НАРУЧИЛАЦ

**ЈАВНО ПРЕДУЗЕЋЕ „ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ“ БЕОГРАД**

ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ ЈП БЕОГРАД-ОГРАНАК ТЕНТ

Улица Богољуба Урошевића-Црног број 44., Обреновац

***ПРВА* ИЗМЕНА**

КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ

ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ *ДОБАРА:* **Резервни делови за ремонт багер пумпи блокова А1-А4-ТЕ Колубара**

- У ОТВОРЕНОМ ПОСТУПКУ -

ЈАВНА НАБАВКА **3000/0796/2017(816/2017)**

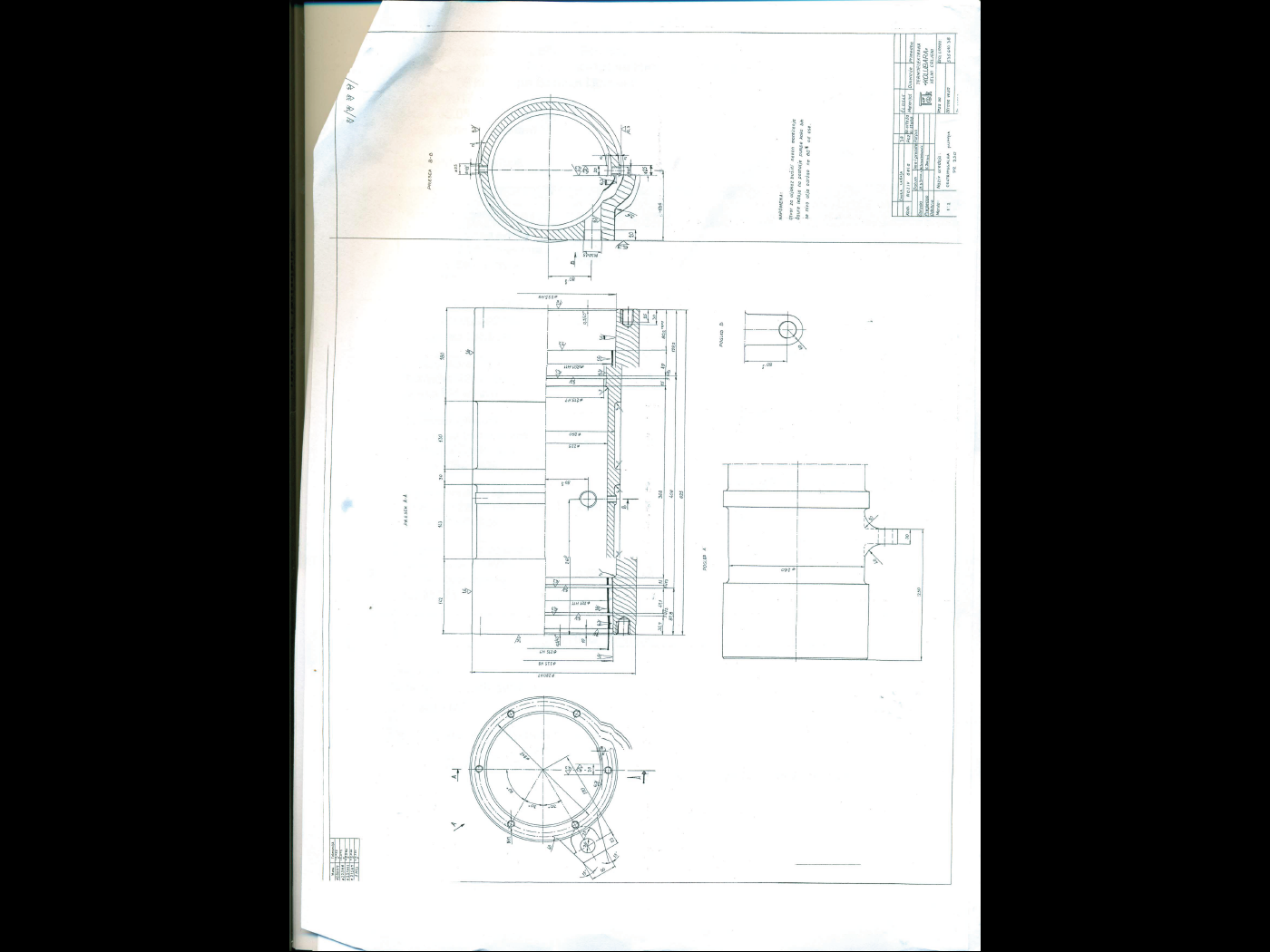
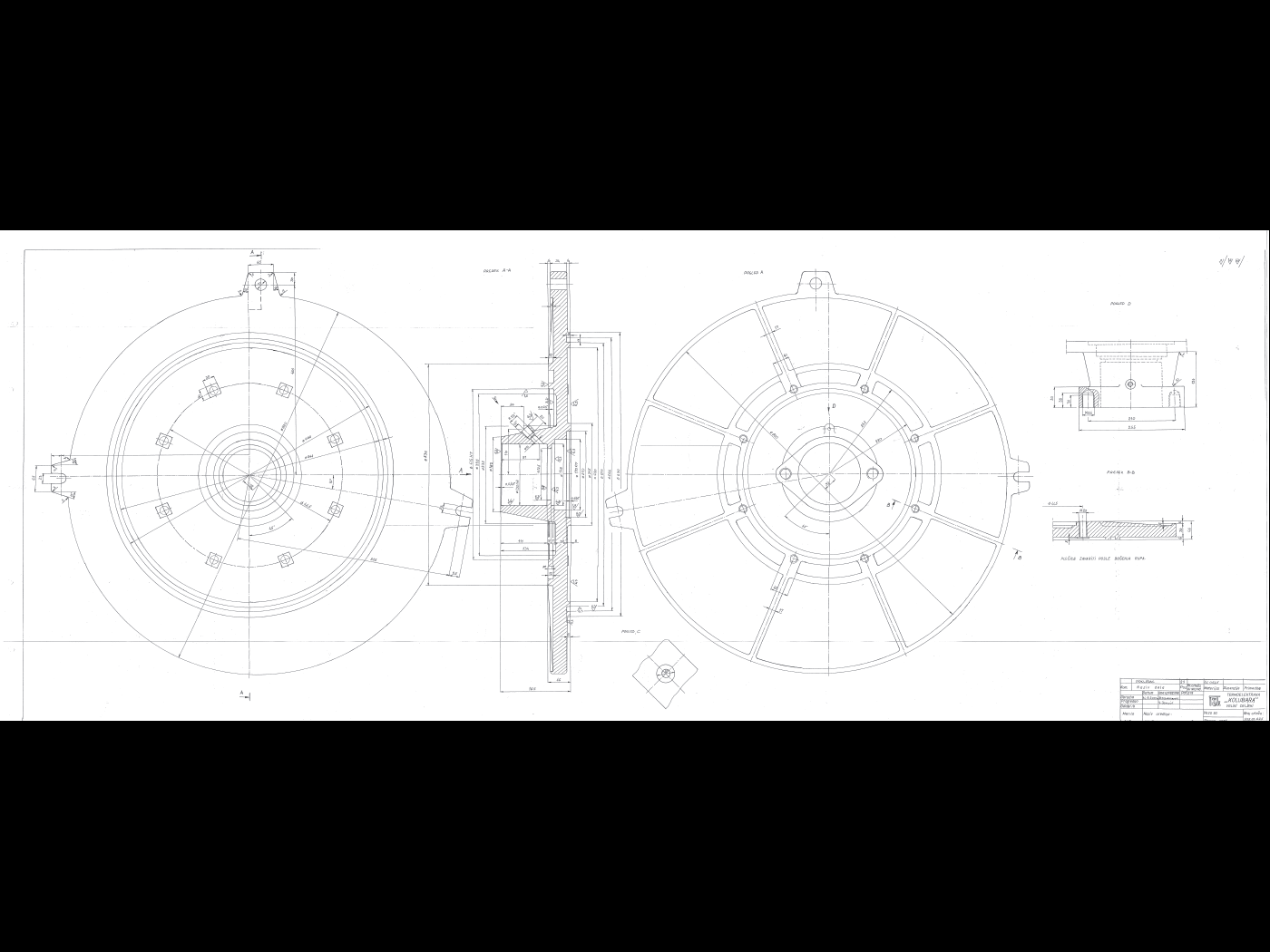
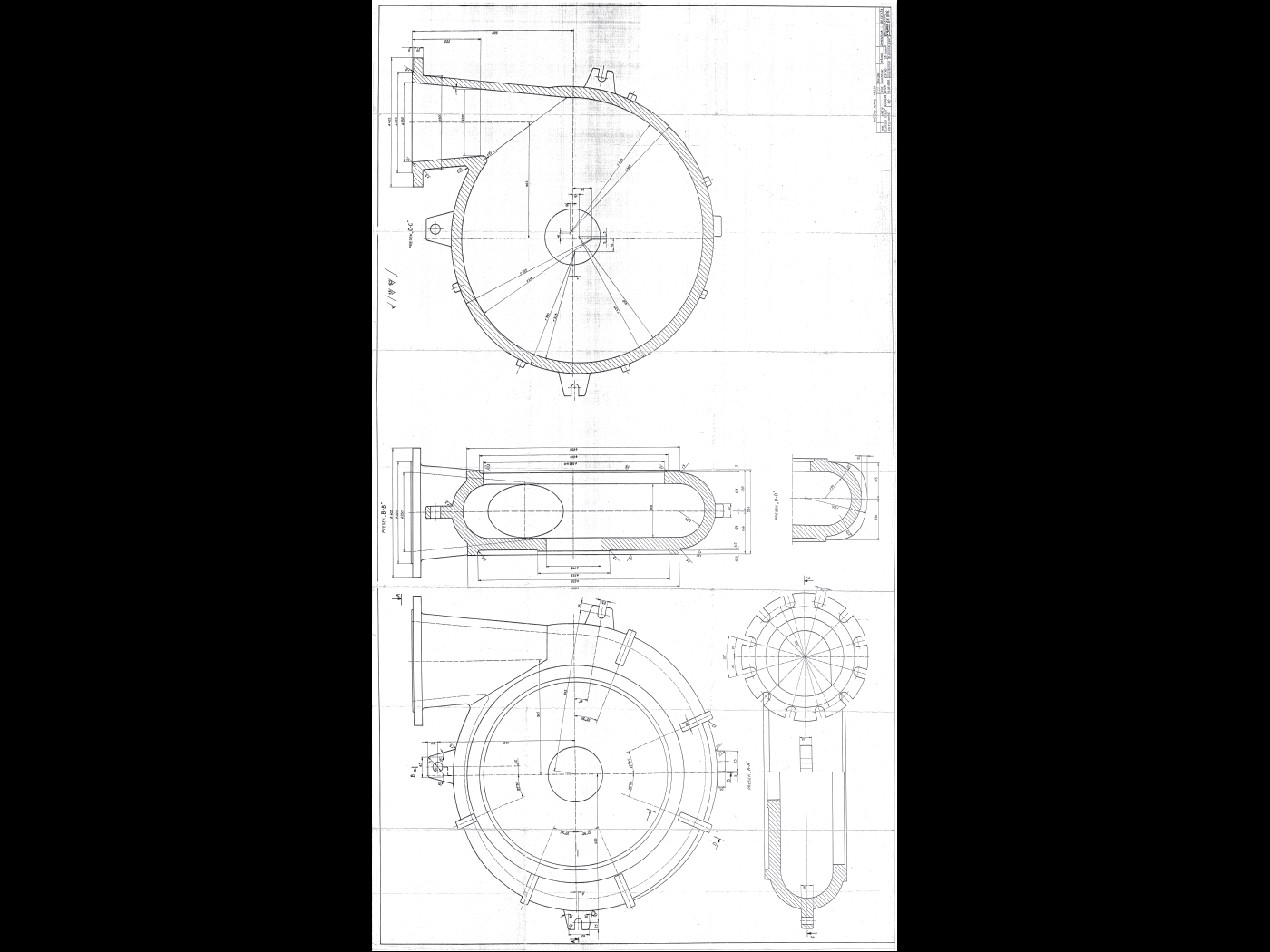
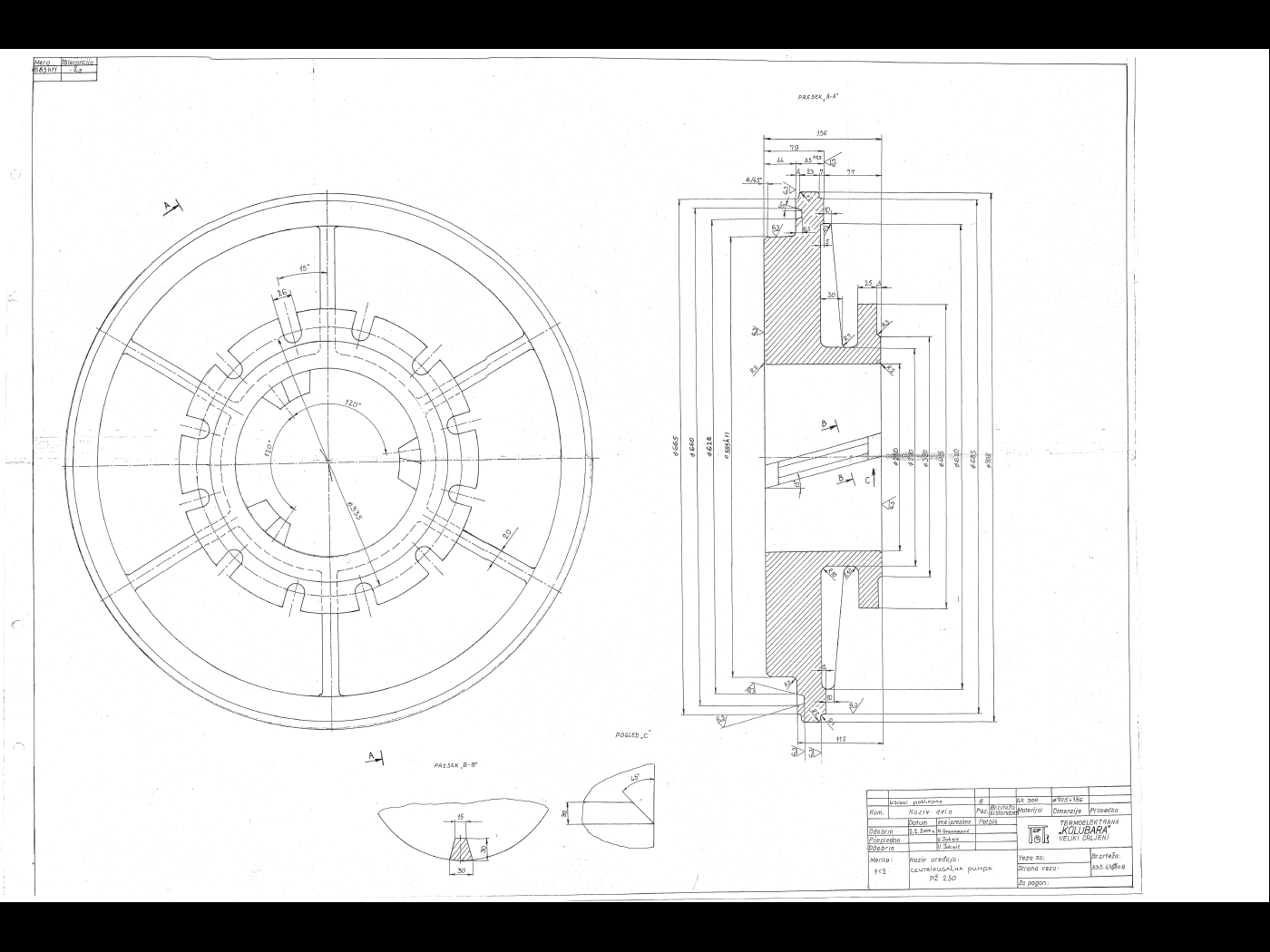
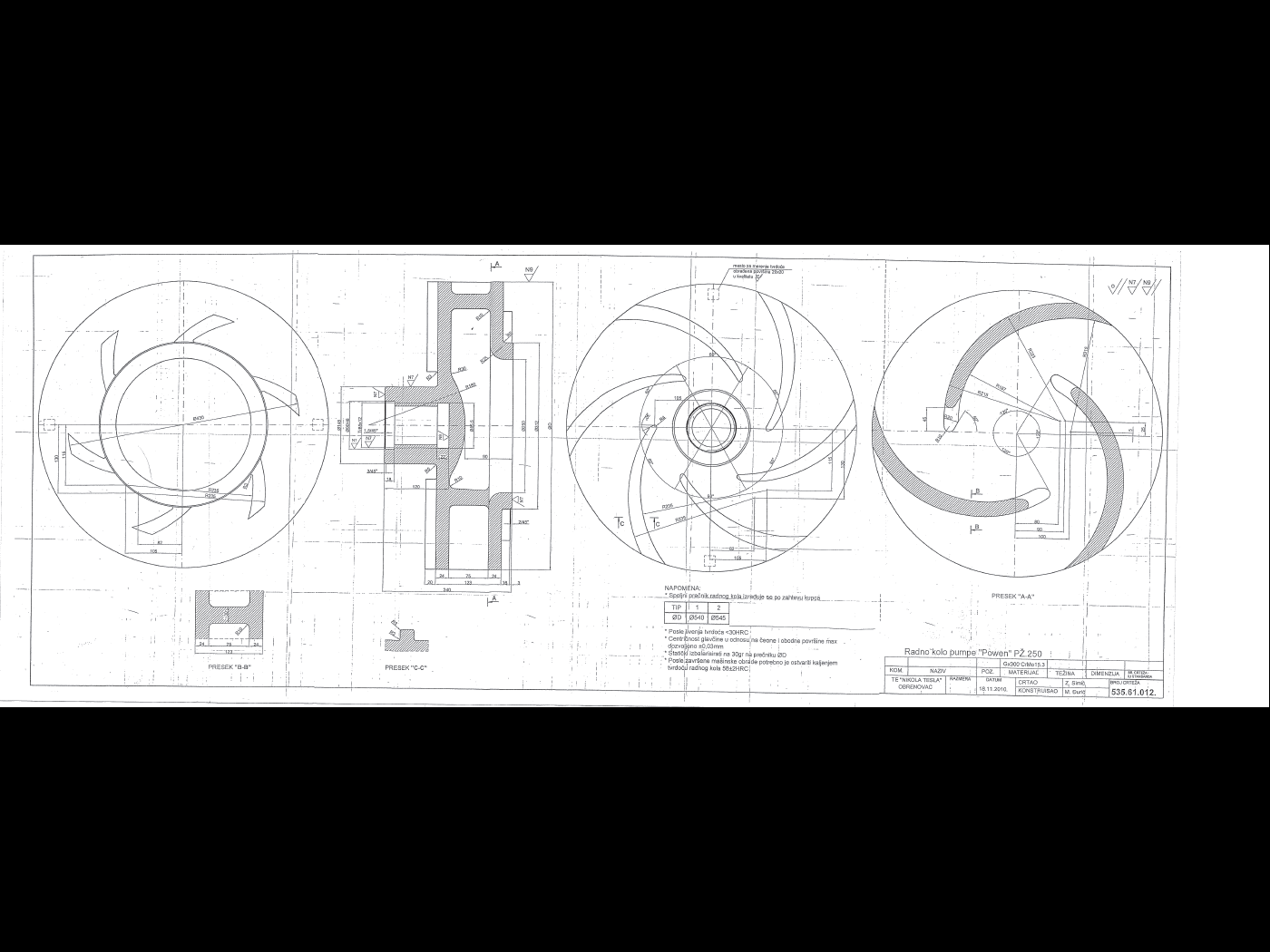
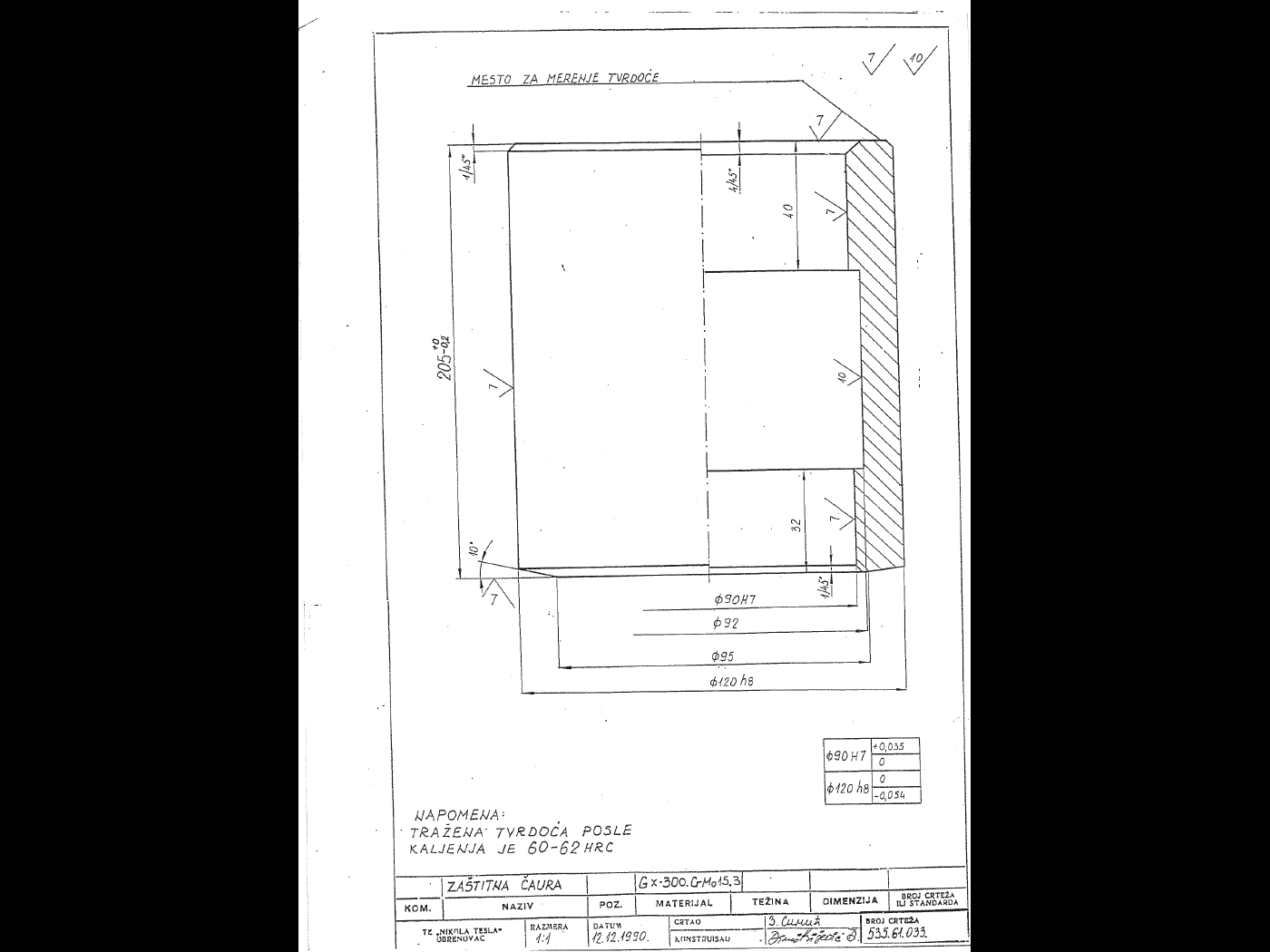
(број Број:5365.Е.03.04-310947/10-2017 од 26.09.2017. године)

*Обреновац, \_\_\_\_\_\_\_\_2017. године*

**Тачка 3.2. конкурсне документације по ЈН 3000/0796/2017/816/2017 Резервни делови за ремонт багер пумпи блокова А1-А4-ТЕ Колубара**

**Kвалитет и техничке карактеристике ( СПЕЦИФИКАЦИЈА) *допуњује се и гласи***

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **РЕЗЕРВНИ ДЕЛОВИ ЗА РЕМОНТ БАГЕР ПУМПИ „ POWEN PŽ 250“ БЛОКОВА А1 – А4**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Ред.  број | Предмет набавке | Јед.мере | Количина | | **1** | Радно коло багер пумпе "POWEN PŽ 250" пречника Ø540 mm, број цртежа 535.61.012 | **kom** | **3** | | **2** | Усисни поклопац багер пумпе "POWEN PŽ 250", број цртежа 535.61.008 | **kom** | **3** | | **3** | Кућиште багер пумпе "POWEN PŽ250", број цртежа 535.61.026 | **kom** | **3** | | **4** | Поклопац кућишта унутрашњи багер пумпе "POWEN PŽ250", број цртежа 535.61.025 | **kom** | **2** | | **5** | Чаура лежаја багер пумпе "POWEN PŽ250", број цртежа 535.61.038 | **kom** | **1** | | **6** | Заштитна чаура вратила багер пумпе "POWEN PŽ250", број цртежа 535.61.033 | **kom** | **3** |   **Напомена:**  **Обавезе испоручиоца делова су:**  **1. Модели:** За позиције 1-5 Наручилац не поседује моделе за изливање.  **2. Материјал:** Делови пумпе позиције 1-3 су од материјала G-X300CrMo15-3 по DIN-u, као специјални легирани лив високе отпорности на хабање. Захтевана тврдоћа након каљења је 56 - 58 HRC.  **3. Димензије:** Мере делова за позиције 1-5, приказане у техничкој документацији су уградбене мере, па се приликом дефинисања услова одливања мора водити рачуна о томе.  **4.Машинска и термичка обрада:** За позиције 1-5 након ливења, потребно је извршити машинску и термичку обраду одливака према захтеву из радионичке документације.  За позицију 6 након машинске обраде извршити термичку обраду према захтеву из радионичке документације.  За позицију бр. 1 након обраде извршити динамичко балансирање радног кола према стандарду ISO 1940 G 2.5. Број обртаја радног кола је 1480 о/мин. |



2.

Ова измена конкурсне документације се објављује на Порталу УЈН и интернет страници Наручиоца.

КОМИСИЈА Доставити:

- Архиви

НАПОМЕНА:

Цртежи (PDF верзија)

