



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „Доставка на преси за топла вулканизация на ГТЛ с широчина 1800 мм ” – РЕФ.№ 44./2019г.

Доставки на стоки

1. Пълно описание на предмета:

- 1.1. „Доставка на преси за топла вулканизация на ГТЛ с широчина 1800 мм“ - 3 броя
- 1.2. Обучение на специалисти на Възложителя за работа с пресите.

Възложителят не е длъжен да заявява изделията – предмет на настоящата поръчка в пълен обем и не носи отговорност за това.

Възложителят с оглед на производствения характер на дейността, която осъществява, ще заявява количества от изделията, съгласно възникналите му ремонтни нужди и в рамките на общата стойност на договора.

2. Срок на изпълнение на договора – 12 месеца, считано от датата на влизане в сила на договора или до достигане (изчерпване) на общата му стойност, в зависимост от това, кое от двете настъпи по-рано.

Начин на изпълнение: По заявка на Възложителя. Срок на изпълнение на заявката до 5 месеца, от получаването ѝ.

Възложителят, чрез отдела осъществяващ контрол по изпълнението на договора и Изпълнителя на договора от страна на Възложителя, има право да посочи, изпълнението на конкретната заявка да се осъществи **еднократно и в цялост**. В случай, при доставка, несъответстваща по номенклатура и количество на изготвената и подадена към Изпълнителя заявка, на Изпълнителя се заплаща след доставка на цялото заявено количество.

3. Предназначение или условия на работа:

Пресите са предназначени основно за гореща вулканизация на ГТЛ със стоманен корд – St 2000 и St 1600 и ГТЛ с текстилен корд – EP 2500.

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

Характеристики на пресите:

- 1) Пресата да извършва вулканизации на ленти с ширина 1800 мм.
- 2) Работно напрежение, трифазно 500V, 50 Hz.
- 3) Специфичен повърхностен натиск не по-малък от 100 N/cm².
- 4) Регулируема температура за извършване на вулканизацията в диапазона 120 – 170°C. Температурната регулация да бъде електронна, гарантираща максимална точност на регулирането на температурата.
- 5) Ъгъл на скосяване на платното съгласно DIN 22 131 или еквивалент.

- 6) Да бъде с олекотена конструкция.
- 7) Да бъде с нагревателни плочи покриващи цялата работна площ за създаване и поддържане на вулканизационна температура, работещи на 500V, 50 Hz.
- 8) Да бъде с изравнителни плочи и натискови възглавници с размери покриващи целия работен участък за вулканизация.
- 9) Да бъде с хидро агрегат (помпен) за създаване на работно налягане в натисковите възглавници, работещ на 500V, 50 Hz.
- 10) Пресата да бъде с възможност за принудително охлаждане на нагревателните плочи

Комплектация на пресите:

- 1) Профилни греди-траверси в количество, обезпечаващо покриването и осигуряващо равномерен повърхностен натиск на целия участък за вулканизация- за ГТЛ St 2000 B1800 и EP 2500 B 1800.
- 2) Разпределителен и команден шкаф /шкафове/ за електроснабдяване и контролиране на необходимите работни параметри на комплекса /електрически, термични и механични/, заедно със захранващи и съединителни кабели.
- 3) С-цел предпазване-от влага и кал, за вешки, щекдози(гнезда) и отвори да бъдат осигурени тапи(предпазители).
- 4) Комплект резервни части, съобразно заводската разработка.

В изпълнение на разпоредбата на чл.48 и чл.49 от ЗОП да се счита добавено „или еквивалентно/и” навсякъде, където в документацията по настоящата поръчка са посочени стандарт, спецификация, техническа оценка, техническо одобрение по чл.48, ал.1, т.2 от ЗОП, както и когато са посочени модел, източник, процес, търговска марка, патент, тип, конкретен произход или производство.

При доставка на еквивалент да се посочи еквивалента. В случай, че се предлага еквивалент, участникът трябва да докаже с подходящи средства, включително с чрез доказателствата по чл.52 от ЗОП, че предлаганите решения удовлетворяват по еквивалентен начин изискванията, определени от техническата спецификация.

Опаковка, маркировка, етикетиране

Всеки елемент, формиращ всяка преса, трябва да бъде маркиран с дълбок печат с фабричен номер, годината на производство и знака на производителя.

5. Документи за доказване на съответствието

Участниците да докажат всички технически показатели и изисквания от т. 4, на предлаганите изделия със сертификати и/или подробни технически проспекти на производителя.

Сертификати, каталожни и проспектни материали, свързани с предложението на участника се представят с превод на български език.

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 изделията не може да бъде по-малък от 12 (дванадесет) месеца след датата на доставка
- При рекламации, Изпълнителят отстранява констатирания дефект или заменя дефектиралата част с нова, изцяло за своя сметка.
- Срок за явяване при рекламация - до 7 календарни дни след уведомяване.
- Срок за отстраняване на констатиран дефект или подмяна при рекламация – до 30 календарни дни от двустранното подписване на протокол за рекламация

7. Изискване за обучение на специалисти на възложителя:

- Да бъде извършено в учебен център на „ММИ“
- Да бъдат обучени по трима специалиста от рудник
- Да се извърши до 10 календарни дни след доставка

8. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:

- Сертификат за качество на Производителя и опаковъчни листи;
- Паспорт, с включени гаранционни условия – с превод на български език;
- Инструкция за експлоатация – с превод на български език;
- Каталог на резервните части – с превод на български език;

ИЗГОТВИЛ :

Мирослав Киров
Инж. механик

СЪГЛАСУВАЛ :

Антон Драгов
Ръководител отдел „Механооборудване“

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679