

ТЕХНИЧКИ ЗАХТЕВИ

Јавна набавка бр. 30/2017 - механизам за дихтовање на рециглавама

Предмет ове набавке су 6 комплета прирубнице рециглаве на блоку 4 ТЕНТ-А, Обреновац по цртежу 0 КК 510 023.

Обим испоруке обухвата: израду елемената, радионичко испитивање и транспорт израђених делова до магацина ТЕНТ-А.

Поз.01. Израдити од лима дебљине 20mm, ширина полуприрубнице је 120mm, материјал Č.1214. Остале димензије уклопити према склопном цртежу.

Поз.02. Ојачање израдити од профила U-100, материјал Č.1214. Остале димензије уклопити према склопном цртежу.

Поз.03, 04. Омотач рециглаве, лим дебљине 4mm.

Поз.05. Не треба израђивати.

Поз.06. Планирати укупно 20m U-100 профила за израду ојачања, по једној рециглави. Распоред ојачања ће бити потврђен са наручиоцем у току израде.

Поз.07. Планирати укупно 2m I-100 профила за израду ојачања, по једној рециглави.

Поз.08, 09. Ојачања („ребра“) прирубнице.

Поз.10. Горња прирубница рециглаве, лим дебљине 12mm.

Поз.11. Израдити од лима дебљине 12mm, ширине **260mm** (промењена је ширина са 250mm на 260mm).

Поз.12, 14. Држач носача плетенице, користити профил L120x80x12.

Поз. 13, 15. Држач носача плетенице, користити профил L120x80x12. Отворе Ø18mm бушити изједна са припадајућим позицијама 10, 11, 28.

Поз.16. Користити бешавну цев Ø133x16mm, црт. 4 КК 510 245. Спољашњи пречник обрадити на M115x2 у дужини од 50mm, осталу дужину не треба обрађивати споља. Унутрашњи пречник поравнати на Ø102mm.

Поз.17. Притезни завртањ израдити од материјала Č.4732, без термичке обраде. Дужина стабла нарезаног навоја M20 треба да буде 150mm, а не 130mm како је на цртежу 4 КК 481 852.

Поз.18. Подлошка опруге, не бушити отвор Ø22, него израдити на Ø20 и упарити са притезним завртњем са зазором од око 0,5mm. Не стањивати завртањ, него проширити отвор Ø20mm на подлошки.

Поз.19. Урадити по цртежу.

Поз.20. Урадити по цртежу.

Поз.22. Носаче плетенице израдити према цртежу 4132-4525. У односу на оригинални цртеж (2 КК 510 068/а), модификовна је ручка носача заптивне плетенице.

Поз.23. За ову позицију користити стандардну поцинковану спојницу за водоводне цеви (муф) пречника **G1"**, са одговарајућим поцинкованим чепом.

Поз.27. Карактеристике опруге:

- пречник жице Ø8mm,
- спољни пречник опруге Ø 88mm,
- унутрашњи пречник опруге 72mm,
- средњи пречник опруге 80mm,
- висина опруге 205mm,
- број активних навојака 8,5,
- укупни број навојака 9,5,
- материјал опруге Č.2133.

Поз.28. Доња прирубница рециглаве, лим дебљине 12mm.

Све неусклађености и недоумице које се појаве током израде, разрешити их заједно са наручиоцем.

Сва наведена опрема ће бити контролисана у радионици добављача (димензиона, визуелна контрола, саосност, облик...).

Обавеза добављача је да изврши израду постоља (алата) за фабричку предмонтажу прирубнице.

Заварени спојеви изведени у радионици добављача и њихово испитивање треба да буду у складу са SRPS EN 12952, као и осталим важећим стандардима везаним за заваривање и испитивање заварених спојева.

Добављач треба да уради антикорозивну заштиту свих завршених целина, након што наручилац изврши преглед и потврди да не треба да се врше поправке.

Пре започињања израде наручилац и добављач ће заједно дефинисати радионичке и монтажне заварене спојеве. Заварени спојеви се не смеју брусити.

Наручилац или његов представник има право да врши ненајављену инспекцију опреме како би потврдио њено подударане са захтевима из уговора.

У случају да испитана и прегледана опрема не одговара захтевима наручиоца, он је може одбити, а добављач ће је заменити или наћи алтернативу да би испунио техничке захтеве без икакве наплате од наручиоца.

Сваки елемент сваке ставке мора бити јасно обележен трајним жигом фирме добављача. Место обележавања на сваком елементу биће потврђено са наручиоцем у току израде.

Уз све отпремнице обавезно приложити атесте материјала, у супротном делови неће бити примљени у магацин ТЕНТ-а и враћају се добављачу.

Уз сваку отпремницу обавезно приложити мерну карту. Мерна карта мора да садржи апсолутно веродостојне измерене вредности. У супротном, роба неће бити примљена у магацин ТЕНТ-а и враћа се добављачу.

Уколико се након испоруке, при монтажи или током експлоатације, а у гарантном периоду установи да било који елемент није исправан по било ком техничком захтеву, тада ће сваки такав елемент бити враћен добављачу на поправку или испоруку других, а према добављачу биће предузете мере према одредбама из уговора.

10.07.2017.
ОБРЕНОВАЦ
ТЕНТ-А

ИНЖ. ЗА ДОДАВАЧЕ УГЉА, КАС И ГУ



Милан Живковић, дипл.маш.инж.

ТЕХНИЧКИ ЗАХТЕВИ

Јавна набавка бр. 30/2017 - механизам за дихтовање на рециглавама

Предмет ове набавке су 6 комплета прирубнице рециглаве на блоку 4 ТЕНТ-А, Обреновац по цртежу 0 КК 510 023.

Обим испоруке обухвата: израду елемената, радионичко испитивање и транспорт израђених делова до магацина ТЕНТ-А.

Поз.01. Израдити од лима дебљине 20mm, ширина полуприрубнице је 120mm, материјал Č.1214. Остале димензије уклопити према склопном цртежу.

Поз.02. Ојачање израдити од профила U-100, материјал Č.1214. Остале димензије уклопити према склопном цртежу.

Поз.03, 04. Омотач рециглаве, лим дебљине 4mm.

Поз.05. Не треба израђивати.

Поз.06. Планирати укупно 20m U-100 профила за израду ојачања, по једној рециглави. Распоред ојачања ће бити потврђен са наручиоцем у току израде.

Поз.07. Планирати укупно 2m I-100 профила за израду ојачања, по једној рециглави.

Поз.08, 09. Ојачања („ребра“) прирубнице.

Поз.10. Горња прирубница рециглаве, лим дебљине 12mm.

Поз.11. Израдити од лима дебљине 12mm, ширине **260mm** (промењена је ширина са 250mm на 260mm).

Поз.12, 14. Држач носача плетенице, користити профил L120x80x12.

Поз. 13, 15. Држач носача плетенице, користити профил L120x80x12. Отворе Ø18mm бушити изједна са припадајућим позицијама 10, 11, 28.

Поз.16. Користити бешавну цев Ø133x16mm, црт. 4 КК 510 245. Спољашњи пречник обрадити на M115x2 у дужини од 50mm, осталу дужину не треба обрађивати споља. Унутрашњи пречник поравнати на Ø102mm.

Поз.17. Притезни завртањ израдити од материјала Č.4732, без термичке обраде. Дужина стабла нарезаног навоја M20 треба да буде 150mm, а не 130mm како је на цртежу 4 КК 481 852.

Поз.18. Подлошка опруге, не бушити отвор Ø22, него израдити на Ø20 и упарити са притезним завртњем са зазором од око 0,5mm. Не стањивати завртањ, него проширити отвор Ø20mm на подлошки.

Поз.19. Урадити по цртежу.

Поз.20. Урадити по цртежу.

Поз.22. Носаче плетенице израдити према цртежу 4132-4525. У односу на оригинални цртеж (2 КК 510 068/а), модификовна је ручка носача заптивне плетенице.

Поз.23. За ову позицију користити стандардну поцинковану спојницу за водоводне цеви (муф) пречника **G1"**, са одговарајућим поцинкованим чепом.

Поз.27. Карактеристике опруге:

- пречник жице Ø8mm,
- спољни пречник опруге Ø 88mm,
- унутрашњи пречник опруге 72mm,
- средњи пречник опруге 80mm,
- висина опруге 205mm,
- број активних навојака 8,5,
- укупни број навојака 9,5,
- материјал опруге Č.2133.

Поз.28. Доња прирубница рециглаве, лим дебљине 12mm.

Све неусклађености и недоумице које се појаве током израде, разрешити их заједно са наручиоцем.

Сва наведена опрема ће бити контролисана у радионици добављача (димензиона, визуелна контрола, саосност, облик...).

Обавеза добављача је да изврши израду постоља (алата) за фабричку предмонтажу прирубнице.

Заварени спојеви изведени у радионици добављача и њихово испитивање треба да буду у складу са SRPS EN 12952, као и осталим важећим стандардима везаним за заваривање и испитивање заварених спојева.

Добављач треба да уради антикорозивну заштиту свих завршених целина, након што наручилац изврши преглед и потврди да не треба да се врше поправке.

Пре започињања израде наручилац и добављач ће заједно дефинисати радионичке и монтажне заварене спојеве. Заварени спојеви се не смеју брусити.

Наручилац или његов представник има право да врши ненајављену инспекцију опреме како би потврдио њено подударане са захтевима из уговора.

У случају да испитана и прегледана опрема не одговара захтевима наручиоца, он је може одбити, а добављач ће је заменити или наћи алтернативу да би испунио техничке захтеве без икакве наплате од наручиоца.

Сваки елемент сваке ставке мора бити јасно обележен трајним жигом фирме добављача. Место обележавања на сваком елементу биће потврђено са наручиоцем у току израде.

Уз све отпремнице обавезно приложити атесте материјала, у супротном делови неће бити примљени у магацин ТЕНТ-а и враћају се добављачу.

Уз сваку отпремницу обавезно приложити мерну карту. Мерна карта мора да садржи апсолутно веродостојне измерене вредности. У супротном, роба неће бити примљена у магацин ТЕНТ-а и враћа се добављачу.

Уколико се након испоруке, при монтажи или током експлоатације, а у гарантном периоду установи да било који елемент није исправан по било ком техничком захтеву, тада ће сваки такав елемент бити враћен добављачу на поправку или испоруку других, а према добављачу биће предузете мере према одредбама из уговора.

10.07.2017.
ОБРЕНОВАЦ
ТЕНТ-А

ИНЖ. ЗА ДОДАВАЧЕ УГЉА, КАС И ГУ



Милан Живковић, дипл.маш.инж.