



TECHNICAL SPECIFICATION
Техническа спецификация

Документ нр. Document no.
00E&&00-PB416

Страница 1 от 42
Sheet of

Проект Project
CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT
Coal handling
ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3”
Въглеснабдяване

Код
Security Index

Име Title
TECHNICAL SPECIFICATION
Repair of drums for belt conveyors
ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ
Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори

Система System	E&&	Тип документ Document Type	PB	Дисциплина на Discipline	Файл File	00E&&00-PB416-0.pdf
----------------	-----	----------------------------	----	--------------------------	-----------	---------------------

REV	Описание на ревизиите / Description of Revisions						
00	Първо издание						

00	04.08.15	TR							
REV	Дата Date	Обхват Scope	Подготвил Prepared by	Сътрудници Co-operations			Проверил Checked by	Одобрил Approved by	Издам Issued by

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ no. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 2 от 42 <i>Sheet of</i>

СЪДЪРЖАНИЕ

1. ОБХВАТ НА РАБОТАТА.....	3
2. ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА СЪОРЪЖЕНИЕТО.....	3
3. ПОДРОБНО ОПИСАНИЕ НА РАБОТАТА.....	4
3.1. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО РЕМОНТА И ПРОИЗВОДСТВОТО НА БАРАБАНИ.....	4
3.1.1. Спецификация на дейностите по ремонта на барабани обръщателни $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=190$	4
3.1.2. Спецификация на дейностите по ремонта на барабани обръщателни $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=140$	19
3.1.3. Спецификация на дейностите по ремонта на барабани обръщателни $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=130/120$	26
3.1.4. Спецификация на дейностите по изработване на барабан обръщателен на приемна кола на КРС – $D_6=800$, $L=2100$, $d_w=160$	30
3.1.5. Спецификация на дейностите по изработване на барабан обръщателен с вградени лагерни тела – $D_6=600$, $L=2100$, $d_w=130$	32
3.1.6. Спецификация на дейностите по изработване на барабан обръщателен с вградени лагерни тела – $D_6=600$, $L=1900$, $d_w=90$	33
3.2. ДЕЙНОСТИ.....	34
3.3. МАТЕРИАЛИ И РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ.....	35
4. ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ.....	35
4.1. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	35
4.2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ РЕМОНТА И ПРОИЗВОДСТВОТО НА БАРАБАНИТЕ.....	37
5. ИЗКЛЮЧЕНИЯ/ОГРАНИЧЕНИЯ/ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА РАБОТИТЕ.....	39
5.1. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.....	39
5.2. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ (КГОБ).....	40
6. ИЗПИТАНИЯ, ПРОБИ И ПУСКАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ.....	41
7. РЕФЕРЕНТНА ДОКУМЕНТАЦИЯ.....	41
8. СПИСЪК ПРИЛОЖЕНИЯ.....	42

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 3 от 42 <i>Sheet of</i>

1. ОБХВАТ НА РАБОТАТА.

Да се извърши ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори съобразно състоянието, приложената техническа документация и предписаните дейности и количества с цел възстановяване на съответните им технически характеристики и осигуряване на необходимите резервни части за поддръжката и нормалната експлоатация на съоръженията във Въглеснабдяване, а също и произведат нови барабани съобразно изискванията на "Контур Глобал Оперейшънс България" АД в ролята на Възложител.

2. ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА.

ТЕЦ „Контур Глобал Марица Изток 3“ е една от четирите големи електроцентрали в източномаришкия комплекс, които работят с местни лигнитни въглища от Мини „Марица Изток“. Централата е разположена на 60 км югоизточно от гр.Стара Загора, 10 км югоизточно от гр.Гълъбово, и на 2 км северно от с.Медникарово, на територията на Старозагорска област, в близост до открит рудник „Трояново 3“.

Референтни стойности на условията на околната среда:

- Атмосферно налягане : 1004.5 hPa
- Външна температура на въздуха (max): 45°C
- Външна температура на въздуха (min): -28.5°C
- Номинална относителна влажност: 73%
- Макс. относителна влажност: 100%
- Мин. относителна влажност: 14%

ТЕЦ "Контур Глобал Марица Изток 3" е проектирана за директно изгаряне на нискокалорични лигнитни въглища – основното гориво за производството на електроенергия. Централата се състои от 4 енергоблока с единична мощност от 227 MW след рехабилитацията.

На територията на централата е изградено въглищно стопанство, състоящо се от гумено-лентови транспортъори, багери (КРС), складове за въглища, дробилно-пресевни системи и спомагателни съоръжения, осигуряващи непрекъсваем цикъл на приемане, подготовка и транспортиране на въглищата, необходими за нормалния производствен процес.

Гумено-лентовите транспортъори (ГЛТ) на територията на ТЕЦ „Контур Глобал Марица Изток 3“ се използват за пренасяне на въглища от намиращия се в непосредствена близост рудник Трояново – 3 през складовото стопанство на «Въглеснабдяване» до котелни бункери за последващо изгаряне. Съществуващите ГЛТ се отличават с голямото си разнообразие на скорости, производителност и дължина.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 4 of 42 <i>Sheet of</i>

3. ПОДРОБНО ОПИСАНИЕ НА РАБОТАТА.

Настоящата техническа спецификация определя дейностите, необходими за ремонта на барабани за гумено-лентовите транспортъори, имайки предвид настоящото състояние на всеки един от тях, като целта е да се възстановят първоначалните технически характеристики на всеки един с цел осигуряване на необходимите резервни части за поддръжката и нормалната експлоатация на съоръженията.

Забележка: Ремонтните дейности, описани по-долу, са задължителни за осигуряване на качествен и надежден ремонт, като трябва да е ясно, че изброените в техническата спецификация дейности, работни фази и тяхната последователност са индикативни и биха могли да не обхващат (описват) напълно това, което е необходимо за възстановяването на всеки един барабан. Необходимите ремонтни работи се изпълняват прецизно и качествено, дори и отделните дейности да не са описани подробно и изчерпателно в настоящия обем.

3.1. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО РЕМОНТА И ПРОИЗВОДСТВОТО НА БАРАБАНИ.

3.1.1. Спецификация на дейностите по ремонта на барабани обръщателни $D_g=800$, $L=1900$, $d_w=190$.

3.1.1.1. Барабан №1 (1)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Изчистване на заварки главина–ос.	бр.	2
2.	Демонтаж на клин.	бр.	2
3.	Демонтаж на ос.	бр.	1
4.	Ремонт (корекция) на главина – черт. № БО-02.01.01.02 и БО-02.01.01.02-01.	бр.	2
5.	Възстановяване на ос – черт. № БО-02.00.00.01.	бр.	1
6.	Изработване на лагерни тела комплект.		
6.1.	Изработване на тяло лагерно – черт. № 24.802/01.16.01.01	бр.	2
6.2.	Изработване на капачка лабиринтна – черт. № 24.802/01.16.01.02	бр.	2
6.3.	Изработване на втулка лабиринтна – черт. № 24.802/01.16.01.05	бр.	2

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортёри	Документ по. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 5 от 42 Sheet of

6.4.	Изработване на капачка – черт. № 24.802/01.16.03.01	бр.	2
7.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
7.1.	Болт М10х20 БДС 1234-85	бр.	2
7.2.	Шайба подложна 10 БДС 206-78	бр.	2
7.3.	Шайба пружинна 10 Н БДС 833-71	бр.	2
7.4.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
7.5.	Шпонка-I клинова 50х28х250 СТ СИВ 645-77	бр.	2
7.6.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
7.7.	Гресьорка М12х15	бр.	2
7.8.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16
7.9.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
7.10.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
7.11.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
8.	Монтаж на ос, клинове и планки - черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
9.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
10.	Балансиране на барабан.	бр.	1
11.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законоряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
12.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законоряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
13.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
14.	Боядисване на откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.1.2. Барабан №2 (X)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъри	Документ по. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница Sheet 6 of 42

2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Премахване на заварени втулки.	бр.	2
6.	Демонтаж на ос.	бр.	1
7.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
8.	Демонтаж на главина.	бр.	2
9.	Ремонт ос на барабан.	бр.	1
9.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
9.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-02.00.00.01.	бр.	2
9.3.	Обработка на канали.	бр.	2
10.	Възстановяване на главина – черт. № БО-02.01.01.02 и черт. № БО-02.01.01.02-01	бр.	2
11.	Разстъргване на леглата на дъната в мантила.	бр.	2
12.	Изработване на детайли за барабан обръщателен <u>D₆=800</u> , <u>L=1900, d_w=190</u> .		
12.1.	Изработване на диск – черт. № БО-02.01.01.01 и съобразно т.11	бр.	2
12.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-02.01.01.03	бр.	12
12.3.	Изработване на планка – черт. № БО-02.00.00.05	бр.	2
12.4.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
13.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
13.1.	Болт М10х20 БДС 1234-85	бр.	2
13.2.	Шайба подложна 10 БДС 206-78	бр.	2
13.3.	Шайба пружинна 10 Н БДС 833-71	бр.	2
13.4.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
13.5.	Шпонка-I клинова 50х28х250 СТ СИВ 645-77	бр.	2
13.6.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
13.7.	Гресьорка М12х15	бр.	2
13.8.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 7 от <i>Sheet</i> of 42

13.9.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
13.10.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
13.11.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
14.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_0=800$, $l=1900$, $d_w=190$.		
14.1.	Сглобяване на дъно-I – черт. № БО-02.01.01.00 ЧС	бр.	1
14.2.	Сглобяване на дъно-II - черт. № БО-02.01.01.00-01 ЧС	бр.	1
14.3.	Сглобяване на барабан - черт. № БО-02.01.00.00 ЧС	бр.	1
14.4.	Монтаж на ос, клинове и планки - черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
15.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
16.	Балансиране на барабан.	бр.	1
17.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законоряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
18.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законоряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
19.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
20.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.1.3. Барабан №3 (27)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на клин.	бр.	2
6.	Демонтаж на главина.	бр.	2
7.	Ремонт ос на барабан.	бр.	1

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по: <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 8 от 42 <i>Sheet of</i>

7.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
7.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-02.00.00.01.	бр.	2
7.3.	Обработка на канали.	бр.	2
8.	Възстановяване на главина – черт. № БО-02.01.01.02 и черт. № БО-02.01.01.02-01	бр.	2
9.	Разстъргване на леглата на дъната в мантила.	бр.	2
10.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
10.1.	Изработване на диск – черт. № БО-02.01.01.01 и съобразно т.9 и т. 10.6.	бр.	2
10.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-02.01.01.03	бр.	12
10.3.	Изработване на планка – черт. № БО-02.00.00.05	бр.	2
10.4.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
10.5.	Изработване на пръстен – черт. БО-02.01.00.01. (БО-02.01.00.00.ЧС)	бр.	2
10.6.	Изработване на цилиндър – черт. № БО-02.01.00.00.ЧС	бр.	1
11.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
11.1.	Болт М10х20 БДС 1234-85	бр.	2
11.2.	Шайба подложна 10 БДС 206-78	бр.	2
11.3.	Шайба пружинна 10 Н БДС 833-71	бр.	2
11.4.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
11.5.	Шпонка-I клинова 50х28х250 СТ СИВ 645-77	бр.	2
11.6.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
11.7.	Гресьорка М12х15	бр.	2
11.8.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16
11.9.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
11.10.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
11.11.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
12.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
12.1.	Сглобяване на цилиндър и пръстен 2 бр. – черт. № БО-	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ no. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница Sheet 9 of 42

	02.01.00.00.ЧС		
12.2.	Сглобяване на дъно-I – черт. № БО-02.01.01.00 ЧС	бр.	1
12.3.	Сглобяване на дъно-II - черт. № БО-02.01.01.00-01 ЧС	бр.	1
12.4.	Сглобяване на барабан - черт. № БО-02.01.00.00 ЧС	бр.	1
12.5.	Монтаж на ос, клинове и планки - черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
13.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
14.	Балансиране на барабан.	бр.	1
15.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законоряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
16.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законоряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
17.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
18.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.1.4. Барабан №4 (48)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на клин.	бр.	2
2.	Демонтаж на ос.	бр.	1
3.	Ремонт ос на барабан.	бр.	1
3.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	4
3.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-02.00.00.01.	бр.	4
3.3.	Обработка на канали.	бр.	2
4.	Възстановяване на главина – черт. № БО-02.01.01.02 и черт. № БО-02.01.01.02-01	бр.	2
5.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_{ш}=190$.		

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница <i>Sheet</i> 10 of 42

5.1.	Изработване на пръстен дистанционен – черт. № БО-02.00.00.02	бр.	2
5.2.	Изработване на шайба челна – черт. № БО-02.00.00.03	бр.	2
5.3.	Изработване на планка законстряща – черт. № БО-02.00.00.04	бр.	2
5.4.	Изработване на планка – черт. № БО-02.00.00.05	бр.	2
5.5.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
5.6.	Изработване на тяло лагерно – черт. № 24.802/01.16.01.01	бр.	2
5.7.	Изработване на капачка лабиринтна – черт. № 24.802/01.16.01.02	бр.	2
5.8.	Изработване на втулка лабиринтна – черт. № 24.802/01.16.01.05	бр.	2
5.9.	Изработване на капачка – черт. № 24.802/01.16.03.01	бр.	2
6.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
6.1.	Болт М10х20 БДС 1234-85	бр.	2
6.2.	Шайба подложна 10 БДС 206-78	бр.	2
6.3.	Шайба пружинна 10 Н БДС 833-71	бр.	2
6.4.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
6.5.	Шпонка-I клинова 50х28х250 СТ СИВ 645-77	бр.	2
6.6.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
6.7.	Гресъорка М12х15	бр.	2
6.8.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16
6.9.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
6.10.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
6.11.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
7.	Монтаж на ос, клинове и планки - черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
8.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
9.	Балансиране на барабан.	бр.	1
10.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
11.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 11 от 42 <i>Sheet of</i>

	ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС		
12.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
13.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.1.5. Барабан №5 (59)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	1
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	1
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	1
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	2
5.	Демонтаж на клин.	бр.	2
6.	Демонтаж на ос.	бр.	1
7.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
8.	Възстановяване на главина – черт. № БО-02.01.01.02 и черт. № БО-02.01.01.02-01	бр.	2
9.	Разстъргване на леглата на дъната в мантила.	бр.	2
10.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
10.1.	Изработване на диск – черт. № БО-02.01.01.01 и съобразно т.9	бр.	2
10.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-02.01.01.03	бр.	12
10.3.	Изработване на пръстен дистанционен – черт. № БО-02.00.00.02	бр.	2
10.4.	Изработване на шайба челна – черт. № БО-02.00.00.03	бр.	1
10.5.	Изработване на планка законтряща – черт. № БО-02.00.00.04	бр.	1
10.6.	Изработване на планка – черт. № БО-02.00.00.05	бр.	2
10.7.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
10.8.	Изработване на тяло лагерно – черт. № 24.802/01.16.01.01	бр.	1
10.9.	Изработване на капачка лабиринтна – черт. № 24.802/01.16.01.02	бр.	1
10.10.	Изработване на втулка лабиринтна – черт. № 24.802/01.16.01.05	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница Sheet 12 of 42

10.11.	Изработване на капачка – черт. № 24.802/01.16.03.01	бр.	1
10.12.	Изработване на ос – черт. № БО-02.00.00.01	бр.	1
11.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
11.1.	Болт М10х20 БДС 1234-85	бр.	2
11.2.	Шайба подложна 10 БДС 206-78	бр.	2
11.3.	Шайба пружинна 10 Н БДС 833-71	бр.	2
11.4.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
11.5.	Шпонка-I клинова 50х28х250 СТ СИВ 645-77	бр.	2
11.6.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
11.7.	Гресьорка М12х15	бр.	2
11.8.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16
11.9.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
11.10.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
11.11.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
12.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_g=800, L=1900, d_w=190$.		
12.1.	Сглобяване на дъно-I – черт. № БО-02.01.01.00 ЧС	бр.	1
12.2.	Сглобяване на дъно-II - черт. № БО-02.01.01.00-01 ЧС	бр.	1
12.3.	Сглобяване на барабан - черт. № БО-02.01.00.00 ЧС	бр.	1
12.4.	Монтаж на ос, клинове и планки - черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
13.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
14.	Балансиране на барабан.	бр.	1
15.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
16.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
17.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
18.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 13 от 42 <i>Sheet of</i>

3.1.1.6. Барабан №6 (64)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на клин.	бр.	2
6.	Демонтаж на ос.	бр.	1
7.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
8.	Възстановяване на главина – черт. № БО-02.01.01.02 и черт. № БО-02.01.01.02-01	бр.	2
9.	Ремонт ос на барабан.		
9.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
9.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-02.00.00.01.	бр.	2
10.	Разстъргване на леглата на дъната в мантиела.	бр.	2
11.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_g=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
11.1.	Изработване на диск – черт. № БО-02.01.01.01 и съобразно т.9	бр.	2
11.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-02.01.01.03	бр.	12
11.3.	Изработване на планка – черт. № БО-02.00.00.05	бр.	2
11.4.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
12.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
12.1.	Болт М10х20 БДС 1234-85	бр.	2
12.2.	Шайба подложна 10 БДС 206-78	бр.	2
12.3.	Шайба пружинна 10 Н БДС 833-71	бр.	2
12.4.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
12.5.	Шпонка-І клинова 50х28х250 СТ СИВ 645-77	бр.	2
12.6.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 14 of 42 Sheet of

12.7.	Гресьорка M12x15	бр.	2
12.8.	Болт I M16x180 БДС 1234-71	бр.	16
12.9.	Гайка M16 БДС 744-72	бр.	16
12.10.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
12.11.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
13.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_g=800, L=1900, d_w=190$.		
13.1.	Сглобяване на дъно-I – черт. № БО-02.01.01.00 ЧС	бр.	1
13.2.	Сглобяване на дъно-II - черт. № БО-02.01.01.00-01 ЧС	бр.	1
13.3.	Сглобяване на барабан - черт. № БО-02.01.00.00 ЧС	бр.	1
13.4.	Монтаж на ос, клинове и планки - черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
14.	Струговане на мантел.	бр.	1
15.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
16.	Балансиране на барабан.	бр.	1
17.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
18.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
19.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
20.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.1.7. Барабан №7 (68)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортьори	Документ по. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница Sheet 15 of 42

5.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
6.	Ремонт ос на барабан.		
6.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
6.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-02.00.00.01.	бр.	2
6.3.	Струговане на стъпала в главините.	бр.	2
7.	Разстъргване на леглата на дъната в мантиела.	бр.	2
8.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
8.1.	Изработване на диск – черт. № БО-02.01.01.01 и съобразно т. 6.3. и т.7.	бр.	2
8.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-02.01.01.03	бр.	12
8.3.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
9.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
9.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
9.2.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
9.3.	Гресьорка М12х15	бр.	2
9.4.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16
9.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
9.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
9.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
10.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
10.1.	Демонтаж на главина.	бр.	1
10.2.	Сглобяване на дъно-I – монтаж и заваряване на диск и ребра към ос с главина.	бр.	1
10.3.	Сглобяване на дъно-II – монтаж и заваряване на диск и ребра към главина.	бр.	1
10.4.	Сглобяване на барабан.		
10.4.1.	Монтаж на ос с дъно-I към мантиел.	бр.	1
10.4.2.	Монтаж на дъно-II.	бр.	1
10.4.3.	Заваряване на дъно към мантиел.	бр.	2


Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница <i>Sheet</i> 16 от of 42

11.	Струговане на мантел.	бр.	1
12.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
13.	Балансиране на барабан.	бр.	1
14.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
15.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
16.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
17.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.1.8. Барабан №8 (83)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
6.	Ремонт ос на барабан.		
6.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
6.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-02.00.00.01.	бр.	2
6.3.	Струговане на стъпала в главините.	бр.	2
7.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
7.1.	Изработване на диск – черт. № БО-02.01.01.01 и съобразно т. 6.3. и т. 7.5.	бр.	2
7.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-02.01.01.03	бр.	12

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 17 от <i>Sheet</i> of 42

7.3.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
7.4.	Изработване на пръстен – черт. БО-02.01.00.01. (БО-02.01.00.00.ЧС)	бр.	2
7.5.	Изработване на цилиндър – черт. № БО-02.01.00.00.ЧС	бр.	1
8.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
8.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
8.2.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
8.3.	Гресьорка М12х15	бр.	2
8.4.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16
8.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
8.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
8.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
9.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_S=800$, $L=1900$, $d_{ш}=190$.		
9.1.	Сглобяване на цилиндър и пръстен 2 бр. – черт. № БО-02.01.00.00.ЧС	бр.	1
9.2.	Демонтаж на главина.	бр.	1
9.3.	Сглобяване на дъно-I – монтаж и заваряване на диск и ребра към ос с главина.	бр.	1
9.4.	Сглобяване на дъно-II – монтаж и заваряване на диск и ребра към главина.	бр.	1
9.5.	Сглобяване на барабан.		
9.5.1.	Монтаж на ос с дъно-I към мантиел.	бр.	1
9.5.2.	Монтаж на дъно-II.	бр.	1
9.5.3.	Заваряване на дъно към мантиел.	бр.	2
10.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантиел на барабан.	бр.	1
11.	Балансиране на барабан.	бр.	1
12.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законтрыща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
13.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законтрыща и първоначално запълване с грес - черт. №	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъри	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 18 от <i>Sheet</i> of 42

	24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № 50-02.00.00.00 ЧС		
14.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
15.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.1.9. Барабан №9 (86)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
6.	Ремонт ос на барабан.		
6.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
6.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № 50-02.00.00.01.	бр.	2
6.3.	Струговане на стъпала в главините.	бр.	2
7.	Разстъргване на леглата на дъната в мантила.	бр.	2
8.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_{ш}=190$.		
8.1.	Изработване на диск – черт. № 50-02.01.01.01 и съобразно т. 6.3. и т.7.	бр.	2
8.2.	Изработване на ребро – черт. № 50-02.01.01.03	бр.	12
8.3.	Изработване на тапа – черт. № 50-01.01.00.01	бр.	4
9.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
9.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
9.2.	Лагер 22238 (SKF или FAG)	бр.	2
9.3.	Гресъорка М12х15	бр.	2
9.4.	Болт I М16х180 БДС 1234-71	бр.	16
9.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница Sheet 19 of 42

9.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
9.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
10.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_b=800$, $L=1900$, $d_w=190$.		
10.1.	Демонтаж на главина.	бр.	1
10.2.	Сглобяване на дъно-I – монтаж и заваряване на диск и ребра към ос с главина.	бр.	1
10.3.	Сглобяване на дъно-II – монтаж и заваряване на диск и ребра към главина.	бр.	1
10.4.	Сглобяване на барабан.		
10.4.1.	Монтаж на ос с дъно-I към мантел.	бр.	1
10.4.2.	Монтаж на дъно-II.	бр.	1
10.4.3.	Заваряване на дъно към мантел.	бр.	2
11.	Струговане на мантел.	бр.	1
12.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
13.	Балансиране на барабан.	бр.	1
14.	Монтаж на кутия лагерна-I, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
15.	Монтаж на кутия лагерна-II, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № 24.802/01.16.03.00-01 ЧС и черт. № БО-02.00.00.00 ЧС	бр.	1
16.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
17.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.2. Спецификация на дейностите по ремонта на барабани обръщателни $D_b=800$, $L=1900$, $d_w=140$.

3.1.2.1. Барабан №10 (72)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
---	-------------------	-------	-------------

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 20 of 42 <i>Sheet</i> <i>of</i>

1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
6.	Ремонт ос на барабан.		
6.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста - черт. № БО-01.00.00.01.	бр.	2
6.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-01.00.00.01.	бр.	2
6.3.	Струговане на стъпала в главините.	бр.	2
7.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_{ш}=140$.		
7.1.	Изработване на диск – черт. № БО-01.01.01.01 и съобразно т. 6.3. и т. 7.5.	бр.	2
7.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-01.01.01.03	бр.	12
7.3.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
7.4.	Изработване на пръстен – черт. БО-01.01.00.02	бр.	2
7.5.	Изработване на цилиндър – черт. № БО-01.01.00.03	бр.	1
8.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
8.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
8.2.	Лагер 22228 (SKF или FAG)	бр.	2
8.3.	Грьесьорка М12х15	бр.	2
8.4.	Болт I М16х150 БДС 1234-71	бр.	16
8.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
8.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
8.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
9.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_{ш}=140$.		
9.1.	Сглобяване на цилиндър и пръстен 2 бр. – черт. № БО-02.01.00.00.ЧС	бр.	1
9.2.	Демонтаж на главина.	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 21 от 42 <i>Sheet of</i>

9.3.	Сглобяване на дъно-I – монтаж и заваряване на диск и ребра към ос с главина (справка – черт. № БО-01.01.01.00 ЧС).	бр.	1
9.4.	Сглобяване на дъно-II – монтаж и заваряване на диск и ребра към главина (справка - черт. № БО-01.01.01.00-01 ЧС).	бр.	1
9.5.	Сглобяване на барабан (справка - черт. № БО-01.01.00.00 ЧС).		
9.5.1.	Монтаж на ос с дъно-I към мантел.	бр.	1
9.5.2.	Монтаж на дъно-II.	бр.	1
9.5.3.	Заваряване на дъно към мантел.	бр.	2
10.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
11.	Балансиране на барабан.	бр.	1
12.	Монтаж на лагер свободен, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.01.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
13.	Монтаж на лагер запънат, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.02.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
14.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
15.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.2.2. Барабан №11 (96) (12)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на клинове.	бр.	2
2.	Демонтаж на ос.	бр.	1
3.	Възстановяване на главина – черт. № БО-01.01.01.02 и черт. № БО-01.01.01.02-01	бр.	2
4.	Изработване на детайли за барабан обръщателен Dб=800, L=1900, дш=140.		
4.1.	Изработване на тяло лагерно – черт. № БО-01.00.01.02	бр.	2
4.2.	Изработване на втулка лабиринтна – черт. № БО-01.00.01.01	бр.	2

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 22 of 42 <i>Sheet</i>

4.3.	Изработване на капачка проходна – черт. № БО-01.00.01.03	бр.	1
4.4.	Изработване на капачка глуха – черт. № БО-01.00.01.04	бр.	1
4.5.	Изработване на капачка проходна – черт. № БО-01.00.02.01	бр.	1
4.6.	Изработване на капачка глуха – черт. № БО-01.00.02.02	бр.	1
4.7.	Изработване на пръстен дистанционен – черт. № БО-01.00.00.02	бр.	2
4.8.	Изработване на шайба челна – черт. № БО-01.00.00.03	бр.	2
4.9.	Изработване на планка законтряща – черт. № БО-01.00.00.04	бр.	2
4.10.	Изработване на планка – черт. № БО-01.00.00.05	бр.	2
4.11.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
4.12.	Изработване на ос – черт. № БО-01.00.00.01	бр.	1
5.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
5.1.	Болт М10х20 БДС 1234-85	бр.	2
5.2.	Шайба подложна 10 БДС 206-78	бр.	2
5.3.	Шайба пружинна 10 Н БДС 833-71	бр.	2
5.4.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
5.5.	Шпонка-I клинова 40х22х200 СТ СИВ 645-77	бр.	2
5.6.	Лагер 22228 (SKF или FAG)	бр.	2
5.7.	Гресъорка М12х15	бр.	2
5.8.	Болт I М16х150 БДС 1234-71	бр.	16
5.9.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
5.10.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
5.11.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
6.	Монтаж на ос, клинове и планки - черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
7.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
8.	Балансиране на барабан.	бр.	1
9.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_g=800, L=1900, d_w=140$.		
9.1.	Монтаж на лагер свободен, шайба челна, планка законтряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.01.00 ЧС	бр.	1

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортьори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница <i>Sheet</i> 23 of 42

	и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС		
9.2.	Монтаж на лагер запънат, шайба челна, планка закончряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.02.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
10.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
11.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.2.3. Барабан №12 (99) (13)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
6.	Ремонт ос на барабан.		
6.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
6.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-01.00.00.01.	бр.	2
6.3.	Струговане на стъпала в главините.	бр.	2
7.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $l=1900$, $d_6=140$.		
7.1.	Изработване на диск – черт. № БО-01.01.01.01 и съобразно т. 6.3. и т.7.5.	бр.	2
7.2.	Изработване на ребро – черт. № БО-01.01.01.03	бр.	12
7.3.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
7.4.	Изработване на пръстен – черт. БО-01.01.00.02.	бр.	2
7.5.	Изработване на цилиндър – черт. № БО-01.01.00.03	бр.	1
8.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
8.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 24 от 42 <i>Sheet of</i>

8.2.	Лагер 22228 (SKF или FAG)	бр.	2
8.3.	Гресьорка M12x15	бр.	2
8.4.	Болт I M16x150 БДС 1234-71	бр.	16
8.5.	Гайка M16 БДС 744-72	бр.	16
8.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
8.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
9.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=140$.		
9.1.	Сглобяване на цилиндър и пръстен 2 бр. – черт. № БО-02.01.00.00.ЧС	бр.	1
9.2.	Демонтаж на главина.	бр.	1
9.3.	Сглобяване на дъно-I – монтаж и заваряване на диск и ребра към ос с главина (справка – черт. № БО-01.01.01.00.ЧС).	бр.	1
9.4.	Сглобяване на дъно-II – монтаж и заваряване на диск и ребра към главина (справка - черт. № БО-01.01.01.00-01.ЧС).	бр.	1
9.5.	Сглобяване на барабан (справка - черт. № БО-01.01.00.00.ЧС).		
9.5.1.	Монтаж на ос с дъно-I към мантел.	бр.	1
9.5.2.	Монтаж на дъно-II.	бр.	1
9.5.3.	Заваряване на дъно към мантел.	бр.	2
10.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
11.	Балансиране на барабан.	бр.	1
12.	Монтаж на лагер свободен, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.01.00.ЧС и черт. № БО-01.00.00.00.ЧС	бр.	1
13.	Монтаж на лагер запънат, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.02.00.ЧС и черт. № БО-01.00.00.00.ЧС	бр.	1
14.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
15.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница <i>Sheet</i> 25 of 42

3.1.2.4. Барабан №13 (31) (14)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
6.	Ремонт ос на барабан.		
6.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
6.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста - черт. № БО-01.00.00.01.	бр.	2
6.3.	Струговане на стъпала в главините.	бр.	2
7.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_k=800$, $L=1900$, $d_w=140$.		
7.1.	Изработване на диск – $b=20$ mm (справка с черт. № БО-01.01.01.01) и съобразно т. 6.3. и т.7.4.	бр.	2
7.2.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
7.3.	Изработване на пръстен – черт. БО-01.01.00.02.	бр.	2
7.4.	Изработване на цилиндър – черт. № БО-01.01.00.03	бр.	1
8.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
8.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
8.2.	Лагер 22228 (SKF или FAG)	бр.	2
8.3.	Гресьорка М12х15	бр.	2
8.4.	Болт I М16х150 БДС 1234-71	бр.	16
8.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
8.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
8.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
9.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_k=800$, $L=1900$, $d_w=140$.		
9.1.	Сглобяване на цилиндър и пръстен 2 бр. – черт. № БО-02.01.00.00.ЧС	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница <i>Sheet</i> 26 от <i>of</i> 42

9.2.	Сглобяване на дъно-I – монтаж и заваряване на диск към ос с главини и към мантел (справка – черт. № БО-01.01.01.00 ЧС).	бр.	1
9.3.	Сглобяване на дъно-II – монтаж и заваряване на диск към ос с главини и към мантел (справка - черт. № БО-01.01.01.00-01 ЧС).	бр.	1
10.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
11.	Балансиране на барабан.	бр.	1
12.	Монтаж на лагер свободен, шайба челна, планка законтряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.01.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
13.	Монтаж на лагер зальнат, шайба челна, планка законтряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.02.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
14.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
15.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.3. Спецификация на дейностите по ремонта на барабани обръщателни $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=130/120$.

3.1.3.1. Барабан №14 (47) (15)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Ремонт ос на барабан.		
1.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
1.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста – справка черт. № БО-01.00.00.01.	бр.	2
2.	Струговане на мантел.	бр.	1
3.	Изработване на челни отвори на дъната.	бр.	4
4.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=140$.		
4.1.	Изработване на тяло лагерно – по модел	бр.	2

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ no. <i>Document no.</i> 00E&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 27 of 42 <i>Sheet of</i>

4.2.	Изработване на втулка лабиринтна – по модел	бр.	2
4.3.	Изработване на капачка проходна – по модел	бр.	2
4.4.	Изработване на капачка глуха – по модел	бр.	2
4.5.	Изработване на пръстен дистанционен – черт. № БО-01.00.00.02 и съобразно тяло лагерно	бр.	2
4.6.	Изработване на шайба челна – черт. № БО-01.00.00.03	бр.	2
4.7.	Изработване на планка законтряща – черт. № БО-01.00.00.04	бр.	2
4.8.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
5.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
5.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
5.2.	Лагер 22326 (SKF или FAG)???????	бр.	2
5.3.	Гресьорка М12х15	бр.	2
5.4.	Болт I М16х150 БДС 1234-71	бр.	16
5.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
5.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
5.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
6.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
7.	Балансиране на барабан.	бр.	1
8.	Монтаж на лагер свободен, шайба челна, планка законтряща и първоначално запълване с грес – справка с черт. № БО-01.00.01.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
9.	Монтаж на лагер затънат, шайба челна, планка законтряща и първоначално запълване с грес – справка с черт. № БО-01.00.02.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
10.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
11.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.3.2. Барабан №15 (79) (16)

№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
---	-------------------	-------	-------------

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. Document no. 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница Sheet 28 of 42

1.	Демонтаж на капак външен.	бр.	2
2.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	2
3.	Демонтаж на лагер.	бр.	2
4.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	4
5.	Демонтаж на дъно.	бр.	2
6.	Ремонт ос на барабан.		
6.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
6.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста – справка черт. № БО-01.00.00.01.	бр.	2
6.3.	Струговане на стъпала в главините.	бр.	2
7.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=130$.		
7.1.	Изработване на диск – $b=20$ mm (справка с черт. № БО-01.01.01.01) и съобразно т. 6.3. и т. 7.4.	бр.	2
7.2.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
7.3.	Изработване на пръстен – черт. БО-01.01.00.02.	бр.	2
7.4.	Изработване на цилиндър – черт. № БО-01.01.00.03	бр.	1
8.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
8.1.	Болт М16х30 БДС 1234-85	бр.	8
8.2.	Лагер 22228 (SKF или FAG)	бр.	2
8.3.	Грьесъорка М12х15	бр.	2
8.4.	Болт I М16х150 БДС 1234-71	бр.	16
8.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
8.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
8.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
9.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=130$.		
9.1.	Сглобяване на цилиндър и пръстен 2 бр. – черт. № БО-02.01.00.00.ЧС	бр.	1
9.2.	Сглобяване на дъно-I – монтаж и заваряване на диск към ос с главини и към мантил (справка – черт. № БО-01.01.01.00 ЧС).	бр.	1
9.3.	Сглобяване на дъно-II – монтаж и заваряване на диск към ос с	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 29 от 42 <i>Sheet of</i>

	главнки и към мантел (справка - черт. № БО-01.01.01.00-01 ЧС).		
10.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
11.	Балансиране на барабан.	бр.	1
12.	Монтаж на лагер свободен, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.01.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
13.	Монтаж на лагер запънат, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес - черт. № БО-01.00.02.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
14.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
15.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.3.3. Барабан №16 (45) (17)


№	Ремонтни дейности	Мярка	Общо колич.
1.	Демонтаж на лагерно тяло.	бр.	1
2.	Демонтаж на лагер.	бр.	1
3.	Демонтаж на капак вътрешен и лабиринт.	бр.	2
4.	Ремонт на барабан.		
4.1.	Наваряване на износени и негодни стъпала на оста.	бр.	2
4.2.	Пристъргване и уточняване на наварените стъпала на оста.	бр.	2
4.3.	Струговане на мантел.	бр.	2
4.4.	Изработване на отвори в дъната.	бр.	4
5.	Изработване на детайли за барабан обръщателен $D_6=800$, $L=1900$, $d_w=120$.		
5.1.	Изработване на лагерно тяло (по модел)	бр.	1
5.2.	Изработване на лабиринт (по модел).	бр.	1
5.3.	Изработване на капак вътрешен (по модел).	бр.	1
5.4.	Изработване на капак външен (по модел, след уточняване).	бр.	2

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 30 от 42 <i>Sheet of</i>

5.5.	Изработване на тапа – черт. № БО-01.01.00.01	бр.	4
5.6.	Изработване на шайба челна – по указание и справка с черт. № БО-01.00.00.03.	бр.	2
5.7.	Изработване на планка челна стопорна – по указание и справка с черт. № БО-01.00.00.04.	бр.	2
6.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи.		
6.1.	Болт М12х30 БДС 1234-85 (след уточняване).	бр.	8
6.2.	Лагер 23224 (SKF или FAG)	бр.	2
6.3.	Гресъорка М12х15	бр.	2
6.4.	Болт I М16х150 БДС 1234-71	бр.	16
6.5.	Гайка М16 БДС 744-72	бр.	16
6.6.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	16
6.7.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	16
7.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
8.	Балансиране на барабан.	бр.	1
9.	Сглобяване на барабан обръщателен $D_g=800, L=1900, d_w=120$.		
9.1.	Монтаж на лагер свободен, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес – справка с черт. № БО-01.00.01.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
9.2.	Монтаж на лагер запънат, шайба челна, планка законстряща и първоначално запълване с грес – справка с черт. № БО-01.00.02.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
10.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
11.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.4. Спецификация на дейностите по изработване на барабан обръщателен на приемна кола на КРС – $D_g=800, L=2100, d_w=160$

№	Ремонтни дейности	Мярка	Колич.
1.	Изработване на детайли за барабан обръщателен на приемна		

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортьори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 31 от 42 <i>Sheet of</i>

	кола на крс – $D_g=800$, $l=2100$, $d_{ш}=160$		
1.1.	Изработване на цилиндър (мантел) – черт. № 00EAE25-MM408-0	бр.	1
1.2.	Изработване на диск вътрешен – черт. № 00EAE25-MM409-0	бр.	2
1.3.	Изработване на главини – по указание и справка с черт. БР 01.01.01.01 и БР 01.01.01.01-01.	бр.	2
1.4.	Изработване на ребра – по указание и справка с черт. № БР 01.01.01.03.	бр.	12
1.5.	Изработване на диск външен (видоизменен) – по указание и съобразно черт. № 00EAE25-MM410-0 и т. 1.3.	бр.	2
1.6.	Изработване на капачка глуха – черт. № 00EAE25-MM404-0	бр.	2
1.7.	Изработване на капачка проходна – черт. № 00EAE25-MM407-0	бр.	2
1.8.	Изработване на тяло лагерно – черт. № 00EAE25-ME402-0	бр.	2
1.9.	Изработване на пръстен дистанционен – черт. № 00EAE25-MM401-0	бр.	2
1.10.	Изработване на ос – по указание и съобразно черт. № 00EAE25-ME402-0	бр.	1
1.11.	Изработване на втулка – черт. № 00EAE25-ME403-0	бр.	2
1.12.	Изработване на шпилка M16x215 – черт. № 00EAE25-MM406-0	бр.	24
2.	Доставка на стандартизирани елементи за барабан обръщателен на приемна кола на крс – $D_g=800$, $l=2100$, $d_{ш}=160$.		
2.1.	Лагер 22336K + H2336 (SKF или FAG)	бр.	2
2.2.	Уплътнител (семеринг) - 220x260x18	бр.	2
2.3.	Гайка M16 БДС 744-72	бр.	24
2.4.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	24
2.5.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	24
2.6.	Гресьорка M12x15	бр.	2
2.7.	Уплътнител - силикон	бр.	1
3.	Сглобяване на барабан (цилиндър, дискове, главини, ребра и ос) – по указание и съобразно черт. № 00EAE25-ME403-0	бр.	1
4.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
5.	Балансиране на барабан.	бр.	1

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 32 от 42 <i>Sheet of</i>

6.	Монтаж на лагер свободен и първоначално запълване с грес – справка с черт. № БО-01.00.01.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
7.	Монтаж на лагер запънат и първоначално запълване с грес – справка с черт. № БО-01.00.02.00 ЧС и черт. № БО-01.00.00.00 ЧС	бр.	1
8.	Окончателно запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
9.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.5. Спецификация на дейностите по изработване на барабан обръщателен с вградени лагерни тела – $D_6=600$, $L=2100$, $d_{ш}=130$

№	Ремонтни дейности	Мярка	Колич.
1.	Изработване на детайли за барабан обръщателен с вградени лагерни тела $D_6=600$, $L=2100$, $d_{ш}=130$.		
1.1.	Изработване на ос – черт. № ТЛ 120.06.00.01	бр.	1
1.2.	Изработване на капачка притискаща – черт. № ТЛ 120.06.00.02	бр.	2
1.3.	Изработване на цилиндър – черт. № ТЛ 120.05.01.01	бр.	1
1.4.	Изработване на главина – черт. № ТЛ 120.05.01.02	бр.	2
1.5.	Изработване на капачка – черт. № ТЛ 120.06.00.04	бр.	2
2.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи за барабан обръщателен с вградени лагерни тела $D_6=600$, $L=2100$, $d_{ш}=130$.		
2.1.	Болт М16х45 БДС 1234-85	бр.	12
2.2.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	12
2.3.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	12
2.4.	Лагер 22328 (SKF или FAG)	бр.	2
2.5.	Пръстен пружинен ограничителен В 140 БДС 2170-77	бр.	1
2.6.	Гресьорка М12х15	бр.	2
2.7.	Уплътнител/семеринг – вътрешен и външен.	бр.	4
2.8.	Уплътнител - силикон	бр.	1
3.	Сглобяване на барабан - черт. № ТЛ 120.06.01.00 ЧС	бр.	1
4.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 33 от 42 <i>Sheet of</i>

5.	Балансиране на барабан.	бр.	1
6.	Монтаж на ос, капачки вътрешни, лагери и капачки притискащи - черт. № ТЛ 120.06.00.00 ЧС	бр.	1
7.	Запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
8.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.1.6. Спецификация на дейностите по изработване на барабан обръщателен с вградени лагерни тела – $D_6=600$, $L=1900$, $d_w=90$

№	Ремонтни дейности	Мярка	Колич.
1.	Изработване на детайли за барабан обръщателен с вградени лагерни тела $D_6=600$, $L=1900$, $d_w=90$.		
1.1.	Изработване на ос – черт. № ТЛ 120.08.00.01	бр.	1
1.2.	Изработване на капачка притискаща (с изменение за семеринг) – черт. № ТЛ 120.06.00.02	бр.	2
1.3.	Изработване на цилиндър – черт. № ТЛ 120.08.01.01	бр.	1
1.4.	Изработване на главина – черт. № ТЛ 120.06.01.02	бр.	2
1.5.	Изработване на капачка (с изменение за семеринг)– черт. № ТЛ 120.06.00.04	бр.	2
2.	Доставка/изработка на стандартизирани елементи за барабан обръщателен с вградени лагерни тела $D_6=600$, $L=2100$, $d_w=130$.		
2.1.	Болт М16х45 БДС 1234-85	бр.	12
2.2.	Шайба подложна 16 БДС 206-78	бр.	12
2.3.	Шайба пружинна 16 Н БДС 833-71	бр.	12
2.4.	Лагер 22328 (SKF или FAG)	бр.	2
2.5.	Пръстен пружинен ограничителен В 140 БДС 2170-77	бр.	1
2.6.	Гресьорка М12х15	бр.	2
2.7.	Уплътнител/семеринг – вътрешен и външен (след уточняване на размерите).	бр.	4
2.8.	Уплътнител – силикон.	бр.	1
3.	Сглобяване на барабан - черт. № ТЛ 120.08.01.00 ЧС	бр.	1

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 34 of 42 <i>Sheet</i> of

4.	Футероване (облицоване с гума и нарязване на канали) на мантел на барабан.	бр.	1
5.	Балансиране на барабан.	бр.	1
6.	Монтаж на ос, капачки вътрешни, лагери и капачки притискащи - черт. № ТЛ 120.08.00.00 ЧС	бр.	1
7.	Запълване на лагерните кутии с грес.	бр.	2
8.	Боядисване откритите метални повърхности.	бр.	1

3.2. ДЕЙНОСТИ.

Преди стартиране на дейностите по ремонт и изработка на барабаните е необходимо да се изготвят план и програма на работите, които да обхващат в пълен обем всички дейности, подsigуряващи надеждното и качествено протичане на ремонта. Необходимо е също така да бъдат представени и графици, които да дават точна представа за количеството, последователността, продължителността и контрола на отделните дейности.

Преди започване на ремонта и изработката на барабаните е необходимо също да се уточнят всички особености и детайли, свързани с конструкторската документация, технологията на изработка, уточняване на размери и сглобки и др., до пълното удовлетворяване на Възложителя (Контур Глобал Оперейшънс България). Дейността сглобяване включва всички операции до придобиване на завършен вид на възела или групата детайли, в това число и дейността заваряване – отнася се за барабани, където изрично не е записано (поради дублиране с техническата документация или др. причини).

През периода на ремонта на барабаните се прави подробен оглед, отстраняване на откритите дефекти, замяна или възстановяване на всички износени повърхнини, детайли и възли.

При извършване на заваръчни дейности (наваряване на износени повърхнини, ъглови заварки и др.) е необходимо да се прилага подходяща технология, съгласувана с Възложителя, която да гарантира високото качество на ремонта и работоспособността на съоръженията за продължителен период от време. Задължително условие при извършване на заваръчни шевове е краищата на заваряваните детайли да са подходящо обработени, независимо, че това не е посочено в конструкторската документация. Това налага направата на фаски с подходяща форма още в процеса на механична обработка на съответните детайли.

Следва да се има предвид, че е възможно да не могат да се предоставят на Изпълнителя всички необходими чертежи и конструкторска документация, което налага снемане на всички размери преди и след извършване на демонтажни и възстановителни операции, а също и консултации с Възложителя.

Футероването (облицоване с гума и нарязване на канали) на барабаните трябва да бъде качествено, здраво и надеждно захванато за мантела, гарантиращо неприплъзване спрямо гумено-транспортната лента и продължителна работа без износване.

По време на извършване на производствените дейности задължително се извършва контрол от оторизиран персонал на Възложителя /КГОб/ за качеството на операциите, спазване на

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 35 от 42 <i>Sheet of</i>

предписаните технически изисквания и технологията на монтаж, както и вляганите резервни части, съгласувано с Изпълнителя.

Отчитането на извършената дейност и освобождаване на плащане по договора става съгласно утвърдена процедура по управление на договорите.

3.3. МАТЕРИАЛИ И РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ.

Доставката на материали и резервни части, необходими за ремонта и производството на всички барабани, са задължение на Изпълнителя и следва да се имат предвид при формирането на стойността на отделните операции. Всички материали и резервни части трябва да са нови, неупотребявани, да отговарят на техническите изисквания в документацията и да притежават необходимите сертификати, които да бъдат предадени на Възложителя след приключване на дейностите. Влягането на нови материали и резервни части трябва да бъде придружено с необходимата обосновка, изпитания и гаранция.

Всички въртящи механизми трябва да бъдат балансирани. Лагерите, които ще се монтират на ремонтираните и новите барабани, трябва да са на SKF или FAG, нови, с достатъчна надеждност и дълготрайност, гарантиращи безаварийна работа на съоръженията за продължителен период от време.


4. ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ.

4.1. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

На територията на Въглеснабдяване функционират голям брой съоръжения (гумено-лентови транспортъори, багери, дробилно-пресевни системи и др.) като част от цялостния технологичен процес. Гумено-лентовите транспортъори се отличават по техните технически характеристики, съобразени с особеностите на производствения процес. Техническите им показатели са посочени в следната таблица:

транспорт ъор	производ ителност (t/h)	ширина на лентата (mm)	дължина на лентата (m)	обща дължина (m)	деневе лация (m)	скорост на лентата (m/s)	двигател
Т 2А/Б	4 000	1 800	173	410	5,22	5	315kW; 6kV
Т 3А/Б	3 200	1 600	49,3	140	7,6	5	315kW; 6kV
Т 5А/Б	3 200	1 600	80	200	4,2	5	315kW; 6kV

*Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.*

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница <i>Sheet</i> 36 of 42

T 6A/B	3 200	1 600	80,8	200	2,8	5	315kW; 6kV
T 7A	3 500	1 800	401,2	900	14,2	5,2	560kW; 6kV
T 7B	3 500	1 600	401,2	900	14,3	5,2	560kW; 6kV
T 7B	3 500	1 600	401,2	900	14,3	5,2	560kW; 6kV
T 8A/B	3 000	1 600	160	350	10	4	315kW; 6kV
T 9A/B	3 000	1 600	88	200	23,76	4	315kW; 6kV
T 10A/B	2 250	1 800	28	50	0	2,1	110kW; 0,4kV
T 10B/Г	2 250	1 800	28	50	0	2,1	110kW; 0,4kV
T 11A/B	2 250	1 800	30,9	67	0	2,1	110kW; 0,4kV
T 12A/B	2 100	1 600	234/235	500/550	50,6	4	560kW; 6kV
T 13A	1 800	1 600	130	260	0	2,7	160kW; 0,4kV
T 13B	1 800	1 600	197	400	0	2,7	315kW; 6kV
T 14A/B	1 500	1 600	52	100	0	2,1	90kW; 0,4kV
T 15A/B	1 500	1 600	52	110	0	2,1	75kW; 0,4kV
T 16B/Г	1 500	1 600	52	110	0	2,1	90kW; 0,4kV
T 17A/B	1 500	1 600	52	108	0	2,1	110/90kW; 0,4kV
T 18A/B	2 100	1 600	248	540	6,9	4	315kW; 6kV
T 19A/B	2 100	1 600	242	600	47	4	560kW; 6kV
T 20A/B	1 500	1 600	52	110	0	2,1	110kW; 0,4kV
T 21A	1 800	1 600	130	260	3,187	2,7	160kW; 0,4kV
T 21B	1 800	1 600	197	400	3,187	2,7	315kW; 6kV
T 22A/B	1 500	1 600	52	108	0	2,1	110/90kW; 0,4kV
T 23A/B	1 500	1 600	52	110	0	2,1	90kW; 0,4kV
T 24A/B	1 500	1 600	52	110	0	2,1	90kW; 0,4kV

Барабаните с тяхното разнообразие като конструкция и предназначение са част от инсталираните гумено-лентови транспортъори. Различието в скоростите и задвижванията на транспортъорите определя и използването на барабани с различни размери и конструкция, удовлетворяващи техническите изисквания към тяхното предназначение – поддържащи, обръщателни, отклонителни и др. видове барабани. Транспортъорите, предназначени за приемане на товаропотоците от храняващия рудник, се отличават с по-високите скорости на гуменото платно с цел синхронизиране

*Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.*

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ no. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 37 от Sheet of 42

на работата им с тази на рудничните транспортъори. Конструктивните особености на барабаните, които ще се ремонтират или произвеждат, са посочени в техническата документация, приложена към настоящата спецификация.

4.2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ РЕМОНТА И ПРОИЗВОДСТВОТО НА БАРАБАНИТЕ.

- всички детайли, необходими за производството на барабаните, трябва да бъдат изработени съобразно указанияте чертежи и технически изисквания в тях, посочени в точка 3 (Обем на доставката/работата). Не се допускат видоизменения или различни от посочените в техническата документация изпълнения, освен в случаите на изрично съгласие и одобрение от страна на Възложителя (КГОб), което да бъде в последствие отразено както в протоколи, така и в конструкторската документация.

- ремонта или изработката на всеки отделен детайл включва всички дейности, необходими за неговото производство – доставка на материал, подготовка на заготовка, установяване, механична (груба и фина) обработка, термична обработка и др.

- при възстановяването и изработката на детайлите се изисква стриктно спазване на всички размери (дължини, диаметри и др.) с техните допуски. Не се допуска отклонение от формата и размерите извън границите, предписани в съответните чертежи и техническите изисквания в тях.

- при възстановяването и изработката на детайлите се изисква стриктно спазване на всички предписани граповости на повърхнините (особено за присъединителните размери).

- не се допуска използване на материали, различни от предписаните в съответните чертежи. Влагането на материалите ще бъде контролирано от Възложителя. Допуска се някои материали да бъдат заменени от други такива с подобни механични показатели само след изрично одобрение от страна на Възложителя (КГОб), като това се удостоверява с протокол за извършените промени. Всички влагани материали трябва да се придружават от сертификат, който след приключване на дейностите се предава на Възложителя.

- не се допускат надрези и преходи при стъпалата на осите и валове без съответните закръгления, указани в чертежите. При липса на данни се прави консултация с Възложителя и се спазват неговите изисквания. Задължително е също изработването на центровите отвори да става по начин, който да позволява последваща механична обработка (да има защитен конус).

- лагерите, които ще се влагат, да бъдат с нормална радиална хлабина, производство на SKF или FAG. Монтирането им да става на принципа свободен/запънат лагер, както и с помощта на предвидените за целта специализирани инструменти и приспособления (хидравлични гайки, индукционни нагреватели и др.), за да не се наруши тяхната дълготрайност. След монтирането им да бъдат запълнени с грес Лител У3.

- всички заваръчни шевове трябва да бъдат изпълнени качествено с подходяща предхождаща подготовка на краищата на заваряваните части. Задължително е направата на дълбоки фаски и скосявания на краищата на съответните детайли, особено при направата на ъгловите шевове. Не се допускат шупли, пори, пукнатини и др. дефекти и несъвършенства по заваръчните шевове.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъри	Документ no. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 38 of 42 Sheet of

Използуваните електроди трябва да отговорят на изискванията за образуване на качествен заваръчен шев съобразно химическия състав и механичните показатели на заваряваните части. Предварителната подготовка, технологията на заваряване, както и последващият контрол на заваръчните шевове, се оформят в протоколи и се предават на Възложителя.

- не се допускат шупли, пори, всмукнатини, нееднородности и др. дефекти по отливките, от които ще се изработват някои детайли. Повърхнините, които няма да се обработват, следва да се почистят чрез пясъкоструене и впоследствие да се боядисат.

- стандартизираните елементи трябва да отговорят на изискванията на съответните стандарти, а също и с подходящо антикорозионно покритие.

- сглобяването на изработените детайли трябва да става в правилната технологична последователност с последващо обработване на една установка (там, където е необходимо и възможно), за да се предотврати несъосността на присъединителните повърхнини.

- особено внимание да се обърне на клиновите сглобки, което изисква прецизно и точно спазване и изработване на наклоните както на главината, така и на клиновете, за да се осигури сигурно закрепване на мантила на барабана към оста(вала) и предотвратяване на аксиалното му преместване.


- следва да се има предвид, че техническа документация за барабани с $d_w=130/120$ не е налична. Въпреки това е възможно да бъдат отремонтирани всички барабани, като се заснеме съществуващото положение преди започване на ремонта или се ползват съществуващи детайли за модел. Лагерите за тези барабани да се уточнят след демонтаж. При възникване на съмнения и неясноти, то се прави задължително консултация с Възложителя.

- от особено значение е операцията „Разстъргване на леглата на дъната в мантила“, което предполага сглобяване на дъната към цилиндъра (мантила) на сглобка – например диаметър $\phi 760$ трябва да се разстърже на $\phi 770$ H9 на съответната дълбочина. Това предполага подходяща обработка и на съответните дъна – например $\phi 770$ h9. Следва да се има предвид, че там, където се налага подмяна на цилиндър (мантил), операцията „Изработване на цилиндър“ включва и разстъргване на леглата на дъната, докато при останалите барабани тази операция е обособена самостоятелно.

- състоянието на цилиндъра (мантила) на различните барабани е различно в зависимост от степента на износване. Задължително е операцията „Струговане на цилиндър (мантил)“ да се извърши след консултация с Възложителя и съгласно неговите изисквания.

- възможно е в техническата документация за уплътняване на лагерните възли все още да се използват елементи от кече. Изпълнителят се задължава всички такива уплътнители да бъдат подменени с уплътнители от гума (семеринги), като за целта направи необходимите изменения в капачките на лагерните възли.

- футероването (облицоване с гума и нарязване на канали) трябва да бъде изпълнено качествено и надеждно, здраво свързано с основата, за да се гарантира добро сцепление с гумено-транспортната лента и намали до минимум приплъзването спрямо нея. За целта е необходимо нанасянето му да става на няколко слоя с последващо изпичане в автоклав за постигане на необходимото качество и показатели. Възможно е прилагане на нови технологии за нанасяне на покритието, както и нови материали и техники за осигуряване на необходимото сцепление, но само след одобрение от страна на Възложителя.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 39 от 42 <i>Sheet of</i>

- след приключване на дейностите по сглобяване да се извърши балансиране на барабана с помощта на подходяща и точна методика и поставяне на минимално количество тежести (свързано с прецизността на изработка) на указаните за целта места.

- боядисването на барабаните да се извърши след предварително почистване на повърхнините от стара боя, ръжда и др. чрез пясъкоструене или по друг подходящ способ. Нанасянето на боята трябва да стане минимум на два слоя, от които първият е грундиране на повърхнините.

- изработката на нови барабани включва всички дейности, необходими за тяхното производство – транспорт, товаро-разтоварни работи, доставка на консумативи, труд, материали и резервни части, специализирани и дейности от общ характер и др.

5. ИЗКЛЮЧЕНИЯ/ОГРАНИЧЕНИЯ/ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА РАБОТИТЕ.

5.1. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

5.1.1. Изпълнителят е длъжен да притежава опит в ремонта и производството на подобни съоръжения най-малко 3 години, придружен с необходимите референции.

5.1.2. Да притежава квалифициран и обучен персонал с достатъчно опит и специализация за извършване на дейностите по производство, специализиран конструктивен и технологичен отдел, както и подходяща материално-техническа база за производство.

5.1.3. Да се запознае детайлно с конструктивната документация и техническите изисквания за ремонта и производството на барабаните, особеностите на работния процес и функцията и предназначението на видовете барабани с цел придобиване на ясна представа и ориентация относно дейностите по производство.

5.1.4. Да извършва качествено и в срок всички производствени операции съгласно приложения обем в техническата спецификация.

5.1.5. Да разполага с необходимите машини, инструменти и специализирани приспособления за извършване на работата – подходящи металорежещи машини, машини и инструменти за заваряване, рязане и пробиване, скоби, удължители, крикове, повдигателна техника, сапани и колани, измервателни инструменти, ключове и др.

5.1.6. Да осигури транспорт на ремонтираните и произведените барабани до склада на Възложителя, придружени с изискваните сертификати за съответствие, материали, изпитания и приемо-предавателен протокол.

5.1.7. Изпълнителят е длъжен стриктно да се придържа към техническите изисквания и конструктивна документация, приложени към техническата документация. При възникнали несъгласия и липса на информация относно дадено изпълнение се прави консултация с Възложителя с цел намиране на най-доброто решение. Във всички подобни случаи вземането на решение за вида, начина на изпълнение и други особености на производствените операции следва да бъде предхождано от съгласуване и одобрение от Възложителя (КГОб).

*Този документ е собственост на Контур Глобал Марица изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.*

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ no. <i>Document no.</i> 00E&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 40 of 42 Sheet of

5.1.8. Изпълнителят се задължава да предостави цялостна техническа информация относно изменения и допълнения на съществуващата конструкторска документация след завършване на производството.

5.1.9. Изпълнителят е длъжен да притежава внедрени и прилагани сертификати за управление на качеството ISO 9001, на околната среда ISO 14001 и на безопасността OHSAS 18001.

5.1.10. Изпълнителят изготвя ежедневен отчет за дейността си в работен журнал, включвайки вложения труд, средства, материали и резервни части, като Възложителя упражнява контрол за съответствието на работите с действително извършените.

5.1.11. Изпълнителят се задължава да осигури постоянен достъп на представители на Възложителя (КГОб) с цел упражняване на контрол на изпълнението, вложените резервни части и материали. При изпълнение на производствените дейности Изпълнителят е длъжен да се съобрази с всички направени забележки от страна на Възложителя и вземе необходимите мерки за отстраняването им.

5.1.12. Изпълнителят се задължава да даде гаранционен срок (най-малко двадесет и четири месеца) след датата на доставка, през който да осигури необходимата поддръжка и отстраняване на възникнали дефекти по ремонтираните и произведените барабани.

5.1.13. Изпълнителят се задължава да предприеме действия по отстраняване на неизправности, аварии и неразполагаемост на съоръженията, свързани с настоящия ремонт и производство, за периода на гаранцията най-късно до 12 (дванадесет) часа след получаване на известието.

5.1.14. Изпълнителят е длъжен да спазва Процедурата за управление на договорите, установена в Контур Глобал Оперейшънс България и включваща подписването на необходимите протоколи, регистър на работите и приемо-предавателен протокол за извършените дейности след сключване на договора за изработване на барабаните.

5.1.15. Изпълнителят носи отговорност чрез налагане на санкции и глоби за всички причинени щети от некачествена изработка и неизпълнени задължения, а също и за компенсация на КГОб съобразно клаузите, заложи в договора за възлагане.

5.1.16. Срок на изпълнение – в рамките на 120 календарни дни след възлагане на поръчката.

5.2. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ (КГОб).

5.2.1. Изисква от Изпълнителя разработен линеен график на ремонта и производството на барабаните с цел своевременно и качествено извършване на предвидените дейности и операции и осъществяване контрол и координиране по време на изпълнението.

5.2.2. Изготвя необходимите протоколи за стартиране на процеса на производство, извършва перманентен контрол на вложените материали и резервни части, труд, качество на ремонтите и срокове на изпълнение.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортъори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 41 от 42 Sheet of

5.1.3. Носи отговорност за правилното и точно водене на необходимата документация по договора, приемането на произведената продукция и последващото ѝ съхранение и влагане за нуждите на производство.

6. ИЗПИТАНИЯ, ПРОБИ И ПУСКАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ.

6.1. Приемането на ремонтираните и произведените барабани става след цялостно завършване на всички дейности в заводски условия и контрол на състоянието и присъединителните им размери. Барабаните трябва да отговарят на всички технически изисквания, гарантиращи безаварийната им и надеждна работа за един продължителен период от време.

6.2. Присъствието на персонал на Изпълнителя по време на монтажа и последващите изпитания по време на работа на барабаните е желателно.

6.3. При необходимост се съставя програма за видовете измервания и контроли, необходими за производството и правилния монтаж на съоръженията, включени в техническата спецификация.

6.4. Приемането на готовата продукция става франко склада на Контур Глобал Оперейшънс България при спазване на съответните процедури. Изпълнителят се задължава да представи при приемането всички сертификати за качество и съответствие на материалите и вложените резервни части, протоколи от изпитания и измервания, както и да попълни приемо-предавателен протокол.

6.5. Отчитането на извършената дейност и освобождаване на плащане по договора става след приключване на част или на цялостната работа по производство съгласно клаузите, залегнали в договора за възлагане.

6.6. Изпълнителят се задължава да даде съответна гаранция и гаранционни условия за период от минимум 24 /двадесет и четири/ месеца след датата на доставка.

7. РЕФЕРЕНТНА ДОКУМЕНТАЦИЯ.

7.1. При осъществяване на дейностите по ремонта и производството на барабани Изпълнителят ползува приложената техническа документация, а също при необходимост допълнителна информация относно технологични схеми, скици и чертежи, намиращи се на разположение в Документ център на КГОб. На Изпълнителя също ще бъде предоставена от страна на Собственика (Контур Глобал) всякакъв вид информация и документация (екзекутивни чертежи, инструкции за експлоатация, вътрешни инструкции и др.), които са в наличност към настоящия момент с цел осигуряване на достатъчно ясна и точна информация и подпомагане на правилността на избора в отделни ситуации и ще са от полза за качествено изпълнение на дейността.

 КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Repair of drums for belt conveyors ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Ремонт на барабани за гумено-лентови транспортьори	Документ по. <i>Document no.</i> 00E&00-PB416
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 04.08.15 Страница 42 от 42 Sheet of

7.2. На Изпълнителя ще бъде предоставяна и допълнителна техническа документация, свързана с ремонта и производството на барабаните по негово искане и съгласно вътрешна процедура.

7.3. При производствена необходимост от изменения на чертежи и технологични схеми настъпилите корекции трябва да бъдат отразени своевременно и коректно в съществуващата документация.

7.4. На Изпълнителя ще бъде предоставяна и цялата техническа документация, намираща се в Документен център на територията на централата (по негово искане и съгласно вътрешна процедура), с изключение на тази с гриф "Copyright".

7.5. Необходимите документи и входни данни ще бъдат предавани на Изпълнителя във вида и формата, в която са налични, съгласно действащите вътрешни правилници за ползване на информация от външни организации.

8. СПИСЪК ПРИЛОЖЕНИЯ.

- 8.1. Техническа документация на исканите видове барабани.
- 8.2. Налична техническа документация в Документ център.
- 8.3. Процедура за управление на договорите.