



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



Management
System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
OHSAS 18001:2007
www.tuv.com
ID: 8103042540

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА СТАНЦИИ ШАРНИРНИ РОЛКОВИ. –
РЕФ.№/..... ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 1**

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция:

„Доставка на станция шарнирна ролкова носеща съгласно чертеж № ССП 1800.01.00.00КМ ММИ.“

Количество

| № | SAP № | Наименование | Мерна единица | Количество |
|---|---------|---------------------------------|---------------|------------|
| 1 | 2*13906 | Станция шарнирна ролкова носеща | бр. | 8 000 |

2. Срок на изпълнение на договора – 12 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 към отдел „Инвестиции“ на територията на рудник „Трояново 1“

3. Предназначение или условия на работа. Изделията ще се експлоатират в руднични условия за подмяна на дефектирали такива и за изграждане на нови ГТЛ.

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

Станция шарнирна ролкова носеща се изработва съгласно чертеж № ССП 1800.01.00.00КМ 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 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(или еквивалент) – материал St 44.0 (безшевна горещо изтеглена прецизна).
- Външната капачка на ролките да бъде точкувана 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.

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. 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.

6. 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(или еквивалент)

- фактура – оригинал.

7. 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

СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов

Ръководител ОП „Механооборудване”

ИЗГОТВИЛ:

Мирослав Киров

Инж. механик



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



Management
System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
OHSAS 18001:2007
www.tuv.com
ID 9105042540

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА СТАНЦИИ ШАРНИРНИ РОЛКОВИ. –
РЕФ.№/..... ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 2**

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция:

**„Доставка на станция шарнирна ролкова поддържаща съгласно чертеж № ССП
1800.07.00.00К ММИ.“**

Количество

| SAP № | Наименование | Мерна единица | Количество |
|---------|-------------------------------------|---------------|------------|
| 2*12579 | Станция шарнирна ролкова поддържаща | бр. | 1 600 |

2. Срок на изпълнение на договора – 12 месеца от сключването на договора.

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

Място на изпълнение: склад 1007 към отдел „Инвестиции“ на територията на рудник „Трояново I“

3. Предназначение или условия на работа: Изделията ще се експлоатират в руднични условия за подмяна на дефектирали такива и за изграждане на нови ГТЛ.

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

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:

- Лагерните възли трябва да бъдат запълнени със синтетична смазка с вискозитетен клас 460.

- Лагерите трябва да са с трайна маркировка, съдържаща вида на лагера и неговия производител.

- 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. 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.

- Предлагащите 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.

6. 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(или еквивалент)

- фактура – оригинал.

7. 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

СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов

Ръководител ОП „Механооборудване”

ИЗГОТВИЛ:

Мирослав Киров

Инж. механик