Enea Połaniec S.A. Połaniec, dnia 04.11.2019

Dział Urządzeń Cieplno-Mechanicznych

### **PRZEDMIAR PRAC DO WYKONANIA - SIWZ**

dotyczy: **wykonanie i dostawa dwóch zestawów bortnic stacji nadawowych dla wybranych dwóch przenośników taśmowych rewersyjnych przejezdnych galerii przykotłowej: T-103 - T-118, w węźle nawęglania bloków energetycznych nr 1-7 w Enea Połaniec S.A.:**

**I. Szczegółowy zakres wykonania i dostawy obejmuje:**

1. Opracowanie dokumentacji technicznej dla nowych bortnic stacji nadawowych przenośników taśmowych rewersyjnych przejezdnych galerii przykotłowej nawęglania na poziomie +27 m: T-103 - T-118, w oparciu o wizję lokalną Wykonawcy na obiekcie oraz następujące założenia Zamawiającego:

* Należy zaprojektować nowe kompletne bornice na stacji nadawowej w/w przenośników, na bazie załączonego rysunku poglądowego stosowanego obecnie rozwiązania,
* Konstrukcja nowych bortnic powinna być od wewnątrz wyłożona wykładziną stalową z blachy o grubości 5 mm, trudnościeralną np. typu Hardox,
* Długość bortnicy do ustalenia na etapie opracowywania dokumentacji, nie powinna być jednak ona dłuższa niż obecnie 5,0 m,
* Bortnice powinny być wykonane w postaci dwóch segmentów nie dłuższych niż po 2,5 m,
* Należy wykonać zabudowę doszczelniającą poprzeczną bortnic na wyjściu z przesypów w obu kierunkach biegu taśmy (przenośnik rewersyjny),
* W/w zabudowa powinna zakładać zastosowanie podwójnych kurtyn poprzecznych do biegu taśmy,
* Bortnice należy wyposażyć w podwójne uszczelnienia boczne taśmy: jedno typu czołowego oraz drugie np. jako UT (zawijane na zewnątrz), gwarantujące ograniczenie pylenia wzdłuż bortnic na zewnątrz taśmy,
* Uszczelnienia boczne czołowe oraz UT powinny być skuteczne oraz trwałe podczas normalnego użytkowania przenośników, tzn. nie powinny się uszkodzić lub przestać działać np. w przypadku, gdy taśma przenośnikowa zejdzie ze swojego biegu w lewą lub w prawą stronę nawet o około 15-20 cm.
* Uszczelnienia powinny być w wykonaniu poliuretanowym lub z innego równoważnego materiału, gwarantującego pracę w strefie 21 zagrożenia wybuchem pyłu węglowo-biomasowego.
* Uszczelnienia boczne oraz czołowe powinny być łatwo wymienialne podczas wykonywania prac serwisowych.

1. Uzgodnienie opracowanej dokumentacji technicznej rozwiązania technicznego z Zamawiającym.
2. Wykonanie warsztatowe elementów konstrukcyjnych bortnic, kompletacja pozostałych materiałów w oparciu o zatwierdzoną dokumentację techniczną.
3. Dostawa przygotowanych elementów konstrukcyjnych, materiałów do magazynu Zamawiającego.

**II. Warunki techniczne wykonania zadania:**

1. Zamawiający jest w posiadaniu niekompletnej dokumentacji technicznej dla przedmiotowych przenośników taśmowych oraz dla obecnie stosowanych bortnic, w związku z powyższym wymagane jest dokonanie przez oferenta wizji lokalnej na obiekcie przed złożeniem ostatecznej oferty cenowej.
2. Dokumentację techniczną należy wykonać w 2 egzemplarzach w wersji papierowej oraz w wersji elektronicznej w formacie PDF.
3. W pobliżu przenośników taśmowych zostały wyznaczone strefy zagrożenia wybuchowego, zgodnie z obowiązującym w Elektrowni aktualnym Dokumentem Zabezpieczenia przed Wybuchem z roku 2017, który to dokument zostanie udostępniony do wglądu na etapie składania oferty.
4. Zabezpieczenie antykorozyjne elementów konstrukcji należy wykonać przez jej oczyszczenie do minimum 2 stopnia czystości, np. poprzez piaskowanie, dwukrotne malowanie farbą podkładową epoksydową oraz dwukrotne malowanie farbą nawierzchniową epoksydową w kolorze szarym. Całkowita grubość warstw malarskich powinna wynosić minimum 240μm. Kolorystyka konstrukcji wg RAL do ustalenia, z zachowaniem istniejącej na przenośnikach.
5. Czas wykonywania oraz dostawy na magazyn elementów nie powinien być dłuższy niż 8-10 tygodni od dnia zawarcia umowy – otrzymania zamówienia.
6. Oczekiwany okres gwarancji na wykonany zakres dostawy nie powinien być krótszy niż 24 miesiące licząc od dnia montażu na przenośnikach i 36 miesięcy od dnia dostawy do magazynu.
7. Oferta wstępna powinna zawierać:
   1. Szczegółowy opis techniczny proponowanego rozwiązania technicznego z uwagami do zaproponowanego zakresu prac,
   2. Jednostkową cenę ryczałtową za pojedynczy zestaw bortnic dla przenośnika,
   3. Referencje, minimum jedna, w zakresie wykonania podobnych elementów bortnic na urządzeniach transportowych nawęglania i biomasy, w ciągu ostatnich 5 lat i o wartości minimum 40 000 zł.

Opracował: Witold Dunal