



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА ГУМЕНИ ПРЪСТЕНИ ГП 1017” – РЕФ.№/.....

1. Пълно описание на предмета на поръчката:

Доставка на гумени пръстени ГП 1017 за ГТЛ 1800

Количество

SAP №	Наименование	Черт. №	Мерна единица	Количество
2*10638	Пръстен гумен (ГП 1017) Ø189/Ø102/50	4R1405-01:2	бр.	15 000

2. Срок на изпълнение на договора - 12 месеца

Начин на изпълнение - Доставките да се извършват по заявка до 12 месеца от сключване на договора. Срок за изпълнение на всяка заявка – до 1 месец след възлагане.

3. Предназначение или условия на работа

Пръстените са предназначени за монтаж на поддържащите ролки на ГТЛ 1800.

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

- Гумените пръстени трябва да отговарят на Технически изисквания № 97-01 за "Пръстен гумен" за ролки и ролкови станции за ГТЛ (Приложено)
- Гумените пръстени трябва да бъдат самозагасващи – БДС EN ISO 340 : 2006 г или еквивалентен

5.Опаковка, маркировка, етикетиране

Опаковката да е стандартна, подходяща да предпази пръстените от повреди по време на транспорт, както и да обезпечи безаварийното и товарене и разтоварване.

Маркировка – стандартна за производителя

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

- Гаранционен срок – 12 месеца
- Срок за явяване при рекламация - до 5 дни
- Срок за отстраняване на дефекти – до 15 дни

7.Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка

- Доставките да бъдат придружени със сертификат за качество

ИЗГОТВИЛ :

Мирослав Киров
Инженер механик

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

СЪГЛАСУВАЛ :

Антон Драгов
Ръководител отдел „Механооборудване”

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Утвърдил

Изн. директор :  Ж. Еъргов

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ № 97-01

за

"Пръстен гуген"
за ролки и ролкови станции за ГЛТ



mun "B"



mun "C"

Настоящите технически изисквания са методическо указание при нови разработки, за контрол и окачествяване и основно условие за взаимоотношения с контрагенти

Утвърдено на
гр. Рагнево
Вс. листа 7

Влиза в сила от.....

Технически изисквания № 97-01

за

"Пръстен гумен" за ролки и ролкови станции за

ГЛТ

I Предназначение

Гумените пръстени служат за облицовка на метални ролки, използвани за ГЛТ в рудниците на Мина "Марица Изток" АД.

Ролките се монтират поединично или в ролкова станция (гирляндр)

Диаметрите на мантелите на ролките, за които са предназначени пръстените са $\phi 108$; $\phi 133$ и $\phi 159$

Външните диаметри на пръстените са $\phi 189$; $\phi 218$ и $\phi 249$.

Пръстените са изпълнени според предназначението им в два основни типа – тип "В" и тип "С"

Ролките и ролковите станции с гумени пръстени служат за поддържане, водене и почистване на ГЛТ, както и като приемни.

II Конструкция на "Пръстен гумен"

Конструкцията е съобразена с предназначението на гумения пръстен.

Изработват се два типа пръстени – тип "В" и тип "С"

Основни размери, подлежащи на особен контрол, гарантиращи нормална експлоатация са:

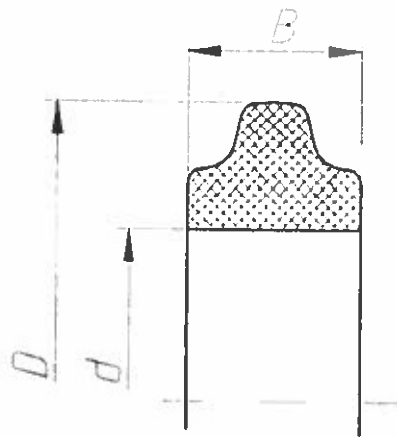
- "d" – Вътрешен диаметър на главината – гарантиращ стегнатост срещу превъртане
- "B" – Широчина на главината – гарантираща подреждането на пръстените в ролката
- "D" – Външен диаметър на протектора – гарантира контакт на пръстените наредени върху ролката с ГЛТ.

Останалите размери се контролират в съответствие с конструктивната документация

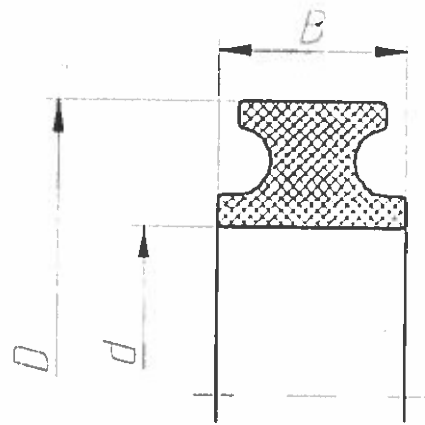
III Структура на "пръстен гумен"

"Пръстен гумен" се изработва по два основни начина според структурата си - еднослоен, означен с буква "О" и двуслоен, означен с буква "Q". Пръстените с чертожни номера М563.08.01.04К (ГП 0105) и М376.03.01.07 (ГП 1250) задължително се изработват само като двуслойни (изпълнение Q). Към двата вида пръстени "О" и "Q" техническите изисквания са еднакви, записани в този документ.

III.1 Вид „О“ (сх.1 и сх.2) – еднослоен



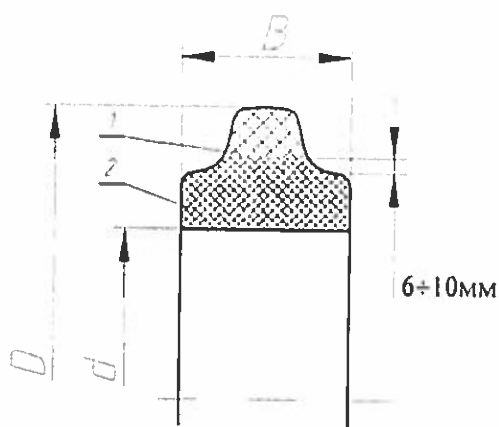
Тун В (Схема 1)



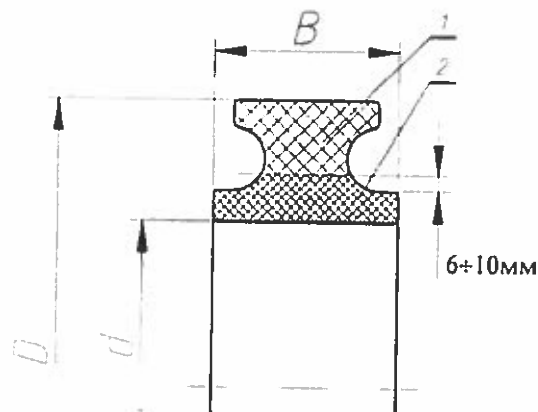
Тун С (Схема 2)

Пръстенът се изработва изцяло от "Каучукова смес" с качества за "Протектор" на ГТА по БДС 9965-70 – "Ленти гумено-текстилни за насипни товари" и по DIN 22102 "Текстилни транспортни ленти за насипни товари". Производителят се задължава да представи сертификата за състав на материала, съответстващ на един от горните два стандарта.

III.2 Вид „Q“ (сх.3 и сх.4) – двуслоен



Тип В (Схема 3)



Тип С (Схема 4)

Изпълнението "Q" принципно е еднакво с изпълнението на гумите на "Мотокар", защитено патентно. Това изпълнение осигурява високо зацепление по диаметър "d". В това изпълнение задължително се изработват пръстените с чертожни номера М563.08.01.04К (ГП 0105) и М376.03.01.07 (ГП 1250)

В това изпълнение пръстенът се състои от два слоя:

Първи слой (поз.1) – Протектор

Втори слой (поз.2) – Главина

Протекторът се изработва от "Каучукова смес" с качества за "Протектор" на ГТА по БДС 9965-70 – "Ленти гумено-текстилни за насипни товари" и по DIN 22102 "Текстилни транспортни ленти за насипни товари"

Главината представлява гума, армирана с текстилни нишки по подобие на ГТА, заложена спирално от диаметър "d" към диаметър "D" съобразно показаното на схема 3 и схема 4.

IV. Физико-механични показатели на "Протектора" на "Пръстен гумен"

IV.1 Якост на опън [kN/ m ²]	≥ 160
IV.2 Относително удължение [%]	≥ 350
IV.3 Твърдост по Шор [усл. ед.]	= 63 ± 5
IV.4 Изтриваемост по Шлопер – Шлобах [mm ³]	≤ 130
IV.5 Изменение на физико-механичните показатели при топлинно стареене 168 часа и температура (70 ± 1)° C [%]	≤ 30

V. Допустими дефекти на "Пръстен гумен"

V.1. По работната повърхнина (външен диаметър "D") не се допускат мехури и недопресовки.

V.2. Допуска се дебелина на изпресовката (сх.5) на мястото на съединяване на двесте полуформи на матрицата (разминаване в диаметъра) до 2 мм или едностранно разминаване до 1 мм.

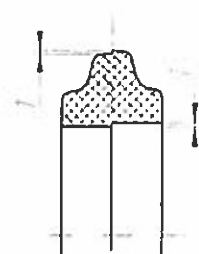
V.3. Допуска се гребен в мястото на съединителна линия (мустак-сх.6) до 2мм

V.4. Допускат се поправки чрез студена репарация.

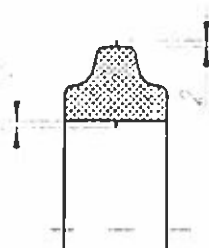
V.5. Допускат се дефекти, които не се подлагат на репарация по неработещата повърхност с размери:

дължина -15мм
широчина -5мм
гълбочина -1мм

V.6. Допускат се поправки по неработната повърхност чрез повторна вулканизация.



"изпресовка" (Схема 5)



"мустак" (Схема 6)

VI. Изисквания към материала за изработка на "Пръстен гумен"

Пръстенът се изработва изцяло от "Каучукова смес" с качества за "Протектор" на ГТА по БДС 9965-70 – "Ленти гумено-текстилни за насипни товари" и по DIN 22102 "Текстилни транспортни ленти за насипни товари". Производителят се задължава да представя с всяка партида готови изделия сертификат за състав на материала, съответстващ на един от горните два стандарта.

VII. Контрол на "Пръстен гумен"

VII.1 Приемането на гумените пръстени се осъществява на партиди

VII.2. На партида от 100 изделия се проверяват 10 броя и ако 2 броя не отговарят на изискванията партидата не се приема.

VII.3. Всяка партида се придружава със сертификат за качество на изделието.

VIII. Опаковка, транспорт, съхранение

VIII.1. Пръстените се доставят без опаковки, на низи, по 10 броя в низа.

VIII.2. Съхраняват се съгласно БДС 13258-86 чрез стифиране на височина не повече от 1.5 метра.

VIII.3. Транспортират се във всякакъв вид транспортни средства при спазване на условията за съхранение.

IX. Маркировка

Производителят е длъжен да маркира собствен знак и година на производство на означеното в документацията "Място за маркировка"

Х. Заключение

Х.1. Изменения по настоящите „Технически изисквания“ се извършват само от съставилите и съгласувалите я.

Х.2. Мини „Марица изток“ АД има право да подложи на лабораторна проверка „Пръстен гумен“ за потвърждаване на сертификата на производителя.

Изготвил КО при П “Ремотекс”

Н-к КО

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

/инж. Д. Драганов/

Съгласували:

Н-к отгел “МТ”

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

/инж. С. Петков/

Гл. специалист отгел “МО”

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

/инж. Д. Тодоров/

Директор П “РЕМОТЕКС”

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

/инж. М. Манев/

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Директор П “МТС”

/инж. Т. Бъчваров/