



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



Management
System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
OHSAS 18001:2007
www.tuv.com
ID 3105247540

**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	24.280-04.02.00K	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	24.279.16.02.00/2T	Барабан опъвателен 22340 K	7
5	183	20000008463	24.279.16.02.00/2	Барабан опъвателен стар 22334	1
6	184	20000014057	24.279.16.02.02/2T	Тяло опъват. Барабан с лаг. 22340K	2
7	186	20000008538	24.279-08.01-00TK1 MMI	Барабан обръщателен ф800 к-т с лаг.	4
8	187	20000013952	24.279-08.01-00T	Б-н обръщ. ф800 без лагери	4
9	189	20000014060	24.279-08.01.03T	Ос за обръщ. Б-н ф800 (рингфед.)	5
10	190	20000014061	24.279-08.01.00K	Барабан обръщателен ф800 (стар)	2
11	191	20000008537	24.279.05.01.00TK	Барабан обръщателен ф1000 (к-т)	1
12	193	20000014062	24.279-05.01.00K	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 22340K	4
				ГТЛ 2250 - чешка с-ма	
15	200	20000010295	1-688.718.076 K	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

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

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

2. Срок на изпълнение на договора - две години считано от датата на влизане в сила на договора или до достигане на общата му стойност, в зависимост от това, кое от двете събития настъпи по-рано.

3. Начин на изпълнение по заявка на Възложителя. Срок на изпълнение на заявката до осем месеца от получаването ѝ.

Възложителят, чрез отдела осъществяващ контрол по изпълнението на договора и Изпълнителя на договора от страна на Възложителя, има право да посочи, изпълнението на конкретната заявка да се осъществи **еднократно и в цялост**. В този случай, при доставка, несъответстваща по номенклатура и количество на изготвената и подадена към Изпълнителя заявка, на Изпълнителя се заплаща след доставка на цялото заявено количество.

4. 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 – $\max 120 \text{ mm}^3$ 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.

5. Опаковка, маркировка, етикетиране

Изисквания за опаковане, маркиране, етикетиране,

ПРИЛОЖЕНИЕ №1.1

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

6. 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 на протокола за рекламацията

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

8. 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 и 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.

ИЗГОТВИЛ:

Николай Петков

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

СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов

Ръководител отдел

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

„Механооборудване”