



ИНФОРМАЦИОННО СЪОБЩЕНИЕ

Относно: Пазарна консултация по реда на чл. 44 от ЗОП

Уважаеми дами и господа,

„ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД ви уведомява, че провежда пазарна консултация по реда на чл. 44 от ЗОП чрез събиране на оферти за „Доставка на 12 бр. редуктори за питатели сурови въглища на КА-3 и КА-4“.

Офертата следва да съдържа единична и обща цена в лева без ДДС при доставка DPP „ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД, INCOTERMS 2010 съгласно Приложение №1. Срок на валидност на офертата – 6 месеца.

Офертата трябва да бъде представена в срок до 16:00 часа на 05.06.2019 г. на e-mail: d.radovski@tpp2.com или факс: 042/662507.

За допълнителна информация: инж. Д. Радовски – Н-к КЦ, тел.: 042/662240, e-mail: d.radovski@tpp2.com.

Технически изисквания

за доставка на редуктори на питатели сурови въглища в Котелен цех

I. Общи изисквания към доставянето оборудване:

Предложените редуктори да са със следните характеристики :

- сумарно предавателно число - $I \approx 178 \pm 5$
- номинален въртящ момент на редуктора - $M_{\max} \approx 30\,000\text{Nm}$
- режим на работа на редуктора - **непрекъснат 24 часов режим на работа** .

Редуктора ще се задвижва с ел двигател със следните характеристики

- входяща мощност на ел. двигателя:

$$P = 22 \text{ kW} , n = 1460 \text{ min}^{-1}$$

- ел. двигателя е с честотно управление:

$$n_{\max} = 1460 \text{ min}^{-1} , n_{\min} = 255 \text{ min}^{-1}$$

- ел. двигателя най-често работи с обороти:

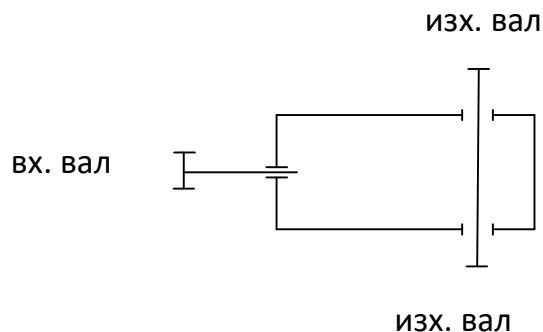
$$n = 880 \text{ min}^{-1} \div 1460 \text{ min}^{-1}$$

1. Изисквания към конструкцията на редуктора.

- да се предвиди смазване на всички лагери .
- ако редуктора е с принудителна циркулация на маслото, помпата осъществяваща циркулацията на маслото да се задвижва от някои от валове на самия редуктор, **да не се използва помпа, маслени магистрали и масло охладители извън корпуса на редуктора**
- корпусът и капака на редуктора да са изработени като заварена конструкция от стомана с необходимите ревизионни люкове и ремонтно- демонтажни повърхнини.

2. Присъединяване на редукторите към ПСВ.

- Схемата на разположението на входящи и изходящи валове да са според фигура №1.



Фиг.1

Двустранно изходящия вал с възможност за ляво и дясно предаване на задвижването, от страната, която не се използва за задвижване да е със защитна конструкция – капак.

- присъединителните шийки на изходящия вал да са с размери:

$$D = \varnothing 125^{+0.030} \text{ мм. и } L = 180 \text{ мм.}$$

- препоръчителни габаритни размери: $L \approx 1400 \text{ мм.}$, $H \approx 950 \text{ мм.}$, $H_{\text{вход вал}} \approx 355 \text{ мм.}$, $B \approx 680 \text{ мм.}$, B с двустранно изходящия вал $\approx 1250 \text{ мм.}$

3. Съответствие на доставените продукти със законодателни изисквания

Доставените стоки трябва да бъдат проектирани, произведени и доставени според действащото общо европейско законодателство.

Доставяното оборудване трябва да съответства на изискванията на ЗТИП и на действащите в Европейския съюз законодателни и стандартизационни документи, което се удостоверява с Декларация за съответствие и сертификати на завода производител

4. Маркировка, опаковка и транспорт.

4.1. Маркировка на редуктора :

Доставените редуктори да са означени както следва:

- **Име на фирмата производител (търговска марка);**
- **Общо работно тегло (Kg);**
- **Работна температура на лагерите и температура на околната среда (°C);**
- **Материал на корпуса на редуктора;**
- **Тип, серия и заводски номер;**
- **Дата (месец, година) на производство;**
- **Посока (стрелка) на въртене на валовете.**

Маркировката на редуктора да съответства и на БДС EN 19.

4.3. Опаковка на редуктора.

Опаковката трябва да предоставят пълна сигурност на оборудването, по отношение на всички възможни механически повреди и прояви на влага по време на транспорта и съхранението.

Входящия и изходящия валове трябва да бъдат защитени с капачки при транспорта и положено покритие непозволяващо корозия по валовете.

При необходимост е позволено за транспортни цели разглобяването на ограничители или механизми и други стърчащи (изпъкнали) елементи (колела, защитни капачки и др.) Ако са разединени горните части, (компонентите) те трябва да бъдат опаковани заедно с основната част от редуктора в същия контейнер.

Външната повърхност на редукторите трябва да бъде с антикорозионно покритие устойчиво на работна температура. Всички третирани вътрешни и външни повърхности на редукторите трябва да бъдат задължително запазени (съхранени). Съхраняващите техники и материали трябва да гарантират защита на тези консервирани повърхности срещу корозия за срок от поне 3 (три) години от датата на доставката.

На опаковката на доставяното оборудване освен фирмената информация да е указано теглото и начина на окачване при товаро разтоварни дейности.

5. Тестове, проверки и сертификати на доставяните редуктори

5.1 Проверката на експлоатационните параметри чрез извършване на функционален тест под товар - в завода производител.

Той трябва да включва поне:

- ниво на шума;
- температура на корпуса в областта на лагерите;
- температура на маслото в картера на лагерния блок;
- работата на зъбните двойки;
- уплътнения – липса на маслени течове.

5.2. Експлоатационни изпитания.

След завършване на монтажа възложителят запазва правото да извърши серия тестове в присъствието на доставчика за определяне на действителните технически и работни характеристики на оборудването под товар.

В случай на разминаване на действителните и производствени характеристики (при изпълнени транспортни условия и такива за съхранение) и в случай на откриване на производствен дефект, той трябва да бъде отстранен за сметка на доставчика.

6. Ръководства и техническа документация.

Заедно с доставката на стоката, изпълнителят трябва да предостави по **1** комплект за всеки редуктор ръководства и техническа документация **на български език**, които да включват Технически паспорт със следното съдържание:

- Инструкции за монтаж, експлоатация, ремонт, поддръжка, включващи препоръки по възстановяването на елементите на задвижващия механизъм, технологии за възстановяване, поддръжка и ремонт;
- Техническо описание, включващо:
 - техническите характеристики – производител, заводски номер, размери, работни параметри и други;
 - тегло на редуктора в кг.;
 - тегло на най-тежкия елемент в кг., както по време на монтаж, така и по време на ремонт;
- Декларация и сертификат за съответствие;
- Протоколи и сертификати от изпитания при производството на корпуса и зъбните двойки:
 - механични характеристики и химичен състав;
 - ултразвуков и друг вид безразрушителен контрол;
 - диаграми и сертификати от термообработките;
 - протоколи за сходимостта на зъбните двойки.
- Сертификати на използваните материали, полуготовите изделия, добавъчни материали, уплътнителни елементи и лагери, използвани за производство на редуктора;
- изчисления за якостта на детайлите;
- общ чертеж, с обозначени размери и изнесени позиции на детайлите;
- чертежи на съставните части;
- спецификация на бързо износващите се части;

7. Гаранции:

Изпълнителят трябва да осигури гаранции за доставяното оборудване за своя сметка, и да отстрани всички дефекти, да демонтира или да поправи доставените редуктори, които са били надлежно монтирани, но са показали дефекти поради грешки в проектирането, материалите или производствени дефекти. Тази гаранция се отнася за редуктора и неговите компоненти за срок от 3 год. от датата на доставката.