



### Методика за комплексна оценка на „Ремонтно възстановяване на барабани“ /Услуга/

#### ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 1

Обособена позиция 1

№	Операция	Оферирана цена в лв.				
		тежък тип				
		ф500 + ф630 Lm=1900 +2800	ф800 натегателен ГТЛ	ф800+ф1000 обръщат. Lm=2100+ 2800	ф1250	ф1300 натегателен ГТЛ
1	Възстановяване на една лагерна шийка		X			X
2	Престъргване на една шийка на вала изработка на нова конусна втулка					
3	Зачистване на гумена облицовка					
4	Струговане на мантила					
5	Възстановяване на едно лагерно тяло чрез наварка и престъргване	X		X	X	
6	Подмяна на мантил (обшивка)					
7	Подмяна на една главина					
8	Подмяна на едно дъно	X	X			X
	Тежест	10%	10%	60%	10%	10%

Забележка- Операциите, означени с „X“ няма да се изпълняват и същите не се оферират.

#### Разяснения към таблицата за офериране

Lm – дължина на мантила ; ф- диаметър на барабана. Диаметрите са приблизителни.

#### В колона „Операция „ да се имат в предвид следните уточнения :

**Възстановяване на една лагерна шийка** -Предполага се ,че диаметъра на шийката е повреден в границите до 4 мм от номиналния. Възстановяване с пламъчно прахово напластяване и уточняване на номиналния диаметър.

**Престъргване на една шийка на вала изработка на нова конусна втулка** - Предполага се ,че диаметъра на шийката е повреден повече от 2 мм от номиналния. Изработва се нова конусна лагерна втулка Н или АН на ремонтен размер.

**Зачистване на гумена облицовка**- струговане на повърхността на барабана до метал.

**Струговане на мантила**- изравняване на повърхността на барабана приблизителна дълбочина до 5 мм на радиуса.

**Възстановяване на едно лагерно тяло чрез наварка и престъргване** –предполага се максимална дебелина на напластяване 3÷5 мм.

**Подмяна на мантил (обшивка)**- Старата обшивка се изрязва. Уточняват се диаметрите на дъната и новата обшивка. Монтира се новата обшивка и се заварява. Стругова се по целият диаметър за отстраняване на биене.

**Подмяна на една главина** – Повредената главина се изрязва. Уточняват се диаметрите външен и вътрешен. Монтира се главината и се заварява.

**Подмяна на едно дъно**- Повреденото дъно се изрязва. Уточняват се диаметрите външен и вътрешен. Монтира се дъното и се заварява.

**При подмяна на главина,дъно или обшивка барабана се балансира статично.**

Критерий за оценка- Най-ниска цена за пълен ремонт на един барабан по обособена позиция.

За класиране на участниците се прилагат формулите :

Формула за първа обособена позиция

Цена участник =  $0,1 \times \Sigma$  операции за б-н ф500-600 +  $0,1 \times \Sigma$  операции за б-н нат. ф800 +  $0,6 \times \Sigma$  операции за б-н обр. ф800-ф1000 +  $0,1 \times \Sigma$  операции за б-н ф1250 +  $0,1 \times \Sigma$  операции за б-н нат. ф1300

## Втора обособена позиция

Обособена позиция 2		Оферирана цена в лв.					
Задвижващи барабани							
Операция		ф630	ф800	ф1000	ф1250	ф1540 задвижващ и обръщателен	ф1600
№		1	2	3	4	5	6
1	Престъргване на една шийка на вала изработка на нова конусна втулка						
2	Зачистване на гумена облицовка						
3	Струговане на мантила						
4	Възстановяване на една конусна повърхнина с изместване						
5	Подмяна на мантиел (обшивка)						
6	Подмяна на една главина						
7	Подмяна на едно дъно	X				X	
8	Възстановяване на шпонков канал					X	
9	Възстановяване на резба					X	
10	Подмяна на крайната шийка (сглобка ЦРБ)					X	
11	Тежест	10%	15%	15%	15%	10%	35%

Забележка- Операциите, означени с „X” няма да се изпълняват и същите не се оферират.

### Разяснения към таблицата за офериране

Lm – дължина на мантила ; ф- диаметър на барабана. Диаметрите са приблизителни.

В колона „Операция „ да се имат в предвид следните уточнения :

**Престъргване на една шийка на вала изработка на нова конусна втулка** - Предполага се ,че диаметъра на шийката е повреден не повече от 4 мм от номиналния. Изработва се нова конусна лагерна втулка Н или АН на ремонтен размер.

**Зачистване на гумена облицовка**- струговане на повърхността на барабана до метал.

**Струговане на мантила**- изравняване на повърхността на барабана приблизителна дълбочина до 5 мм.

**Възстановяване на една конусна повърхнина с изместване** – Предполага се аксиално изместване на конусната повърхнина в границите до 5 мм.

**Подмяна на мантиел (обшивка)**- Старата обшивка се изрязва. Уточняват се диаметрите на дъната и новата обшивка. Монтира се новата обшивка и се заварява. Стругова се по целият диаметър за отстраняване на биене.

**Подмяна на една главина** – Повредената главина се изрязва. Уточняват се диаметрите външен и вътрешен. Монтира се главината и се заварява.

**Подмяна на едно дъно**- Повреденото дъно се изрязва. Уточняват се диаметрите външен и вътрешен. Монтира се дъното и се заварява.

**Възстановяване на шпонков канал** – Предполага се, че подбите повърхности са в границата до 1мм . Обработват се механично чрез струговане или фрезоване.

**Възстановяване на резба**- Обхождане профила на резбата

**Подмяна на крайната шийка (сглобка ЦРБ)**- Разстъргване края на вала на барабана.

Изработка на крайник и монтаж . Примерен чертеж

Формула за втора обособена позиция

Цена участник =  $0,1 \times \Sigma$  операции за б-н ф630 +  $0,15 \times \Sigma$  операции за б-н ф800 +  $0,15 \times \Sigma$  операции за б-н ф1000

+ 0,15xΣ операции за б-н Ф1250 +0,1xΣ операции за б-н Ф1540+0,35xΣ операции за б-н Ф1600

На първо място се класира участника с най-ниска цена.

**ИЗГОТВИЛ:**

Николай Петков

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

**СЪГЛАСУВАЛ:**

Антон Драгов

Ръководител отдел „Механооборудване”

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД