**ОБҐРУНТУВАННЯ**

**технічних та якісних характеристик до предмету закупівель товарів за** **процедурою відкритих торгів з особливостями**

**1. Найменування замовника:** *філія* «*ВП «Атомремонтсервіс» АТ «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом», код ЄДРПОУ**25881800.*

**2.** **Номер оголошення про проведення процедури закупівлі:** *https://prozorro.gov.ua/tender/UA-2025-03-17-010781-a.*

**3. Коди та назви відповідних класифікаторів предмета закупівлі та його конкретне найменування***: ДК 021:2015 код 42630000-1 Металообробні верстати (Рейкосвердлильний верстат).*

**4. Очікувана вартість закупівлі***: 157658,52 грн., без ПДВ, крім того
ПДВ 31531,70 грн., всього з ПДВ 189190,22 грн.*

*Очікувана вартість закупівлі визначена в порядку, передбаченому виробничими та організаційно-розпорядчими документами Замовника з урахуванням примірної методики визначення очікуваної вартості предмета закупівлі, затвердженої центральним органом виконавчої влади, що забезпечує формування та реалізує державну політику у сфері публічних закупівель.*

**5.** **Обґрунтування технічних та якісних характеристик до предмету закупівель (з посиланням на технічні, нормативні, інші документи:** **інші документи):**

*Відповідно до вимог п.1.1 «Правил обслуговування залізничних під'їзних колій (статті 12, 64 - 77 Статуту залізниць України) під'їзні колії з усіма спорудами і пристроями, локомотиви і вагони повинні утримуватися їх власниками в повній справності згідно з чинними Правилами технічної експлуатації (ПТЕ) залізниць України, затвердженими наказом Міністерства транспорту України від 16.01.95 N 27.*

*Порядок утримання та ремонту під’їзних залізничних колій підрозділів АТ «НАЕК «Енергоатом» визначено в РД 34.23.509-90, «Методические указания по содержанию и ремонту железнодорожных путей предприятий и строек Минэнерго СССР» РД 34.23.509-90. Для свердління отворів в рейках, при їх заміні або встановленні накладок в місці перелому рейки для забезпечення пропуску вагонів, необхідно мати рейкосвердлильний верстат.*

*Для виконання вимог до болтових отворів (перпендикулярність осі болтових отворів до вертикальної подовжньої площини рейки, відсутність розривів, задирок, розшарування, тріщин, тощо), зазначених в ДСТУ 4344:2004 «Рейки звичайні для залізниць широкої колії», рейкосвердлильний верстат повинен мати:*

* *місцеву систему охолодження ріжучого інструменту;*
* *відповідний адаптер для надійного кріплення до рейки;*
* *патрон відповідної конструкції для встановлення ріжучого інструменту необхідного діаметру;*
* *регульовану силу натискання ріжучого інструменту;*
* *регульовану кількість обертів;*
* *достатню потужність для забезпечення обертання ріжучого інструменту на різних швидкостях при максимальній силі натискання на ріжучий інструмент.*

*Технічні та якісні характеристики рейкосвердлильного верстата враховують вищенаведені вимоги.*