



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



Management
System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
DNVBS 18001:2007
www.tuv.com
ID 9106042540

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „Доставка на барабани за ГТЛ” – РЕФ.№/.....
ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 1
(Доставка)**

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция:
Доставка на барабани за ГТЛ

Количество

№	поз	САП №	Черт №	ГТЛ 1800	Бр.
1	179	20000008600	24.280-04.02.00К	Барабан Ф1250 за приемна кола	1
2	180	20000011873	940.4567-84:000RF	Барабан задвижващ ф 1600 едностранен	2
3	181	20000006405	940.4770-84:000RF	Барабан задвижващ ф 1600 двустранен	3
4	182	20000008532	24.279.16.02.00/2Т	Барабан опъвателен 22340 К	7
5	183	20000008463	24.279.16.02.00/2	Барабан опъвателен стар 22334	1
6	184	20000014057	24.279.16.02.02/2Т	Тяло опъват. Барабан с лаг. 22340К	2
7	186	20000008538	24.279-08.01-00ТК1 MMI	Барабан обръщателен ф800 к-т с лаг.	4
8	187	20000013952	24.279-08.01-00Т	Б-н обръщ. ф800 без лагери	4
9	189	20000014060	24.279-08.01.03Т	Ос за обръщ. Б-н ф800 (рингфед.)	5
10	190	20000014061	24.279-08.01.00К	Барабан обръщателен ф800 (стар)	2
11	191	20000008537	24.279.05.01.00ТК	Барабан обръщателен ф1000 (к-т)	1
12	193	20000014062	24.279-05.01.00К	Барабан обръщателен ф1000 (стар)	2
13	196	20000014065	ГТЛ-БЗ.1600-01.00.02	Вал за задвижващ двустр. Б-н	1
14	198	20000014067	81.0700/2340 7/6 -33	Лагерна кутия 22340К	4
ГТЛ 2250 - чешка с-ма					
15	200	20000010295	1-688.718.076 К	Тяло на барабан	2
16	202	20000014069	1-110.767.051R	Барабан натегателен	2
17	204	20000010294	1-110.767.051P.00	Тяло на натегателен барабан	2
18	205	20000008559	1-110.769.170	Барабан откл. Ф660-2550-2800	4

2. Срок на изпълнение на договора - две години от сключването му.

Начин на изпълнение: доставка по заявка на Възложителя.

Срок за изпълнение на заявката – до 8 месеца след възлагането и.

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

Барабаните се изработват съгласно конструктивна документация , предоставена от Възложителя.

Цилиндриите на барабаните да се изработват от дебелостенни тръби или от цял лист ламарина. Не се допуска обиколна заварка по диаметъра в зоната между главините.

Балансиране на барабаните:

- 1 Допустим статичен дебаланс -1 кг/м
- 2 Максимална маса на балансиращите тежести -10 кг.
- 3 Максимално допустимо биене на цилиндъра на барабана спрямо оста -1 мм

Облицовка на барабаните

1. Барабаните да се облицоват чрез гореща вулканизация. Облицованите барабани да осигуряват изискванията по точка 2 при следните натоварвания:
 - 1.1. Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху задвижващите барабани – 150 тона и задвижваща теглителна сила от 50 т.
 - 1.2. Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху обръщателните барабани – 120 тона.
2. Изисквания към гуменото покритие :
 - 2.1 Адхезията да бъде минимум 10 кгс/мм.
 - 2.2. Твърдост по Шор А - 60 ± 5 съгласно DIN 53505 или еквивалент
 - 2.3. Износоустойчивост – max 120 мм³ съгласно DIN 53516 или еквивалент
 - 2.4. Свиваемост при максимално натоварване – до 45% съгласно DIN 53512 или еквивалент
 - 2.5. Да издържа температура 80° С при продължителен режим на работа и 120° С при кратковременен режим на работа
 - 2.6. Да осигурява минимален коефициент на триене 0,30 при зимни условия (влажен въздух) и минимум 0,35 при летни условия
 - 2.7. Вулканизирания каучук да бъде равномерно нанесен – без шупли , разслояване и залягане. Работната повърхност на задвижващите барабани да бъде шлайфана като окончателна обработка и размер , а на останалите остъргана до искания диаметър.
 - 2.8 Работната повърхност на задвижващите барабани да е нарязана на шевронни (ромбoidни) канали с размери 6/8 мм през 50 до 100 мм.
3. По време на вулканизация всички лагерни шийки и пасващи повърхности на вала и мантела с лагерните тела да бъдат надеждно защитени.

Изисквания за качество

Всички изделия да са нови, да са съхранявани при подходящи условия, без явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката.

4. Опаковка, маркировка, етикетиране

Изисквания за опаковане, маркиране, етикетиране,

- 4.1. Механично необработените повърхности се почистват струйно с абразив до метал и се грундира двуслойно .
- 4.2. Механично обработени повърхности се консервират против атмосферни въздействия с минимален срок на трайност на консервацията 2 години.
- 4.3. Прецизно обработени повърхности (цилиндрични повърхнини за сглобки) се консервират и надеждно опаковат против случайни механични въздействия със срок на годност 4 години.
- 4.4. За всички барабани се осигурява опаковка против превъртане (търкаляне).
- 4.5. Всички изделия да са маркирани със знака на производителя , черт.№ на изделието, месец и година на производство.

5. 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 на изделията : 24 месеца

Срок за явяване при рекламация-до 3 работни дни след уведомяване

ПРИЛОЖЕНИЕ №1.1

Срок за отстраняване на недостатъци- до 30 работни дни след подписване на протокола за рекламацията

6. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:
-сертификат за качество и гаранционна карта на всяко изделие по отделно.

ИЗГОТВИЛ:

Николай Петков

СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов

Ръководител отдел "Материално-техническо осигуряване"



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



Management
System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
OHSAS 18001:2007
www.tuv.com
ID 0106042640

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „Доставка на барабани за багери” – РЕФ.№/.....
ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 2
(Доставка)**

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция:

Доставка на барабани за багери.

Количество

№	Поз №	SAP №	Чертежен №	Наименование	бр
				SRs 2000	
				ОТКАТНИ БАРАБАНИ	
1	2	20000006684	ЗРБ 2000-29-00-00	Откатен барабан	1
				МЕЖДИННА. ЛЕНТА - зав.№496;508;517;538;539	
2	7	20000000744	63.0820/73580-10.00	Задвижващ барабан Ф800 №1	1
				РОТОРНА ЛЕНТА	
3	15	20000000450	61.1220/70622-10	Барабан обръщ.Ф1250 №1 за зав.№496;508;517;539	1
4	17	20000000669	530.725.439:001	Б-н притискащ Ф500 №2 зав.№496;508;517;592;604;620;621	1
				Прашна лента под роторна	
5	27	20000006574	530.725.511:000	Задвижващ барабан Ф240	2
6	29	20000006575	530.725.510:000	Обръщателен барабан Ф240х2400	2
				ДЪЛГА ЛЕНТА	
7	31	20000000548	61.0822/70567-20	Б-н обръщат.Ф800 №1- зав.№496;508;517;538;539;571;578	1
8	33	20000006446	61.0820/70607-20Т	Барабан обръщат.Ф800 №2 зав. №496 - и за рот. лента	9
9	37	20000000550	61.0622/70562-20	Барабан обръщателен Ф630 №4 зав.№496	2
10	39	20000000551	61.1022/70600-10	Барабан обръщателен Ф1000 №5 зав.№496	1
11	45	20000000545	530.727.050:012.00	Барабан задвижващ Ф1000 №8 зав.№496	1
12	49	20000000546	61.0520/70524-20	Барабан обръщателен Ф500 №9 за всички зав.№- ра	2
				ИЗХВЪРЛЯЩА ЛЕНТА	
13	54	20000006647	61.0822/70583-20	Барабан обръщателен Ф800 N2 зав.№496	1
				РАЗТОВАРНА ЛЕНТА зав.№ 592;604;620;621	
14	60	20000000751	61.0620/70588-20	Б-н обръщателен Ф630 №4-също на межд. лента № 2	3
				SRs 1200	
				РОТОРНА ЛЕНТА	

ПРИЛОЖЕНИЕ №1.2

15	72	20000006686	719877	Барабан притискащ ротор.лента ф315	1
16	74	20000006688	53.583.300-14.03A	Барабан притискащ шайбов рот.л+межд.ф400	1
17	76	20000013953	FZ 0207-0237 MMI	Барабан ф530 /модернизация/-без лагерни тела	4
18	77	20000013994	FZ 0207-0237 MMI-1	Ос за Барабан ф530 /модернизация/	2
				МЕЖДИННА ЛЕНТА	
19	85	20000001131	53.583.300-14.28.01	Задвижващ б-бан межд.лента ф1000	2
				РАЗТОВАРНА ЛЕНТА	
20	87	20000001139	53.583.302-54.08.01	Задвижващ б-бан разтов.лента ф1000	1
21	93	20000006385	53.583.305-54.68	Барабан притискащ Ф500	1
22	95	20000001146	53.583.305-54.06.01	Барабан натегателен Ф500 без лаг.тела	1
23	97	20000006689	53.583.301-54.04Д	Барабан притискащ шайбов Ф500	1
				As 6300	
				РАЗТОВАРНА ЛЕНТА	
24	111	20000002294	67.1216/70521-10.00	Барабан задвижващ	1
25	116	20000006469	61.1016/50620-10	Барабан натегателен	3
26	117	20000014014	61.1016/50620-10.01	Ос за Барабан натегателен	1
27	118	20000014015	61.1016/50620-10G	Барабан обръщателен А50-1000-1600-2400-5	1
				ВТОРА ЛЕНТА	
28	122	20000002281	63.1018/76848-10.00	Б-н задв.двустр. Е40/6,38-1000-1800-3000 - 14322/3, 14340/1	3
29	124	20000002304	63.1018/76848-10.00KB	Барабан задвижващ със законотряне Ф1000	1
30	125	20000002273	61.1018/70623-10	Барабан обръщ. А50-1000-1800-2600-5	2
31	127	20000002316	61.0818/70604-20GT	Обръщателен б-н А32-800-1800-2600-3 с облицовка	1
32	130	20000002313	61.0820/70543-20	Барабан обръщ. А8-800-2000-2800-1	1
33	132	20000002318	61.1018/70623-10G	Барабан обръщателен А50-1000-1800-2600-5	2
				ПЪРВА ЛЕНТА	
34	137	20000002312	61.0818/70581-20T	Барабан натегателен А20-800-1800-2600-3 №1422/3	1
35	138	20000006471	61.0818/70581-20GT	Барабан обръщателен без лаг. тела А20-800-1800	1
				As 12500	
				Изхвърляща лента	
36	142	20000006680	61.1022/71642-40G	Б-н обръщателен на върха ф1000 L=2550	1
37	144	20000010863	61.1020/70642-10	Б-н обръщ.А80-1000-2000-2800-5 (FACS1328/04)	1
				МЕЖДИННА ЛЕНТА	
38	152	20000014032	61.0525/70542-20G	Барабан ф500 -2800-3300	1
				As 5000	
39	170	20000014048	595.1143 РБ.02.00	Б-н притискащ межд.лента	1
40	176	20000014054	595.2122 ММИ	Б-н обръщателен изх. лента	1
41	177	20000014055	595.1101-01a	Носещ б-н в средата ф1000 L 2100	1

ПРИЛОЖЕНИЕ №1.2

				BS 2000.29.10	
42	207	20000012653	63.0820/73580-10.00РБ1	Барабан задвижващ ф800 (за 14LA 315)	2
43	208	20000014074	63.0820/73580-10.00РБ1:1	Вал двустранен за Барабан задвижващ ф800 (за 14LA 315)	2

2. Срок на изпълнение на договора - две години от сключването му.

Начин на изпълнение: доставка по заявка на Възложителя .

Срок за изпълнение на заявката – до 8 месеца след възлагането и.

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

Барабаните се изработват съгласно конструктивна документация , предоставена от Възложителя.

Цилиндриите на барабаните да се изработват от дебелостенни тръби или от цял лист ламарина. Не се допуска обиколна заварка по диаметъра в зоната между главините.

Балансиране на барабаните:

1 Допустим статичен дебаланс -1 кг/м

2 Максимална маса на балансиращите тежести -10 кг.

3 Максимално допустимо биене на цилиндъра на барабана спрямо оста -1 мм

Облицовка на барабаните

1. Барабаните да се облицоват чрез гореща вулканизация. Облицованите барабани да осигуряват изискванията по точка 2 при следните натоварвания:

1.1. Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху задвижващите барабани – 80 тона и задвижваща теглителна сила от 40 т.

1.2. Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху обръщателните барабани – 80 тона.

2. Изисквания към гуменото покритие :

2.1 Адхезията да бъде минимум 10 кгс/мм.

2.2. Твърдост по Шор А - 60 ± 5 съгласно DIN 53505 или еквивалент

2.3. Износоустойчивост – $\max 120 \text{ mm}^3$ съгласно DIN 53516 или еквивалент

2.4. Свиваемост при максимално натоварване – до 45% съгласно DIN 53512 или еквивалент.

2.5. Да издържа температура 80°C при продължителен режим на работа и 120°C при кратковременен режим на работа

2.6. Да осигурява минимален коефициент на триене 0,30 при зимни условия (влажен въздух) и минимум 0,35 при летни условия.

2.7. Вулканизирания каучук да бъде равномерно нанесен – без шупли , разслояване и залягане. Работната повърхност на задвижващите барабани да бъде шлайфана като окончателна обработка и размер , а на останалите остъргана до искания диаметър.

2.8 Работната повърхност на задвижващите барабани да е нарязана на шевронни (ромбoidни) канали с размери 6/8 мм през 50 до 100 мм.

3. По време на вулканизация всички лагерни шийки и пасващи повърхности на вала и мантела с лагерните тела да бъдат надеждно защитени.

Изисквания за качество

Всички изделия да са нови, да са съхранявани при подходящи условия, без явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката.

4. Опаковка, маркировка, етикетиране

Изисквания за опаковане, маркиране, етикетиране,

4.1. Механично необработените повърхности се почистват струйно с абразив до метал и се грундират двуслойно .

4.2. Механично обработени повърхности се консервират против атмосферни въздействия с минимален срок на трайност на консервацията 2 години.

4.3. Прецизно обработени повърхности (цилиндрични повърхнини за сглобки) се консервират и надеждно опаковат против случайни механични въздействия със срок на годност 4 години.

4.4. За всички барабани се осигурява опаковка против превъртане (търкаляне).

4.5. Всички изделия да са маркирани със знака на производителя , черт.№ на изделието, месец и година на производство.

5. 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 на изделията 24 месеца.

Срок за явяване при рекламация-до 3 работни дни след уведомяване.

Срок за отстраняване на недостатъци- до 30 работни дни след подписване протокола за рекламация.

6. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:
-сертификат за качество и гаранционна карта на всяко изделие по отделно.

ИЗГОТВИЛ:

Николай Петков

СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов

Ръководител отдел „Машинно оборудване”

ШЕФ на 2-ри отдел