



УТВЪРДИЛ

АНДОН АНДОНОВ
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

ПОКАНА

МИНИ МАРИЦА ИЗТОК ЕАД
гр.Раднево
Изх. № 84-04-253
24.01. 2019
обл. Стара Загора

ВЪЗЛОЖИТЕЛ - Наименование, адреси и място/места за контакт:

Възложител: „Мини Марица-изток” ЕАД

адрес: ул. „Георги Димитров” № 13, град Раднево 6260, България

място/места за контакт: отдел „Търговски”, отдел „Механооборудване“

телефон: 0417 / 83305, вътр.3323 и 3068; факс: 0417 / 83363

Лице за контакт: Нина Михайлова – Технически сътрудник, отдел „Търговски“ / Мирослав Киров – Инженер механик, отдел „Механооборудване“

e-mail: nina.mihajlova@marica-iztok.com

Интернет адрес / Адрес на Възложителя: www.marica-iztok.com

На основание чл.44, ал.1 от ЗОП, стартираме пазарни консултации за определяне на прогнозната стойност на поръчка с предмет „Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация“.

Условията за реализиране на поръчката са съгласно Техническа спецификация (Приложение № 1), неразделна част от настоящата покана.

Условията на плащане са: по банков път, в срок до 30 дни след извършена услуга, въз основа на предоставени фактура-оригинал и документите съгласно т. 7 от Техническата спецификация.

Очакваме Вашата индикативна оферта за цената, при която бихте могли да изпълните поръчката при така описаните условия - в срок до 07.02. 2019 г., на факс: 0417 / 8 33 63 и/или e-mail: nina.mihajlova@marica-iztok.com.

Индикативната оферта трябва да бъде изготвена по образец, приложен към настоящата покана (Приложение № 2).





Приложение №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ:

**„Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща
вулканизация”**

1.Пълно описание на предмета на поръчката :

Количество, обем:

- Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация с дебелина на облицовката 15 мм – 325 м²
- Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация с дебелина на облицовката от 20 до 30 мм- 70 м²

Количествата са ориентировъчни. Възложителят не е длъжен да заяви цялото количество. В рамките на общата стойност на договора Възложителя има право да възлага един вид облицовка за сметка на другия вид.

2.Предназначение и условия на работа

Облицованите барабани трябва да осигуряват :

- Работна температура 80°C при продължителен режим на работа и 120°C при кратковременен режим на работа
- Минимален коефициент на триене 0,30 при зимни условия (влажен въздух) и 0,35 при летни условия

При следните натоварвания:

- Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху задвижващите барабани – 150 тона и задвижваща теглителна сила от 50 тона.
- Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху обръщателните барабани – 120 тона.

3.Срок на изпълнение на договора: до12 (дванадесет) месеца или до достигане на общата му стойност. При достигане на общата стойност договора се прекратява.

Начин на изпълнение: По заявка на Възложителя, като срока за изпълнение на всяка поръчка се уточнява в Заявката.

4. Технически изисквания към облицовките:

Изисквания към връзката на метала и каучуковата облицовка:

- Адхезията да бъде минимум 10 кгс/мм.

Изисквания към гуменото покритие:

- Твърдост по Шор А - 60 ± 5 съгласно DIN 53505 или еквивалентно/и
- Износоустойчивост – max 120 мм³ съгласно DIN 53516 или еквивалентно/и
- Свиваемост при максимално натоварване – до 45% съгласно DIN 53512 или еквивалентно/и

5.Изисквания към технологията на изпълнението:

Възложителя - подава всички барабани сглобени с валове им (осите) с демонтирани лагери. Изключения правят само барабаните за ГТЛ 2250 със сглобка рингфедер между вала и барабана, при тях ще бъде демонтиран и вала им.

Изпълнителя:

- Отстранява старото гумено покритие на барабаните, без да се сваля метал от мантила на барабана чрез стружкоотнемане;
- Почиства барабаните преди вулканизирането до чиста метална повърхност без стружкоотнемане от мантила на барабан;
- При вулканизирането полага екструдираният, хомогенизиран, гумен профил в горещо пластицирано състояние, което да довежда до равномерното му прилепване без шупли и разслояване, осигурявайки възможност за последващи обработки за достигане на изискваният диаметър;
- По време на вулканизация осигурява надеждна защита на всички лагерни шийки, пасващи повърхности на вала и мантила с лагерните тела;
- Поема всички разходи по транспорта на барабаните от и до клоновете на Възложителя;
- Диаметърът на следните барабани – ф1540 за ГТЛ 2250 – чешка система, ф1630 за ГТЛ 1800 и ф1635 за ГТЛ 2250 – полска система, трябва да бъде постигнат точно, независимо от диаметъра на необлицования барабан.
- Работната повърхност на всички барабани да бъде шлайфана или остъргана като окончателна обработка и размер.
- Работната повърхност на задвижващите барабани да е нарязана на шевронни (ромбоидни) канали с размери 6/8 мм през 50 до 100 мм.

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 или технически еталон 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.

В случай, че се предлага еквивалент, участникът трябва да докаже с подходящи средства, включително с доказателства по чл.52 от ЗОП, че предлаганите решения удовлетворяват по еквивалентен начин изискванията, определени от техническата спецификация.

6.Гаранционен срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци

- Гаранционен срок на облицованите барабани – минимум 24 месеца
- Срок за явяване при рекламация - до 3 дни след уведомяване
- Срок за отстраняване на недостатъци - до 10 дни след уведомяване

7.Изисквания към документацията съпровождаща изпълнението на поръчката:

Документи при доставка:

- Сертификат за качество от Производителя;
- копия на документите за проведени заводски технически измервания, проверки, проби и изпитания, удостоверяващи качеството на доставените изделия и гаранционна карта.

ИЗГОТВИЛ

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

ЛАСУВАЛ :

Мирослав Киров
Инженер механик

Антон Драгов
Ръководител
Фел „Механооборудване”

ИНДИКАТИВНА ОФЕРТА

Относно поръчка с предмет: „ОБЛИЦОВАНЕ НА ЗАДВИЖВАЩИ И ОБРЪЩАТЕЛНИ БАРАБАНИ ЧРЕЗ ГОРЕЩА ВУЛКАНИЗАЦИЯ“

ДО:

„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК“ЕАД

Град Раднево, ул. „Георги Димитров“ №13

ОТ:

фирма:,

седалище и адрес на управление:,

.....,

адрес за кореспонденция:,

.....

тел.:, факс:, e-mail:

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Във връзка с обявените от дружеството пазарни консултации, Ви представяме нашата индикативна оферта за изпълнение на поръчка с предмет: „ОБЛИЦОВАНЕ НА ЗАДВИЖВАЩИ И ОБРЪЩАТЕЛНИ БАРАБАНИ ЧРЕЗ ГОРЕЩА ВУЛКАНИЗАЦИЯ“

Предлаганата от нас цена за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя за изпълнение на поръчката, посочени в поканата и техническата спецификация, е в размер на лева без ДДС.

Единичните цени са както следва:

Вид на услугата	Количество (м ²)	Ед. Цена, лв без ДДС	Обща цена, лв без ДДС
Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация с дебелина на облицовката 15 мм	325		
Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация с дебелина на облицовката от 20 до 30 мм	70		

Предложената от нас цена включва всички разходи по изпълнението на поръчката и е съобразена с изискванията на възложителя, посочени в техническата спецификация.

Дата: г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

..... (име и фамилия)

..... (длъжност на представляващия участника)