



## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА ГУМЕНО – ТРАНСПОРТНА ЛЕНТА B1800 EP2500.” – РЕФ.№ *КС.12...17-06*

### Доставки на стоки

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция: „Доставка на гумено транспортна лента B1800 EP2500.”

SAP №	Клас на лентата	Характер на протектора	Мерна единица	Количество
20000004153	B1800 EP2500	4+2 , 8/4 "X"	м	20000

Възложителят не е длъжен да заявява изделията - предмет на настоящата поръчка в пълен обем и не носи отговорност за това .

Възложителят с оглед на производствения характер на дейността, която осъществява ще заявява количества от изделията, съобразно възникналите му ремонтни нужди и в рамките на общата стойност на договора.

2. Срок на изпълнение на договора – 12 ( дванадесет ) месеца , считано от датата на влизане в сила на договора , или до достигане ( изчерпване ) на общата му стойност , в зависимост от това , кое от двете събития настъпи по – рано.

Начин на изпълнение: по заявка на възложителя.

Срок на изпълнение на всяка отделна заявка – до 3 месеца от получаването и

3. Предназначение или условия на работа:

**Данни за нормалните експлоатационни условия на ГТЛ – В 1800 EP 2500 4+2, 8/4 „X”**

Предназначение: ГТЛ е предназначена за транспортиране на откривка и въглища, с едрина на късовете до 500 мм, с относително тегло около 1,5 тона/куб.м. и силна абразивност;

Условия на работа на транспортъора:

- Режим на работа - тежък
- Натоварвания - ударни
- Атмосферни влияния – при температури от – 20° до +60°C;
- Продължителност на работния цикъл – непрекъснат;
- Средногодишна използваемост по време – 50%;
- Коритообразност на ролконосача – 0,17;
- Задвижване на транспортъора: двубарабанно – 3 x 560 kW;
- Скорост на лентата: 5,25 м/сек;
- Височина на падане на материала – от 3 до 4 метра;

Производителност: около 6 300 куб.м./час

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

**Технически характеристики на ГТЛ B1800 EP 2500 4+2, 8/4 „X”**

**I. Характеристика на носещата част**

Вид на текстила: EP630

По основа - полиестер, якост на скъсване -  $>700 \text{ N/mm}$   
 По вътък – полиамид, якост на скъсване -  $>120 \text{ N/mm}$   
 Удължение при натоварване с еталонна сила 10% -  $<4,0\%$

#### Каркас

Брой платове и брекери - 4+2

Якост на опън на каркаса:

- По основа  $>2500 \text{ N/mm}$

- По вътък  $>500 \text{ N/mm}$

Относително удължение при скъсване -  $>10\%$

Относително удължение при натоварване с еталонна сила 10% -  $<2,5\%$

Адхезия между текстилните вложки в каркаса -  $>5 \text{ N/mm}$

#### **II. Характеристика на протектора**

Дебелина на работно и неработно покритие – 8 x 4 мм.

Клас на покритието по DIN 22102 – „X”

Якост на скъсване -  $> 25 \text{ MPa}$

Еластичност -  $> 450 \%$

Износоустойчивост -  $< 120 \text{ mm}^3$

Твърдост по Шор –  $65 \pm 5$

Тегло при дебелина 1 мм , приблизително - 1,1 кг/м<sup>2</sup>

Адхезия / разслоение между протекторен и текстилен слой /  $>4,5 \text{ N/mm}$

#### **III. Обща характеристика на лентата**

Широчина на лентата –  $1800 \pm 14 \text{ mm}$ .

Обща дебелина –  $25 \pm 1 \text{ mm}$ .

Тегло на лентата –  $28 \pm 2 \text{ kg/m}^2$

Реална якост на скъсване на лентата  $> 2500 \text{ N/mm}$

Лентите да нямат видими повърхностни нарушения (цепки, отвори, бабуни и др.) с размер по-голям от  $\pm 1 \text{ mm}$  по височина.

Лентите трябва да бъдат двустранно кантирани. Широчина на гумените кантове поотделно –  $15 \div 40 \text{ mm}$ .

Лентите да бъдат произведени до 6 месеца преди датата на доставка.

Материалът на протекторите да бъде еднороден по цялото сечение.

Всички останали технически параметри на предлаганите ленти трябва да отговарят на изискванията на стандартите:

- за лентата – DIN 22102 , или еквивалент

- за гуменото покритие с означение “X” – DIN 22102 , или еквивалент

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 или 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

#### **5. Опаковка, маркировка, етикетиране**

Лентите се доставят на рула, с цилиндрична форма, с дължина на лентата на всяко руло не по-малко от 250 м , като дължината на лентата на последното руло да бъде останалото количество до пълния размер.

Лентите трябва да бъдат с трайна маркировка, гореша (дълбок тип), на всеки 50 (петдесет) метра на работното покритие с номера на рулото, класа на лентата, месеца и годината на производство и знака на 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. Гаранционният срок на гумените ленти не може да бъде по-малък от 36 месеца, считани след датата на доставката им в склада на Възложителя и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок. При рекламации, Изпълнителят заменя изделията с нови, като количеството за подмяна е в цели рула изделия изцяло за своя сметка. Срокът за подмяна при рекламация е до 60 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията

7. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:  
При всяка доставка Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставените изделия:

- Удостоверение за качество – оригинален екземпляр за всеки доставен рулон ГТЛ;
- Сертификат за произход;
- Оригинални опаковъчни листи за всеки рулон ГТЛ;
- Оригинални гаранционни карти за всеки рулон ГТЛ с включени всички гаранционни условия;
- Фактура - оригинал.

При първата доставка на изделия по договора, Изпълнителят се задължава да представи освен горните документи и подробно описание на български език на технологията на слепване на лентите.

ИЗГОТВЯВА:

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП,  
във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679

СЪГЛАСУВА:

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП,  
във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679

Ръководител отдел „Механооборудване