

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

„Поддръжка, планови ремонти и техническо обслужване на бойлер-утилизатор, ремонт на шнекови валове и приемна камера и др. дейности за Инсинератора“

Във връзка с нормалната дейност на инсинератора при ДНСД - ПУДООС, Приетият е Решение на УС на ПУДООС от Протокол № 1/25.02.2019 г. - План-график на обществените поръчки в ПУДООС за периода от 01.01.2019 г. до 31.12.2019 г. - Част II. „Услуги“ - т. 2.1 са предвидени средства за „Поддръжка, планови ремонти и техническо обслужване на бойлер-утилизатор, ремонт на шнекови валове и приемна камера и др. дейности за Инсинератора“. Профилактиката и ремонтите ще се извършват без нарушаване на производствения процес. Предвидените дейности, части и материали са за **период от 2 (две) години**.

**За качественото изпълнение на поръчката са необходими следните условия:**

1. Участникът да разполага със съоръжение - изпитателна лаборатория (орган за контрол от вида “С”), акредитирана по БДС EN ISO/IEC 17020 или еквивалент с обхват: „Извършване на контрол на метали и заварени съединения“ или еквивалентен.

2. Участникът да прилага система за качеството на заваръчната продукция по стандарта DIN EN ISO 3834-2 или еквивалент, с обхват: „Агрегати, работещи под налягане (клапи, утилизатори, топлообменници, охладителни устройства), агрегати за енергийно производство, тръбопроводи, стоманени конструкции и съединителни елементи за следните материали: закалени стомани; незакалени стомани: за следните методи на заварка: ръчно-дъгова заварка (E) или еквивалент, газово заваряване с волфрам (TIG) или еквивалент, газообменна заварка (MAG) или еквивалент и подфлусова дъгова заварка“ или еквивалентен.

3. Участникът да прилага система за качеството на производствения контрол по стандарт EN 1090-1:2009 + A1: 2012 или еквивалентен, с обхват „Конструктивни компоненти за стоманени конструкции“, произведени в производствената база на участника или еквивалент.

### Кратко описание на дейностите по изпълнение на поръчката:

- Почистване на тръбни снопове по сух метод с оглед предпазване на заваръчните шевове - периодично по заявка;
- Цялостна подмяна на тръби 121 бр. - ф60, 3x5 - 4000 мм и 105 бр. - ф48, 3x4 - 5100 мм - общо 226 бр. от материал P235GHTC1/EN 102018-2 (или еквивалент) - веднъж за целия срок на договора;
- Доставка на 121 бр. - ф60,3x5 - 4000мм от материал P235GHTC1/EN 102018-2 (или еквивалент); -Доставка на 105бр. - ф48,3x4-5100мм от материал P235GHTC1/EN 102018-2 (или еквивалент);
- Поддръжка и ремонт на обшивката на бойлера;



ТАБЛИЦА ПО ДЕЙНОСТИ И ДОСТАВКИ

ПО ред	Описание на дейностите	Прогнозно количество
1.	Почистване на тръбни снопове по сух метод, отстраняване при износване на тръби и тръбни дъски чрез почистване и заварка с последваща хидравлична проба на бойлера.	4 бр. - годишно 8 бр. за 2 години
2.	Цялостна подмяна на 226 бр. тръби - демонтаж на всички тръби, монтаж на нови, проверка на заварките и хидравлична проба.	1 път за 2 години
3.	Доставка на 1 бр. тръба с размер $\phi 60,3 \times 5$ - 4000мм, материал P235GHTC1/EN 102018-2 (или еквивалент)	121 бр. за 2 години
4.	Доставка на 1 бр. тръба с размер $\phi 48,3 \times 4$ - 5100мм, материал P235GHTC1/EN 102018-2 (или еквивалент)	105 бр. за 2 години
5.	Доставка на един сегмент за шнеков вал (AISI 316 съвместим) или еквивалент	250 бр. за 2 години
6.	Демонтаж/монтаж на 1бр. сегмент за шнеков вал. Износените сегменти се отстраняват и леглото на сегмента се почиства. Извършва се двустранна заварка на новия сегмент и проверка на заварката.	240 бр. за 2 години
7.	Изработка и доставка на 1бр. шнеков вал- комплект. Комплекта включва изработката на шнеков вал, заварка на 120 сегмента по дължината на вала, като 4 сегмент образуват един оборот от шнековия винт. Проверка на заварките и работен тест на шнековия вал.	2 комплекта за 2 години
8.	Подмяна на фиксиращ фланец към шнековия вал. Фланеца се изработва и заварява към шнековия вал, след което се присъединява челно към опашката на вала посредством 16 бр. специализирани комплекта (болт, гайка, шайба).	4 комплекта за 2 години
9.	Изработка и доставка на 1 бр. фиксиращ фланец към шнеков вал.	2 комплекта за 2 години
10.	Подмяна и укрепване на 16 комплекта специализирани болт/гайка/шайба от към фланец на шнеков вал в пещта на Инсинератора от материал AISI316 или еквивалент	4 комплекта за 2 години
11.	Изработка и монтаж на защитни капаци на скрепителни болтове на шнековите валове.	10 комплекта за 2 години

12.	Ремонт на обшивката на приемния бункер над първа камера. През приемния бункер се подават отпадъците (автоматично) към първа камера на пещта.	1 бр. за 2 години
13.	Ремонт на обшивката на вратите (2бр.) на приемния бункер над първа камера. През вратите преминават подаваните за третиране отпадъци в първа камера на пещта.	1 бр. за 2 години
14.	Смяна на уплътнителните канали(водачи) на приемния бункер над първа камера. Уплътнителните канали направляват движението на хоризонталната врата затваряща пространството над първа камера на Инсинератора.	1 бр. за 2 години
15.	Ремонт по тялото на бойлера - капаци (огледала) и обшивка - заваръчни операции.	1 бр. за 2 години
16.	Ремонт на газоходи - колена, капаци и обшивка - заваръчни операции.	1 бр. за 2 години
17.	Демонтаж / монтаж на димен вентилатор - подмяна на елементи - рамка, носещи тампони, меки връзки, анкерирание и заваръчни операции.	1 бр. за 2 години
18.	Ремонти по филтъра - заваръчни операции и подмяна на елементи по тялото и обшивката на филтъра.	1 бр. за 2 години
19.	Посещения и технически консултации по поддръжка на съоръженията работещи под налягане.	6 бр. за 2 години

Изготвили :

Енергетик ДНСД, инж. А. Маджаров  
Механик ДНСД, инж. СВ. Дишев

Заличаването е на основание чл. 4 от Регламент (ЕС)  
2016/679