TEHNIČNI DEL DOKUMENTACIJE

STROJNO POTROŠNI MATERIAL

1. UVOD

Naročnik ima za nemoteno, zanesljivo in varno obratovanje elektroenergetskega objekta (TEŠ) potrebo po oskrbi z lamelnim jeklom, pločevino, mlinskimi kladivi ter udarnimi ploščami mlinov.
Glede na namensko uporabo se nadalje deli na 4 posamezne sklope:

Sklop 1: PLOČEVINA
Sklop 2: LAMELNO JEKLO
Sklop 3: MLINSKA KLADIVA
Sklop 4: UDARNE PLOŠČE MLINOV BLOKA 6

2. TEHNIČNE ZAHTEVE

Sklop 1

Za zanesljivo in varno obratovanje je potrebno zagotoviti zadostne količine pločevine, cevi, kotnikov, jeklenih palic... V Specifikaciji blaga – Strojno potrošni material so podane predvidene letne količine najbolj uporabljanega materiala potrebnega za nemoteno obratovanje naprav.

Ponudnik mora ob dobavi predložiti tudi kemijsko sestavo materiala in ateste.

Ponudnik mora v rokih in pod pogoji, navedenimi v nadaljevanju, brezplačno odpraviti vsako pomanjkljivost ali napake, ki so posledica napak, pomanjkljivosti ali neustreznosti blaga v najkrajšem možnem času, in sicer največ do enega meseca.
V primeru ugotovljenih ponavljajočih, serijskih napak ali pomanjkljivosti na strojno potrošnem materialu, ki imajo vpliv na obratovanje naprav in ima zaradi njih naročnik izpad proizvodnje, mora ponudnik kriti stroške tega izpada.

Sklop 2

Šifra pred.	Naziv predmeta	Em	Predvidena količina (kg)	Posebne zahteve
309353	JEKLO LAMELNO 150 X 30 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	30.000	Dolžina lamelnega jekla 150 x 30mm naj bo večkratnik končnega izdelka dolžine 1095mm + dodatek za razrez.
302343	JEKLO LAMELNO 60 X 30 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	20.000	Dolžina lamelnega jekla 60 x 30mm naj bo večkratnik končnega izdelka dolžine od 1300mm do 1950mm + dodatek za razrez
302336	JEKLO LAMELNO 150 X 20 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	20.000	Dolžina lamelnega jekla 150 x 20mm naj bo večkratnik končnega izdelka dolžine 980mm + dodatek za razrez.
302339	JEKLO LAMELNO 180x20 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	20.000	Dolžina lamelnega jekla 180 x 20mm naj bo večkratnik končnega izdelka dolžine 980mm + dodatek za razrez.
309354	JEKLO LAMELNO 200 X 30 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	30.000	Dolžina lamelnega jekla 200 x 30mm naj bo večkratnik končnega izdelka dolžine 1095mm + dodatek za razrez.

302338	JEKLO LAMELNO 175 X 80 X 1008 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	25.000	Dolžina lamelnega jekla 175 x 80mm naj bo večkratnik končnega izdelka dolžine 1005mm + dodatek za razrez.
302332	JEKLO LAMELNO 100 X 30 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	35.000	Dolžina lamelnega jekla 100 x 30mm naj bo večkratnik končnega izdelka 980mm+ dodatek za razrez.
302335	JEKLO LAMELNO 120 X 30 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	50.000	Dolžina lamelnega jekla 120 x 30mm naj bo večkratnik končnega izdelka 980mm+ dodatek za razrez.
302344	JEKLO LAMELNO 80 X 30 DIN 50MN7 (2MN), W.NR. 1.0913, Č.3134	KG	10.000	Dolžina lamelnega jekla 80 x 30mm naj bo večkratnik končnega izdelka 980mm+ dodatek za razrez, 1740mm+dodatek za razrez, 2070mm + dodatek za razrez, 2370mm + dodatek za razrez.

***Pomembno: Vse pozicije lamelnega jekla lahko odstopajo po debelini +0mm - 2mm, količina posamezne pozicije pa ne sme presegati zahtevanih (navedenih v zgornji tabeli).**

- Ponudnik mora pred dobavo izvesti 100% kontrolo na večplastnost (standard sprejemljivosti EN10163-1:1991, klasa 2). Ob dobavi pa mora predložiti poročila o opravljeni kontroli.
- Zahtevane kontrole ne smejo podražiti dobave jekla. V primeru odstopanja (na podlagi vhodne kontrole) od zahtev se bo material zavrnil na stroške ponudnika.
- Ponudnik mora ob dobavi predložiti tudi kemijsko sestavo materiala in ateste.
- Ponudnik naj predloži najmanj 2 referenci dobave lamelnega jekla, kjer so letne količine presegale 100.000 kg drugim objektom v obdobju zadnjih pet let.

Garancije

Ponudnik mora v rokih in pod pogoji, navedenimi v nadaljevanju, brezplačno odpraviti vsako pomanjkljivost ali napake, ki so posledica napak, pomanjkljivosti ali neustreznosti blaga v najkrajšem možnem času, in sicer največ do enega meseca.
V primeru ugotovljenih ponavljajočih, serijskih napak ali pomanjkljivosti na strojno potrošnem materialu, ki imajo vpliv na obratovanje naprav in ima zaradi njih naročnik izpad proizvodnje, mora ponudnik kriti stroške tega izpada.
Garancijski rok za brezhibnost strojno potrošnega materiala (sklop 2) znaša minimalno 1 leto od vgradnje materiala oziroma minimalno 2 leti od datuma dobave.

Kontrola kakovosti in način dokazovanja kakovosti izdelkov

Kontrole bo naročnik izvajal ob vsaki dobavi lamelnega jekla. Vsako odstopanje od zahtev se bo smatralo za neustrezno in bo zavrnjeno, neustrezno lamelno jeklo pa se bo moralo nadomestiti na stroške proizvajalca/ponudnika oz. dobavitelja.

Sklop 3

Za zanesljivo in varno obratovanje je potrebno vgrajevati kladiva ustrezne kvalitete ter trdote materiala za obratovanje mlinov brez menjave le-teh med 1000 in 1200 obratovalnih ur.

Šifra pred.	Naziv predmeta	Em	Predvidena letna količina (kos)	Posebne zahteve
302788	KLADIVO ZA MLINE BLOK 6	KOS	900	Kladivo po načrtu, material po DIN GX 140 MnCr 18.2 (Čl 18Mn2Cr)

1. Material za kladiva DIN GX 140 MnCr 18.2 (Čl 18Mn2Cr) s trdoto min 240 HB, kemijska sestava:

	C	Mn	Cr
Min	1,20	16	1,0
Max	1,35	18	2,0

2. Upoštevati je potrebno dimenzije izdelka po priloženem načrtu »Kladivo mlina blok 6«.
3. Upoštevati je potrebno kvaliteto litja.
4. Pred izdobavo mora proizvajalec/ponudnik narediti dimenzijsko in penetrantsko kontrolo.
5. Proizvajalec/ponudnik mora priložiti poročilo o dimenzijski in PT kontroli.
6. Proizvajalec/ponudnik mora priložiti certifikat o kemični sestavi, mehanskih lastnostih materiala ter postopek toplotne obdelave.
7. Ponudnik mora navesti minimalno 2 referenci dobav mlinskih kladiv v obdobju zadnjih 5 let, kjer so letne količine presegale 8.000 kg v obdobju zadnjih pet let.

Garancije

Ponudnik mora v rokih in pod pogoji, navedenimi v nadaljevanju, brezplačno odpraviti vsako pomanjkljivost ali napake, ki so posledica napak, pomanjkljivosti ali neustreznosti blaga v najkrajšem možnem času, in sicer največ do enega meseca.
V primeru ugotovljenih ponavljajočih, serijskih napak ali pomanjkljivosti na strojno potrošnem materialu, ki imajo vpliv na obratovanje naprav in ima zaradi njih naročnik izpad proizvodnje, mora ponudnik kriti stroške tega izpada.
Garancijski rok za brezhibnost strojno potrošnega materiala (sklop 3) znaša minimalno 1 leto od vgradnje materiala oziroma minimalno 2 leti od datuma dobave.

Kontrola kakovosti in način dokazovanja kakovosti izdelkov

Kontrole (dimenzijska in PT kontrola ter kontrola trdote) bo naročnik izvajal ob vsaki dobavi kladiv. Vsako odstopanje od zahtev se bo smatralo za neustrezno in bo zavrnjeno, neustrezna kladiva pa se bodo morala nadomestiti z novimi na stroške proizvajalca/ponudnika oz. dobavitelja.

Sklop 4

Za zanesljivo in varno obratovanje je potrebno vgrajevati udarne plošče ustrezne kvalitete ter trdote navarjenega materiala za obratovanje min. 3600 obr. ur. glede na referenčno vrednost premoga.

Šifra pred.	Naziv predmeta	Em	Predvidena količina (kos)	Posebne zahteve
305781	PLOŠČA UDARNA 1003X280X70 MM - 06HFC	KOS	192	V tehnični specifikaciji
305782	PLOŠČA UDARNA 1003X300X100 MM - 06HFC	KOS	216	V tehnični specifikaciji

Udarna plošča dimenzij 1003x280x70 mm

- Osnovni material udarne plošče S355JR, dimenzije 1003x280x65 mm.
- Za kontrolo in odpravo dvoplastnosti je potrebno izvesti UZ kontrolo.

- Robotsko navariti v izvedbi CIK-CAK debeline 5mm v dveh slojih.
- Kemijska sestava dodatnega materiala za navarjanje: minimalne vrednosti:
  C 3,7-4,2%, Si 0,6-0,8%, Cr 32,0-34,0%, Mn 0,5-1,0%.
- Trdota navara 60-62 HRc.
- Toleranca debeline trdo-navarjene površine 0/+1,0mm.
- Upoštevati je potrebno dimenzije izdelka po priloženem načrtu.
- Proizvajalec/ponudnik mora priložiti poročilo o UZ kontroli, dimenzijski kontroli.
- Proizvajalec/ponudnik mora priložiti certifikat o kemični sestavi dodatnega materiala ter doseženi trdoti.

Udarna plošča dimenzij 1003x300x100 mm

- Osnovni material udarne plošče S235JR, dimenzije 1003x300x90 mm.
- Za kontrolo in odpravo dvoplastnosti je potrebno izvesti UZ kontrolo.
- Robotsko navariti v izvedbi CIK-CAK debeline 10mm v dveh slojih.
- Kemijska sestava dodatnega materiala za navarjanje: minimalne vrednosti:
  C 3,7-4,2%, Si 0,6-0,8%, Cr 32,0-34,0%, Mn 0,5-1,0%.
- Trdota navara 60-62 HRc.
- Toleranca debeline trdo-navarjene površine 0/+1,0mm.
- Upoštevati je potrebno dimenzije izdelka po priloženem načrtu.
- Proizvajalec/ponudnik mora priložiti poročilo o UZ kontroli, dimenzijski kontroli.
- Proizvajalec/ponudnik mora priložiti certifikat o kemični sestavi dodatnega materiala ter doseženi trdoti.

Dodatne zahteve

- Ponudnik mora navesti najmanj 2 referenci dobav udarnih plošč mlinov v obdobju zadnjih 5 let v vrednosti posameznega posla najmanj 100.000 EUR.
- Ponudnik mora predložiti potrjen spisek razpoložljivosti naprav, strojev in tehnične opreme s katerimi razpolaga za kvalitetno izdelavo udarnih plošč, in sicer mora razpolagati z najmanj:
  - 3 napravami za REL varjenje (intermitenca 300A);
  - 3 napravami za varjenje z MIG/MAG postopkom (intermitenca 400A);
  - 1 napravo za robotizirano varjenje z MIG/MAG postopkom (intermitenca 500A);
  - 1 optično ali numerično upravljano napravo za plinsko in/ali plazma rezanje.

Garancije

Ponudnik mora v rokih in pod pogoji, navedenimi v nadaljevanju, brezplačno odpraviti vsako pomanjkljivost ali napake, ki so posledica napak, pomanjkljivosti ali neustreznosti blaga v najkrajšem možnem času, in sicer največ do enega meseca.
V primeru ugotovljenih ponavljajočih, serijskih napak ali pomanjkljivosti na strojno potrošnem materialu, ki imajo vpliv na obratovanje naprav in ima zaradi njih naročnik izpad proizvodnje, mora ponudnik kriti stroške tega izpada.
Garancijski rok za brezhibnost strojno potrošnega materiala (sklop 4) znaša minimalno 1 leto od vgradnje materiala oziroma minimalno 2 leti od datuma dobave.

Kontrola kakovosti in način dokazovanja kakovosti izdelkov

Kontrole (UZ, dimenzijska, trdote) bo naročnik izvajal ob vsaki dobavi udarnih plošč. Vsako odstopanje od zahtev se bo smatralo za neustrezno in bo zavrnjeno, neustrezne udarne plošče pa se bodo morale nadomestiti z novimi na stroške proizvajalca/ponudnika oz. dobavitelja.