



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ИЗРАБОТКА, ДОСТАВКА И МОНТАЖ В ГОТОВО ИЗДЕЛИЕ НА СЕКЦИИ КОМПЛЕКТ С ШАРНИРНИ РОЛКОВИ СТАНЦИИ.

реф. № 109/2018 - обособена позиция № 2

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция:

Изработка, доставка и монтаж в готово изделие на секция СШН 1800 мм., комплект с ролкови станции, по предоставена от Възложителя конструктивна документация

Количество

№	SAP №	Наименование	Мерна единица	Количество
1	2*14239	СШН 1800 комплект с шарнирни ролкови станции	Бр.	240

2. Срок на изпълнение на договора – 10 месеца от сключването на договора.

Начин на изпълнение: на партии по заявка на възложителя. Срок на изпълнение на заявката - до 90 дни от датата на получаването ѝ.

Място на изпълнение: склад 1007, в рудник „Трояново 1“, на отдел „Инвестиции“

3. Предназначение или условия на работа. Изделията ще се експлоатират в руднични условия.

4. Технически изисквания към стоката/изделията, и/или материалите влагани при производството на изделията:

4.1. Секция междинна напречно местима В = 1800 мм.

Конструкцията на секцията се изработва съгласно чертеж № СШН 1800.00.00.00 и от посочените на чертежите профили.

Не се допуска съединяване (снаждане или наосване) на профилите.

Изпълнителят доставя и сглобява изработените секции и монтира към тях ролковите станции - станция шарнирна ролкова носеща и станция шарнирна ролкова поддържаща.

Преди да започне производството на изделията Изпълнителят съгласува конструктивната документация и Техническите изисквания за изработка на секция междинна напречно местима В = 1800 мм, черт. № СШН 1800.00.00.00 с Ръководителя на ОП „Механооборудване” при Управлението на Възложителя.

Секцията се почиства абразивно до метал – ниво А, В или С Sa 2 ½ по БДС EN ISO 8501-1:2007 и грундиране с дебелина на слоя не по -малко от 50 µm. Боядисване с дебелина на слоя не по - малко от 80 µm. Цвят RAL 7040.

Върху всяка секция трябва да бъде нанесена трайна маркировка на табелка, съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;

- годината на производство /последните две числа/, чертежен №, пореден № и № на договора.

4.2. Станция шарнирна ролкова носеща се изработва съгласно чертеж № ССП 1800.01.00.00КМ ММИ.

4.3. Станция шарнирна ролкова поддържаща се изработва съгласно чертеж № ССП 1800.07.00.00К ММИ.

Произведените и монтирани ролки в ролковите станции трябва да се изработят съгласно конструктивната документация, предоставена от Възложителя, да покриват изцяло изискванията на БДС 13198-84 или еквивалентен на него стандарт и да отговарят на следните технически изисквания на Възложителя:

- Лагерните тела трябва да са масивни, ковани или прецизно лети и обработени.
- Лагерните възли трябва да бъдат запълнени със синтетична смазка с вискозитетен клас 460.
- Лагерите трябва да са с произход от ЕС.
- Лагерите трябва да са с трайна маркировка, съдържаща вида на лагера и неговия производител.
- Лагерите да са двойно капсуловани (2Z) - отнася за ролки с черт. №№ - М 214-03.01.00 ММИ и СШ 1600-06.01.00 ММИ.
- Тръбата за изработка на мантила и оста (отнася за ролки с черт. №№ - М 214-03.01.00 ММИ и СШ 1600-06.01.00 ММИ) на ролките трябва да бъде по стандарт DIN 1629/2448 – материал St 44.0 (безшевна горещо изтеглена прецизна).
- Външната капачка на ролките да бъде точкована към мантила на три места (през 120°) и боядисана в цвят съгласуван с Възложителя.
- Вътрешността на ролката се почиства от стружки и грундира (грундирането се отнася за ролки с черт. №№ - М 214-03.01.00 ММИ и СШ 1600-06.01.00 ММИ).
- Ролките се приемат с протокол за изпитване при 600 об/мин в продължение на 15 минути.
- Поддържащите ролки трябва да бъдат окомплектовани с пръстени от полиуретан с технически характеристики, съгласно чертеж № 4R1405-01:2 ММИ с цвят различен от черен.

Върху всяка ролка от ролковите станции, трябва да бъде нанесена трайна маркировка (на място различно от триещата се повърхнина на ролката), съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;
- годината на производство /последните две числа/, месец ;
- знака за балансировка.

5. Приемането на първото изработено изделие – прототип се извършва от Техническа комисия на Възложителя назначена със заповед на Изпълнителния Директор. Изработката и монтажа на изделието по договора да се извършва само след приемане на прототипа от техническа комисия на Възложителя и съставяне на протокол за приемане на същия.

При изпълнението на договора, Изпълнителят може да предлага несъществени конструктивни промени, които трябва да се съгласуват от Възложителя и надлежно да се отразят в общия, груповия и възлови чертежи. Копия от тези чертежи след съгласуване се предоставят на Възложителя.

6. Изисквания относно гаранционния срок, срок за отстраняване на дефекти появили се по време на нормалната експлоатация; срок за явяване при рекламация, и др.

Гаранционният срок на готовите изделия да бъде 24 месеца, считани след датата на подписване на приемо-предавателния протокол и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

Предлаганите от участника Гаранционен срок и всички останали гаранционни условия трябва да са валидни за специфичните експлоатационни условия на Възложителя.

При рекламации, Изпълнителят изцяло за своя сметка:

- отстранява дефектите, до 10 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията.

- заменя изделията с нови, до 20 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията, когато дефекта не може да се отстрани.

7. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка. При всяка доставка Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставените изделия:

- Сертификат за качество - в 2 (два) оригинални екземпляра
- Сертификат за качество на вложените материали съгласно БДС EN 10204 вид 3.1
- фактура – оригинал.

8. Подпомагащи дейности и условия от Възложителя:

Възложителят предоставя на Изпълнителя площадка за монтажа на изделията по процедурата. Мястото се уточнява допълнително между страните.

Възложителят се задължава през време на гаранционния срок да не допуска неправилен монтаж и съхранение, умишлени повреди или повреди, следствие от неправилно въвеждане в експлоатация и обслужване.

9. Инструкции, правилници, наредби и други нормативни документи, които участникът следва да спазва при изпълнение на дейностите:

- Наредба №7/ 23.09.1999 г. за минимални изисквания за здравословни и безопасни условия на труд на работните места и при използване на работното оборудване;

- Правилник за безопасността на труда при разработване на находища по открит начин.

- Закон за здравословни и безопасни условия на труд;

- Други приложими, действащи в Република България нормативни документи;

- Пропускателния режим на възложителя

ИЗГОТВИЛ:

Николай Динев
Инж. механик

СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов
Ръководител О „Механооборудване”

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД