Enea Połaniec S.A. Połaniec, dnia 08.02.2019

Dział Inżynierii Maszyn

### **ZAKRES PRAC DO WYKONANIA**

dotyczy: **regeneracja zespołu bębna napędowego do ładowarko-zwałowarki ŁZKS-500/250 nawęglania:**

I. **Zakres prac obejmuje wykonanie regeneracji następującego typu zespołu bębna**:

1. Zespół bębna napędowego Ø630 x 2000 nr rys. W3423-05.02.001a - 1 sztuka (indeks: 110027167)

II. **Szczegółowy zakres prac do wykonania regeneracji przedmiotowego zespołu bębna obejmuje**:

1. Regeneracja zespołu bębna nienapędowego Ø630 x 2000 nr rys. W3423-05.02.001a - 1 sztuka w zakresie:
	1. Oczyszczenie zespołu bębna z resztek węgla, zdjęcie resztek gumy okładziny Poltegor, przygotowanie powierzchni bębna do wulkanizacji nowej okładziny.
	2. Demontaż sprzęgła zębatego, łożyskowania zespołu bębna, inwentaryzacja elementów, typu zastosowanych łożysk oraz obudów łożysk.
	3. Demontaż wału zespołu bębna napędowego oraz przepon spawanych.
	4. Wykonanie nowego wału zespołu bębna napędowego wg rysunku 2-0812.
	5. Wykonanie nowych przepon spawanych I i II do zespołu bębna wg rysunków 4-2580 oraz 4-2581.
	6. Montaż elementów bębna napędowego (płaszcz, wał, przepony), przygotowanie bębna do wulkanizacji okładziny gumowej.
	7. Wykonanie nowej okładziny gumowej trudnozapalnej typu Poltegor metodą wulkanizacji na gorąco o grubości minimum 15 – 20 mm, długość płaszcza bębna wynosi 1600 mm.
	8. Montaż łożyskowania zespołu bębna w wersji 1xL, 1xS, z wymianą na nowe 2 sztuk łożysk nr 22228AK z tulejami AH3128 (na bazie weryfikacji istniejących łożysk), wymiana uszczelnień, pełne smarowanie łożysk.
	9. Montaż sprzęgła zębatego.
	10. Sprawdzenie wyważenia statycznego zespołu bębna.
	11. Zabezpieczenie antykorozyjne elementów zespołu bębna przez piaskowanie, dwukrotne malowanie farbą podkładową oraz przynajmniej jednokrotne malowanie farbą nawierzchniową epoksydową w kolorze szarym. Całkowita grubość warstw malarskich powinna wynosić minimum 200μm.
	12. Oznakowanie zespołu bębna cecha Wykonawcy wraz datą wykonania (miesiąc i rok).

III. **Warunki techniczne wykonania prac regeneracyjnych:**

1. Zespół bębna zostanie odebrany do remontu z siedziby Zamawiającego i przetransportowane do siedziby Wykonawcy na koszt i ryzyko Wykonawcy.
2. Wszystkie materiały podstawowe oraz pomocnicze niezbędne dla wykonania pełnej i prawidłowej regeneracji zespołu bębna zapewnia Wykonawca.
3. Przy wymianie łożyskowania należy zastosować łożyska o najwyższej jakości wykonania np. SKF lub NSK.
4. W przypadku konieczności zmiany zakresu regeneracji zespołu bębna (wykonania dodatkowych elementów), Wykonawca niezwłocznie powiadomi o tym Zamawiającego, przedstawi dokumentację fotograficzną potwierdzającą oraz uzgodni ostateczne warunki techniczne i finansowe zmiany zakresu prac.
5. Oczekiwany czas wykonania prac regeneracyjnych zespołu bębna do 5 tygodni licząc od dnia odebrania go od Zamawiającego, jednak nie później niż 6 tygodni od otrzymania zamówienia.
6. Uzgodnienia techniczne i finansowe zmian zakresu regeneracji, wydłużają bieg terminu wykonania prac tylko o czas tych uzgodnień.
7. Wykonawca bezzwłocznie zawiadomi pisemnie Zamawiającego o zakończeniu regeneracji zespołu bębna oraz dostarczy go na własny koszt i ryzyko do magazynu Zamawiającego.
8. Wykonawca oznakuje zespół bębna rozpoznawalnymi cechami Wykonawcy i datą wykonania (rok-miesiąc), dostarczy Zamawiającemu świadectwo jakości wykonania regeneracji zespołu bębna, a w tym także dla okładziny trudnozapalnej oraz dostarczy wraz z dostawą warunki gwarancyjne dla wykonanego zakresu regeneracji.
9. Oczekiwany okres gwarancji na wykonane prace nie powinien być krótszy niż 18 miesięcy od dnia montażu bębna na przenośniku oraz nie krótszy niż 24 miesiące od dnia dostawy.

IV. **Oferta techniczno-cenowa powinna zawierać:**

1. Specyfikację wykonania zakresu regeneracji spełniającą wszystkie wymagania techniczne,
2. Oferowane warunki gwarancyjne,
3. Wzór deklaracji zgodności do stosowania zespołu bębna dla 22 strefy zagrożenia wybuchem,
4. Referencje – minimum dwie za ostatnie 3 lata tylko dla wykonania nowych lub regeneracji zespołów bębnów dla strefy 22 zagrożenia wybuchem.
5. Kryterium wyboru Wykonawcy:
* Cena – waga 100%

 Sporządził

 Witold Dunal