



ПРОТОКОЛ № 6

ЗА ПРОВЕЖДАНЕ НА ТЕХНИЧЕСКИ ИЗПИТАНИЯ ОТНОСНО ПРОЦЕДУРА С РЕФ.№ 131/2018

Днес, 04.02.2019г. в изпълнение на т.2.2.5 от Методиката за оценка в процедура с предмет „Доставка на четки за електродвигатели“ - реф. № 131/2018г. – ЗОП се събра комисия в състав:

Председател: Георги Николов – експерт търговия, отдел „Търговски”

Членове: 1. Дамян Николаев – инженер електрообзавеждане, отдел „Електрооборудване“

2. Иван Николаев – старши юрисконсулт, „Правна служба”

със задачи:

1. Демонтаж на четки- мостра след проведен тест в продължение на 60 календарни дни при еднакви и реални експлоатационни условия на територията на „Мини Марица-изток“ЕАД.

2. Определяне степента на износване (износоустойчивост) на четките-мостри на допуснатите до втория етап от оценката на техническите оферти на участници в процедурата.

I. Кратко описание на работния процес.

1.1. Не са извършвани дейности по т. 2.2.4 по време на теста.

1.2. Дата на приключване на теста: 04.02.2019г.

1.3. Четките- мостри предоставени от всеки допуснат до тестови изпитания участник се демонтират от електродвигател тип DSRCJ 5018-6, 560kW, 6000V, представляващ електродвигател №1, задвижващ Задвижваща станция № 3304 работеща в участък РТНК 3 на рудник „Трояново-3“, с. Медникарово.

Броят на монтираните четки-мостра, са както следва:

Участник „Трейд инженеринг“ ООД- 6 /шест/ броя четки, тип EG260;

Участник „Витоком“ ЕООД - 6 /шест/ броя четки, тип RE468.

Забележка: Тъй като броят на четките с които работи електродвигателят е 18 /осемнадесет/ броя, Възложителят е допълнил необходимото количество четки от 6 /шест/ броя със свои, съгласно т.2.2.1 от Методиката на възложителя, публикувана в профила на купувача.

II. Демонтаж, измерване, определяне диаметъра на контактния пръстен.

2.1. Височината на въгленовите четки- мостри след провеждане на техническите изпитания е:

2.1.1. Участник „Трейд инженеринг“ ООД:

№	Четки	h ₂₁ , мм	h ₂₂ , мм	h _{2cp} , мм
1	Четка №1	38,05	38,65	38,350
2	Четка №2	37,00	39,65	38,325
3	Четка №3	36,40	39,00	37,700
4	Четка №4	38,25	37,55	37,900
5	Четка №5	36,55	39,65	38,100
6	Четка №6	36,50	39,50	38,000

2.1.2. Участник „Витоком“ ЕООД:

№	Четки	h ₂₁ , мм	h ₂₂ , мм	h _{2cp} , мм
1	Четка №1	36,15	38,45	37,300
2	Четка №2	36,20	38,45	37,325
3	Четка №3	35,30	39,50	37,400
4	Четка №4	36,40	38,40	37,400
5	Четка №5	34,90	39,90	37,400
6	Четка №6	36,20	38,30	37,250

2.2. Износването на въгленовите четки-мостри след провеждане на техническите изпитания е:

2.2.1. Участник „Трейд инженеринг“ ООД:

№	Четки	h _{1cp} , мм	h _{2cp} , мм	Износване, мм
1	Четка №1	40	38,350	1,650
2	Четка №2	40	38,325	1,675
3	Четка №3	40	37,700	2,300
4	Четка №4	40	37,900	2,100
5	Четка №5	40	38,100	1,900
6	Четка №6	40	38,000	2,000

2.2.2. Участник „Витоком“ ЕООД:

№	Четки	h _{1cp} , мм	h _{2cp} , мм	Износване, мм
1	Четка №1	39	37,300	1,700
2	Четка №2	39	37,325	1,675
3	Четка №3	39	37,400	1,600
4	Четка №4	39	37,400	1,600
5	Четка №5	39	37,400	1,600
6	Четка №6	39	37,250	1,750

2.3. Диаметърът на контактният пръстен след провеждане на техническите изпитания е:

2.3.1. Участник „Трейд инженеринг“ ООД – обиколка P= 1120 мм, диаметър d=356,68 мм;

2.3.2. Участник „Витоком“ ЕООД – обиколка P= 1125 мм, диаметър d=358,28 мм.

2.4. Наличие на механични дефекти и износване на контактните пръстени:

2.4.1. Участник „Трейд инженеринг“ ООД – контактният пръстен е чист и здрав. Няма механични дефекти и износване.

2.4.2. Участник „Витоком“ ЕООД – контактния пръстен е чист и здрав. Няма механични дефекти и износване.

III. Мострите на участник №1 - „Витоком“ ЕООД, гр. София се демонтират от фаза №1.
Мострите на участник №2 - „Трейд енжинеринг“ ООД, гр. Димитровград се демонтират от фаза №2.

ЗА ПРОТОКОЛА:

ПРЕДСЕДАТЕЛ:

Георги Николов.....

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

ЧЛЕНОВЕ:

1. Дамян Николаев ..

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

2. Иван Николаев ..

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

ПРИСЪСТВАЩИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ на:

1. Участник „Трейд инженеринг“ ООД, гр. Димитровград:
Няма присъстващи представители.

2. Участник „Витоком“ ЕООД, гр. София:
Няма присъстващи представители.