

ТЕХНИЧЕСКИ И ТЕХНОЛОГИЧНИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА СКРЕПИТЕЛНИ ЕЛЕМЕНТИ НА РК ЗА МВ

I. При изработката и доставката на резервни части (РЧ) за Работни колела (РК) на Мелещ вентилатор (МВ) да се спазват всички технически и технологични изисквания на приложените чертежи.

II. Готовата продукция да бъде придружена с декларация за съответствие с техническите изисквания на Възложителя издадена от Производителя, както и протоколи от изпитанията на проведения безразрушителен контрол от Акредитирана от БСА организация (при внос – Акредитираната от съответната държава – организация). Всички документи се представят преведени на български език.

Към декларацията за съответствие да бъдат приложени и следните документи за:

1. Болтове:

1.1. Сертификат за основния материал (марка, механични характеристики, химичен състав) от който са изработени новите болтове.

1.2. Да бъде приложена диаграма от проведена термообработка и отвярщане след изковката.

- След термообработката твърдостта на всеки болт трябва да бъде в границите на:

- НВ – (240÷310) за Ст.25Х1МФ

- НВ – (235÷290) за Ст.30ХМА

- Протокол за измерена твърдост за всички болтове. Контрола се извършва в три точки – глава, стебло и край за болт М30х115, а останалите в две точки – глава и край.

1.3. Протоколи за 100% ултразвуков контрол в аксиално направление след окончателната обработка.

1.4. Протокол от качествен спектрален контрол – 100% след окончателна обработка.

1.5. На всеки болт да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел), фирмен код на защитено от заличаване място, съответстваща на номерацията в протоколите.

1.6. Опаковката на болтовете да бъде в дървени сандъци, смазани, с табелка вписани на нея (наименование, черт.№, № на доставката, дата, месец, година на производство, фирма производител и доставчик, брой). Същите да бъдат подредени, както следва:

- Болт М20х110; 85; 75 по 500 бр. в сандък

- Болт М30х115 по 120 бр. в сандък

- Всички останали болтове се подреждат в сандъците, по съответно заявените бройки от спецификацията.

2. Подложки

2.1. Сертификат за основния материал (марка, механични характеристики, химичен състав) от който са изработени новите подложки.

2.2. На всяка подложка, да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел) на защитено от заличаване място, фирмен код, фирма производител.

2.3. Опаковката на подложките, да бъде на метални скари със заварени шини:

- за МВ 90/60 и МВ 150/270

- за МВ 3300/800/490

- по 10бр. външни

- по 24бр. външни и вътрешни

- по 10бр. вътрешни

с табелки за съответния тип, вписани на нея (наименование, черт. №, № на доставката, дата, месец, година на производство, фирма производител, брой).

2.4. Подложките да бъдат грундиращи.

3. Гайка М30 спец.

3.1. Сертификат за основния материал (марка, механични характеристики, химичен състав) от който са изработени новите гайки.

3.2. Протокол за измерена твърдост за всички гайки от произволна избрана страна.

3.3. На всяка гайка да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел), фирмен код на защитено от заличаване място.

3.4. Опаковката на гайките да бъде в дървени сандъци по 120 броя с табелка вписани на нея (наименование, черт. №, № на доставката, дата, месец, година на производство, фирма производител и доставчик, брой). Гайките да бъдат смазани и подредени.