



Приложение №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ:

„Облицоване на барабани чрез гореща вулканизация”

1.Пълно описание на предмета на поръчката :

Количество, обем:

„Облицоване на барабани чрез гореща вулканизация“ с общ обем 6,4 м³.

За прецизното изпълнение на поръчката е необходимо обема каучуковата облицовка да се означава и пресмята в кубични сантиметри (см³)

Количеството е ориентировъчно. Възложителят не е длъжен да заяви цялото количество.

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: до 12 (дванадесет) месеца или до достигане на общата му стойност. При достигане на общата стойност договора се прекратява.

Начин на изпълнение: По заявка на Възложителя.

Заявката се изготвя от клоновете на дружеството, като в нея точно се описва: вид на барабана, необходимото количество каучуковата облицовка която трябва да бъде нанесена **в кубични сантиметри (см³)** и срок за изпълнение.

Приемането и предаването на барабаните се извършва в базите на клоновете с попълване на приемно-предавателни протоколи.

4. Технически изисквания към облицовките:

Изисквания към връзката на метала и каучуковата облицовка:

- Дебелина на облицовката от 15 до 30 мм – в зависимост от барабана
- 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 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 констатиранни 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 двустранно подписване на протокол за рекламация

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.

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Мирослав Киров
Инженер механик

ПАСУВАЛ :

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Ръководител отдел „Механооборудване”