КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ**

за јавну набавку JН/3000/0972/2018 (519/2018)

1.

Мења се Образац структуре цене у тaбeли Спeцификaциja услугa рaднoг кoлa Д-12 ,исправљањем количине и јединице мере за следећу ставку :

21. Машинска обрада (благо поравнање) дна рупe Ø 36x5 (6 ком.), на главчини диска, између навојних рупа M 42, на подеоном пречнику Ø 440.

и гласи као у прилогу.

2.

Ова измена конкурсне документације се објављује на Порталу УЈН и интернет страници Наручиоца.

Прилог 1:

* Важећи образац структуре цене

Доставити:

- Архиви

Прилог 1

ОБРАЗАЦ 2.

ОБРАЗАЦ СТРУКТУРЕ ЦЕНЕ

Табела 1.СПЕЦИФИКАЦИЈА УСЛУГА Радно коло Д4

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Рбр | Врста услуге | Јед.мере | ОбимКол. | Јед.цена без ПДВдин.  | Јед.цена са ПДВдин.  | Укупна цена без ПДВдин.  | Укупна цена са ПДВдин.  |
| (1) | (2) | (3) | (4) | (5) | (6) | (7) | (8) |
|  | ДЕМОНТАЖА |  |  |  |  |  |  |
| 1. | Чишћење радног кола. | ком | 1 |  |  |  |  |
| 2. | Демонтажа (раздвајање диска, прстена и спона). | ком | 1 |  |  |  |  |
| 3. | Детаљна дефектажа диска и прстена са израдом мерних скица. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола.  | ком | 1 |  |  |  |  |
|  | ДИСК |  |  |  |  |  |  |
| 4. | Брушење површине конуса, жљеба за клин, комплетне површине предње и задње стране диска (флексибилним брусним телом или пескарењем), ради испитивања магнетним честицама.  |  ком | 1 |  |  |  |  |
| 5. | Испитивање магнетним честицама диска (обим испитивања 100%). Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 6. | Испитивање магнетним честицама, након оджаривања (тачка 15.), зоне бандажирања обода диска и зоне навареног абразивног појаса (тачке 12. и 13.). Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 7. | Мерење тврдоће (HB), укупно 72 мерења. На предњој страни дискаурадити 24 мерења, на задњој страни диска урадити 24 мерења, у зони отвора конуса урадити 24 мерења. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 8. | Мерење тврдоће (HB) у зони заваривања и наваривања, укупно 24 мерења, 16 мерења са предње стране и 8 мерења са задње стране. Након бандажирања обода диска, као и других наваривања, (тачке 12. и 13.), и извршеног оджаривања (тачка 15.).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 9. | Узимање реплика, укупно 16 ком., након извршених испитивања магнетним честицама и испитивања тврдоће (HB), тачке 5. и 8.. Место узимања реплика биће одређено након што се добију резултати наведених испитивањa (обавезна консултација са наручиоцем).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 10. | Узимање реплика, укупно 4 ком., након бандажирања обода диска као и других наваривања, (тачке 12. и 13.), извршеног оджаривања (тачка 15.), као и извршених испитивања магнетним честицама и испитивања тврдоће (тачке 5. и 8.). Место узимања реплика биће одређено након што се добију резултати наведених испитивања, (обавезна консултација са наручиоцем).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 11. | Контрола тачности конуса (контрола геометрије), са обавезним мерењем пречника Ø400 mm. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 12. | Бандажирање диска по ободу на пречник Ø 3180 mm, (машинскапредобрада до одстрањивања старог бандажа, израда новог бандажа од Č.1204, предгревање и заваривање бандажа за диск (1/3 вар + 1/3 + 1/3 вар).  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 13. | Санација наваривањем свих абразивних површина на унутрашњој страни диска (зона испред ударних плоча), до дубине ˂ 25 mm, као и санација зоне на пречнику ~ Ø 1350 mm, и санација других ситних абразија на диску.  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 14. | Санација наваривањем свих абразивних површина на унутрашњој страни диска (зона испред ударних плоча), до дубине > 25 mm, као и санација зоне на пречнику ~ Ø 1350 mm, и санација других ситних абразија на диску. примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 15. | Оджаривање диска након свих заваривања и наваривања, ради уклањања унутрашњих напона (око 680 C). Пре оджаривања обавезно је баждарење писача, а уверење о извршеном баждарењу мора бити дато на увид наручиоцу пре него што почне оджаривање. Обавезно приложити дијаграм оджаривања, који је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола.  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 16. | Машинска обрада (благо поравнање) налегајуће површине на дискуза споне, као и рамене површине Ø 3180 / Ø 2980 mm. Строго водити рачуна о коти 27 mm. Обавезна мерна карта (извештај), са наведеним одступањима за належућу површину, као и оствареним мерама коте 27 mm, која је услов за почетак монтаже. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 17. | Прочишћавање свих „голих“ отвора и поравнање (~ 0,5 ÷ 1,0 mm) свих належућих површина у отворима за главе завртњева M 30.  | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 18. | Прочишћавање навојних отвора M 20 за везу панцира и евентуално вађење заломљених завртњева, са моментовањем свих навоја. У случају неисправности навоја, исти се разбушује и потом се уграђује навојни чеп. Обавезан је извештај контроле за моментовање, и исти је услов за завршну примопредају радног кола.  | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 19. | Прочишћавање навојних отвора M 42 у зони чела конуса, са моментовањем свих навоја. Обавезан је извештај контроле за моментовање, и исти је услов за завршну примопредају радног кола.  | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 20. | Израда нових навојних отвора M 42 у зони чела конуса, у случају да се у ставци 19. утврди да су постојећи навојни отвори неисправни. | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 21 | Машинска обрада (благо поравнање) дна рупe Ø 36x5 (6 ком.), на главчини диска, између навојних рупа M 42, на подеоном пречнику Ø 440. | ком. | 6 |  |  |  |  |
|  | ИЗРАДА НОВИХ (ситних) ДЕЛОВА |  |  |  |  |  |  |
| 22. | Израда заштитних плочица за главе завртњева. | сет. | 1 |  |  |  |  |
|  | МОНТАЖА И ЗАВРШНИ РАДОВИ | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 23. | Монтажа диска, прстена и спона завртњевима квалитета Č.7432, побољшаним на 800 N/mm2. Oбавезан je извештај контроле о моментима притезања завртњева M 30. Извештај је обавезан услов за завршну примопредају радног кола.  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 24. | Коначна машинска обрада обода радног кола у склопу, на пречник Ø 3180 mm, као и машинска обрада конуса (ставка 28. или 29.). | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 25. | Статичко балансирање. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 26. | Антикорозиона заштита (изводи се тек након извршене примопредаје). | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 27. | Транспорт радног кола од наручиоца до места извршења услуга и назад (након извршеног генералног ремонта). | ком. | 1 |  |  |  |  |
|  | КОНУС |  |  |  |  |  |  |
| 28. | Машинска обрада конуса за случај благе коректуре ослоне површине конуса (обавезна консултација са нарчучиоцем). Изводи се у оквиру ставке 24. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 29. | Санација конуса за случај веће нетачности или оштећења:предобрада, предгревање, наваривање, оджаривање и машинска обрада (обавезна је консултација са наручиоцем). Оджаривање се изводи у оквиру ставке 15..Машинска обрада се изводи у оквиру ставке 24. | ком. | 1 |  |  |  |  |
|   | Спецификација услуга Радно коло Д-12 |
| Рбр | Врста услуге | Јед.мере | ОбимКол. | Јед.цена без ПДВдин.  | Јед.цена са ПДВдин.  | Укупна цена без ПДВдин.  | Укупна цена са ПДВдин.  |
| (1) | (2) | (3) | (4) | (5) | (6) | (7) | (8) |
|  | ДЕМОНТАЖА |  |  |  |  |  |  |
| 1. | Чишћење радног кола. | ком | 1 |  |  |  |  |
| 2. | Демонтажа (раздвајање диска, прстена и спона). | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 3. | Детаљна дефектажа диска и прстена са израдом мерних скица. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола.  | ком. | 1 |  |  |  |  |
|  | ДИСК |  |  |  |  |  |  |
| 4. | Брушење површине конуса, жљеба за клин, комплетне површине предње и задње стране диска (флексибилним брусним телом или пескарењем), ради испитивања магнетним честицама.  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 5. | Испитивање магнетним честицама диска (обим испитивања 100%). Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 6. | Испитивање магнетним честицама, након оджаривања (тачка 15.), зоне бандажирања обода диска и зоне навареног абразивног појаса (тачке 12. и 13.). Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 7. | Мерење тврдоће (HB), укупно 72 мерења. На предњој страни дискаурадити 24 мерења, на задњој страни диска урадити 24 мерења, у зони отвора конуса урадити 24 мерења. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 8. | Мерење тврдоће (HB) у зони заваривања и наваривања, укупно 24 мерења, 16 мерења са предње стране и 8 мерења са задње стране. Након бандажирања обода диска, као и других наваривања, (тачке 12. и 13.), и извршеног оджаривања (тачка 15.).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 9. | Узимање реплика, укупно 16 ком., након извршених испитивања магнетним честицама и испитивања тврдоће (HB), тачке 5. и 8.. Место узимања реплика биће одређено након што се добију резултати наведених испитивањa (обавезна консултација са наручиоцем).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 10. | Узимање реплика, укупно 4 ком, након бандажирања обода диска као и других наваривања, (тачке 12 и 13), извршеног оджаривања (тачка 15), као и извршених испитивања магнетним честицама и испитивања тврдоће (тачке 5 и 8) Место узимања реплика биће одређено након што се добију резултати наведених испитивања, (обавезна консултација са наручиоцем).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 11. | Контрола тачности конуса (контрола геометрије), са обавезним мерењем пречника Ø400 mm. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 12. | Бандажирање диска по ободу на пречник Ø 3180 mm, (машинскапредобрада до одстрањивања старог бандажа, израда новог бандажа од Č.1204, предгревање и заваривање бандажа за диск (1/3 вар + 1/3 + 1/3 вар).  | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 13. | Санација наваривањем свих абразивних површина на унутрашњој страни диска (зона испред ударних плоча), до дубине ˂ 25 mm, као и санација зоне на пречнику ~ Ø 1350 mm, и санација других ситних абразија на диску.  | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 14. | Санација наваривањем свих абразивних површина на унутрашњој страни диска (зона испред ударних плоча), до дубине > 25 mm, као и санација зоне на пречнику ~ Ø 1350 mm, и санација других ситних абразија на диску. примопредају радног кола. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 15. | Оджаривање диска након свих заваривања и наваривања, ради уклањања унутрашњих напона (око 680 C). Пре оджаривања обавезно је баждарење писача, а уверење о извршеном баждарењу мора бити дато на увид наручиоцу пре него што почне оджаривање. Обавезно приложити дијаграм оджаривања, који је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола.  | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 16. | Машинска обрада (благо поравнање) налегајуће површине на дискуза споне, као и рамене површине Ø 3180 / Ø 2980 mm. Строго водити рачуна о коти 27 mm. Обавезна мерна карта (извештај), са наведеним одступањима за належућу површину, као и оствареним мерама коте 27 mm, која је услов за почетак монтаже. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 17. | Прочишћавање свих „голих“ отвора и поравнање (~ 0,5 ÷ 1,0 mm) свих належућих површина у отворима за главе завртњева M 30.  | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 18. | Прочишћавање навојних отвора M 20 за везу панцира и евентуално вађење заломљених завртњева, са моментовањем свих навоја. У случају неисправности навоја, исти се разбушује и потом се уграђује навојни чеп. Обавезан је извештај контроле за моментовање, и исти је услов за завршну примопредају радног кола.  | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 19. | Прочишћавање навојних отвора M 42 у зони чела конуса, са моментовањем свих навоја. Обавезан је извештај контроле за моментовање, и исти је услов за завршну примопредају радног кола.  | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 20. | Израда нових навојних отвора M 42 у зони чела конуса, у случају да се у ставци 19. утврди да су постојећи навојни отвори неисправни. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 21. | Машинска обрада (благо поравнање) дна рупe Ø 36x5 (6 ком.), на главчини диска, између навојних рупа M 42, на подеоном пречнику Ø 440. | ком. | 6 |  |  |  |  |
|  | ИЗРАДА НОВИХ (ситних) ДЕЛОВА |  |  |  |  |  |  |
| 22. | Израда заштитних плочица за главе завртњева. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
|  | МОНТАЖА И ЗАВРШНИ РАДОВИ |  |  |  |  |  |  |
| 23. | Монтажа диска, прстена и спона завртњевима квалитета Č.7432, побољшаним на 800 N/mm2. Oбавезан je извештај контроле о моментима притезања завртњева M 30. Извештај је обавезан услов за завршну примопредају радног кола.  | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 24. | Коначна машинска обрада обода радног кола у склопу, на пречник Ø 3180 mm, као и машинска обрада конуса (ставка 28. или 29.). | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 25. | Статичко балансирање. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 26. | Антикорозиона заштита (изводи се тек након извршене примопредаје). | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 27. | Транспорт радног кола од наручиоца до места извршења услуга и назад (након извршеног генералног ремонта). | кпл. | 1 |  |  |  |  |
|  | КОНУС | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 28. | Машинска обрада конуса за случај благе коректуре ослоне површине конуса (обавезна консултација са нарчучиоцем). Изводи се у оквиру ставке 24.. | кпл. | 1 |  |  |  |  |
| 29. | Санација конуса за случај веће нетачности или оштећења:предобрада, предгревање, наваривање, оджаривање и машинска обрада (обавезна је консултација са наручиоцем). Оджаривање се изводи у оквиру ставке 15..Машинска обрада се изводи у оквиру ставке 24. | кпл. | 1 |  |  |  |  |

 Спецификација услуга Радно коло Л-8

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Рбр | Врста услуге | Јед.мере | ОбимКол. | Јед.цена без ПДВдин.  | Јед.цена са ПДВдин.  | Укупна цена без ПДВдин.  | Укупна цена са ПДВдин.  |
| (1) | (2) | (3) | (4) | (5) | (6) | (7) | (8) |
|  | ДЕМОНТАЖА |  |  |  |  |  |  |
| 1. | Чишћење радног кола. | ком | 1 |  |  |  |  |
| 2. | Демонтажа (раздвајање диска, прстена и спона). | ком | 1 |  |  |  |  |
| 3. | Детаљна дефектажа диска и прстена са израдом мерних скица. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола.  | ком | 1 |  |  |  |  |
|  | ДИСК |  |  |  |  |  |  |
| 4. | Брушење површине конуса, жљеба за клин, комплетне површине предње и задње стране диска (флексибилним брусним телом или пескарењем), ради испитивања магнетним честицама.  |  ком | 1 |  |  |  |  |
| 5. | Испитивање магнетним честицама диска (обим испитивања 100%). Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 6. | Испитивање магнетним честицама, након оджаривања (тачка 15.), зоне бандажирања обода диска и зоне навареног абразивног појаса (тачке 12. и 13.). Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 7. | Мерење тврдоће (HB), укупно 72 мерења. На предњој страни дискаурадити 24 мерења, на задњој страни диска урадити 24 мерења, у зони отвора конуса урадити 24 мерења. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 8. | Мерење тврдоће (HB) у зони заваривања и наваривања, укупно 24 мерења, 16 мерења са предње стране и 8 мерења са задње стране. Након бандажирања обода диска, као и других наваривања, (тачке 12. и 13.), и извршеног оджаривања (тачка 15.).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 9. | Узимање реплика, укупно 16 ком., након извршених испитивања магнетним честицама и испитивања тврдоће (HB), тачке 5. и 8.. Место узимања реплика биће одређено након што се добију резултати наведених испитивањa (обавезна консултација са наручиоцем).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 10. | Узимање реплика, укупно 4 ком., након бандажирања обода диска као и других наваривања, (тачке 12. и 13.), извршеног оджаривања (тачка 15.), као и извршених испитивања магнетним честицама и испитивања тврдоће (тачке 5. и 8.). Место узимања реплика биће одређено након што се добију резултати наведених испитивања, (обавезна консултација са наручиоцем).Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 11. | Контрола тачности конуса (контрола геометрије), са обавезним мерењем пречника Ø400 mm. Обавезан је извештај и исти је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 12. | Бандажирање диска по ободу на пречник Ø 3180 mm, (машинскапредобрада до одстрањивања старог бандажа, израда новог бандажа од Č.1204, предгревање и заваривање бандажа за диск (1/3 вар + 1/3 + 1/3 вар).  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 13. | Санација наваривањем свих абразивних површина на унутрашњој страни диска (зона испред ударних плоча), до дубине ˂ 25 mm, као и санација зоне на пречнику ~ Ø 1350 mm, и санација других ситних абразија на диску.  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 14. | Санација наваривањем свих абразивних површина на унутрашњој страни диска (зона испред ударних плоча), до дубине > 25 mm, као и санација зоне на пречнику ~ Ø 1350 mm, и санација других ситних абразија на диску. примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 15. | Оджаривање диска након свих заваривања и наваривања, ради уклањања унутрашњих напона (око 680 C). Пре оджаривања обавезно је баждарење писача, а уверење о извршеном баждарењу мора бити дато на увид наручиоцу пре него што почне оджаривање. Обавезно приложити дијаграм оджаривања, који је услов за наставак радова, као и завршну примопредају радног кола.  | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 16. | Машинска обрада (благо поравнање) налегајуће површине на дискуза споне, као и рамене површине Ø 3180 / Ø 2980 mm. Строго водити рачуна о коти 27 mm. Обавезна мерна карта (извештај), са наведеним одступањима за належућу површину, као и оствареним мерама коте 27 mm, која је услов за почетак монтаже. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 17. | Прочишћавање свих „голих“ отвора и поравнање (~ 0,5 ÷ 1,0 mm) свих належућих површина у отворима за главе завртњева M 30.  | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 18. | Прочишћавање навојних отвора M 20 за везу панцира и евентуално вађење заломљених завртњева, са моментовањем свих навоја. У случају неисправности навоја, исти се разбушује и потом се уграђује навојни чеп. Обавезан је извештај контроле за моментовање, и исти је услов за завршну примопредају радног кола.  | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 19. | Прочишћавање навојних отвора M 42 у зони чела конуса, са моментовањем свих навоја. Обавезан је извештај контроле за моментовање, и исти је услов за завршну примопредају радног кола.  | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 20. | Израда нових навојних отвора M 42 у зони чела конуса, у случају да се у ставци 19. утврди да су постојећи навојни отвори неисправни. | сет. | 1 |  |  |  |  |
| 21 | Машинска обрада (благо поравнање) дна рупe Ø 36x5 (6 ком.), на главчини диска, између навојних рупа M 42, на подеоном пречнику Ø 440. | ком. | 6 |  |  |  |  |
|  | ИЗРАДА НОВИХ (ситних) ДЕЛОВА |  |  |  |  |  |  |
| 22. | Израда заштитних плочица за главе завртњева. | сет. | 1 |  |  |  |  |
|  | МОНТАЖА И ЗАВРШНИ РАДОВИ | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 23. | Монтажа диска, прстена и спона завртњевима квалитета Č.7432, побољшаним на 800 N/mm2. Oбавезан je извештај контроле о моментима притезања завртњева M 30. Извештај је обавезан услов за завршну примопредају радног кола. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 24. | Коначна машинска обрада обода радног кола у склопу, на пречник Ø 3180 mm, као и машинска обрада конуса (ставка 28. или 29.). | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 25. | Статичко балансирање. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 26. | Антикорозиона заштита (изводи се тек након извршене примопредаје). | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 27. | Транспорт радног кола од наручиоца до места извршења услуга и назад (након извршеног генералног ремонта). | ком. | 1 |  |  |  |  |
|  | КОНУС |  |  |  |  |  |  |
| 28. | Машинска обрада конуса за случај благе коректуре ослоне површине конуса (обавезна консултација са нарчучиоцем). Изводи се у оквиру ставке 24.. | ком. | 1 |  |  |  |  |
| 29. | Санација конуса за случај веће нетачности или оштећења:предобрада, предгревање, наваривање, оджаривање и машинска обрада (обавезна је консултација са наручиоцем). Оджаривање се изводи у оквиру ставке 15..Машинска обрада се изводи у оквиру ставке 24. | ком. | 1 |  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| I | УКУПНО ПОНУЂЕНА ЦЕНА без ПДВ динара(збир колоне бр. 7) |  |
| II | УКУПАН ИЗНОС ПДВ динара |  |
| III | УКУПНО ПОНУЂЕНА ЦЕНА са ПДВ(ред. бр.I+ред.бр.II) динара |  |

Табела 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Посебно исказани трошкови у дин, процентима који су укључени у укупно понуђену цену без ПДВ-а(цена из реда бр. I)уколико исти постоје као засебни трошкови) | Трошкови царине | \_\_\_\_\_динара односно \_\_\_\_% |
| Трошкови превоза | \_\_\_\_\_динара односно \_\_\_\_% |
| Остали трошкови (навести) | \_\_\_\_\_динара односно \_\_\_\_% |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Датум: |  | Понуђач |
|  | М.П. |  |
|  |  |  |

Напомена:

-Уколико група понуђача подноси заједничку понуду овај образац потписује и оверава Носилац посла.

- Уколико понуђач подноси понуду са подизвођачем овај образац потписује и оверава печатом понуђач.

Упутство за попуњавање Обрасца структуре цене

Понуђач треба да попуни образац структуре цене Табела 1. на следећи начин:

-у колону 5. уписати колико износи јединична цена без ПДВ за извршену услугу;

-у колону 6. уписати колико износи јединична цена са ПДВ за извршену услугу;

-у колону 7. уписати колико износи укупна цена без ПДВ и то тако што ће помножити јединичну цену без ПДВ (наведену у колони 5.) са траженим обимом-количином (која је наведена у колони 4.);

-у колону 8. уписати колико износи укупна цена са ПДВ и то тако што ће помножити јединичну цену са ПДВ (наведену у колони 6.) са траженим обимом- количином (која је наведена у колони 4.).

-у ред бр. I – уписује се укупно понуђена цена за све позиције без ПДВ (збир колоне бр. 7)

-у ред бр. II – уписује се укупан износ ПДВ

-у ред бр. III – уписује се укупно понуђена цена са ПДВ (ред бр. I + ред.бр. II

- у Табелу 2. уписују се посебно исказани трошкови у дин који су укључени у укупно понуђену цену без ПДВ (ред бр. I из табеле 1) уколико исти постоје као засебни трошкови, / као и процентуално учешће наведених трошкова у укупно понуђеној цени без ПДВ (ред бр. I из табеле 1)

-на место предвиђено за место и датум уписује се место и датум попуњавањаобрасца структуре цене.

-на место предвиђено за печат и потпис понуђач печатом оверава и потписује образац структуре цене.