

Покана за пазарна консултация № 48373 с предмет „Изработване и доставка на зъбни муфи за турбина ОК-12А”

„АЕЦ Козлодуй” ЕАД уведомява всички заинтересовани лица, че във връзка с подготовката за възлагане на обществена поръчка и определяне на прогнозна стойност, на основание на чл. 44 от ЗОП набира индикативни предложения за „Изработване и доставка на зъбни муфи за турбина ОК-12А”

Предложението следва да включва:

- подробно описание, съгласно приложената по-долу техническа спецификация;
- единична цена и обща стойност без ДДС, валута;
- информация за срок и условие на доставка, гаранционен срок;
- съпроводителна документация при доставка;
- точен адрес и лице за контакт, телефон, факс, e-mail, интернет адрес;
- ако участникът не е производител да се представи документ за представителство /оторизационен документ от производителя, даващ разрешение за продажба на предлаганата стока/

Запитвания във връзка с провежданите пазарни консултации може да бъдат отправяни до 04.02.2022г. на e-mail: commercial@npp.bg, като разясненията ще бъдат публикувани в профила на купувача.

Краен срок за подаване на индикативни предложения: 09.02.2022г. на e-mail: commercial@npp.bg

Цялата информация, разменена по повод проведените пазарни консултации, ще бъде публикувана в профила на купувача.

С подаване на индикативно предложение, всеки участник в пазарните консултации се съгласява, че предложението и всякаква друга информация, предоставена като резултат от пазарните консултации, ще бъде публично достъпна в профила на купувача.

Възложителят си запазва правото да използва индикативни предложения, получени при проведени пазарни консултации, за възлагане на обществени поръчки до стойностните прагове на чл. 20, ал. 4 от ЗОП.

Допълнителна информация може да бъде получена от Тихомир Ангелов – Експерт „Маркетинг”, тел. +359 973 7 40 14, e-mail: tiangelov@npp.bg

Приложения:

1. Техническа спецификация;
2. Чертеж № 18.30.ТО.ОК.РПР.4970.00.01;
3. Чертеж № 18.30.ТО.ОК.РПР.4970.00.02;
4. Чертеж № 18.30.ТО.ОК.РПР.4970.00.03.

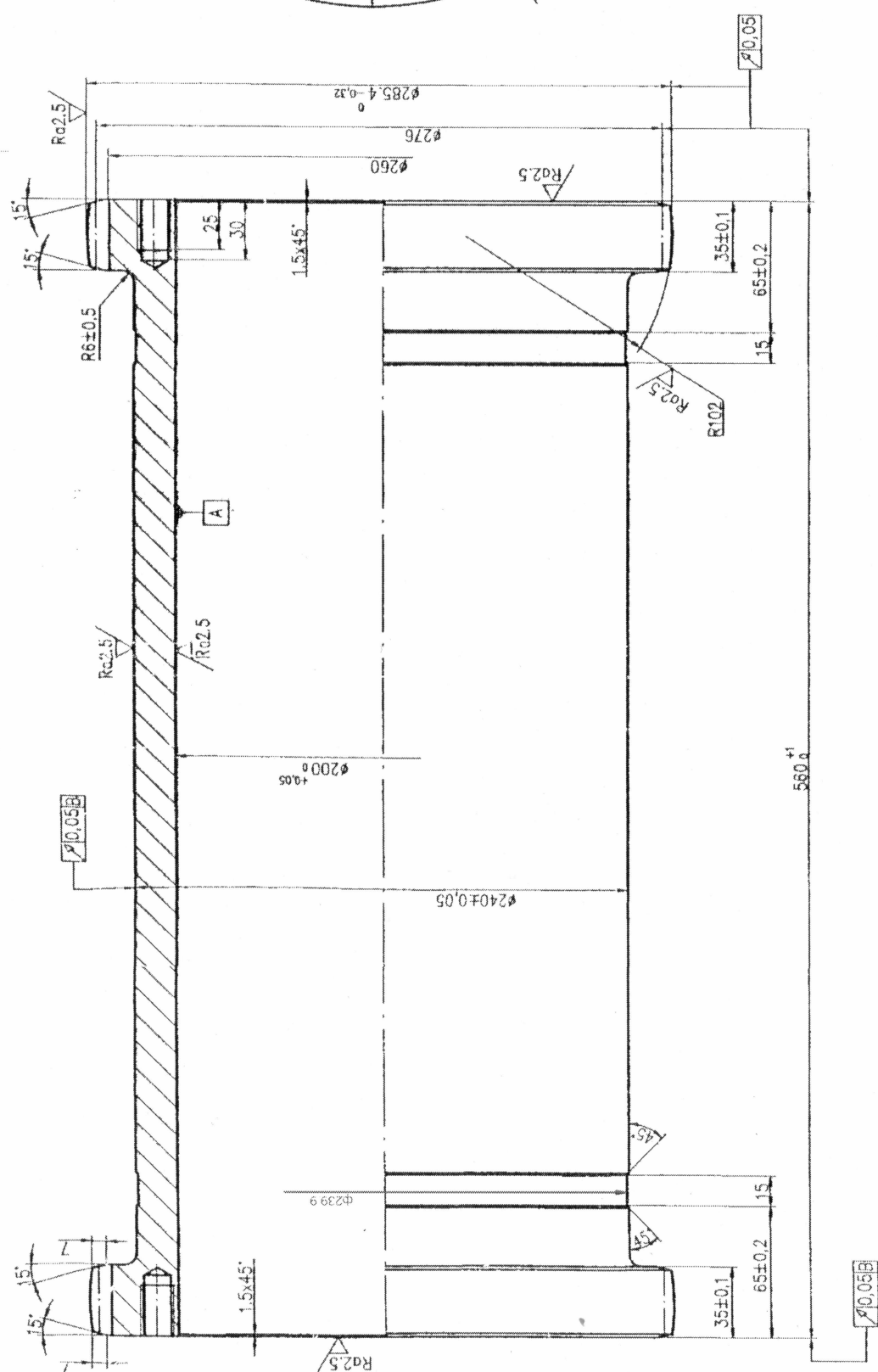
ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ-ТАБЛИЧЕН ВИД

за провеждане на пазарни консултации за изработване и доставка на зъбни муфи за турбини ОК-12А

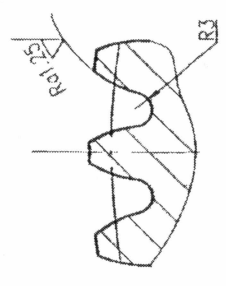
Турбина ОК-12А Технологично означение: 5,6SA51,52								
№	ИД по ВАН	Наименование	Означение/ Технически характеристики	Мярка /мерна единица	Количество	Клас по безопасност	Категория за сеизмична устойчивост	Др. изисквания
1.		Втулка зъбна	Черт. №18.30.ТО.ОК.РПР.4970.00.01	Бр.	4	4-Н	3	
2.		Муфа зъбна, лява	Черт. №18.30.ТО.ОК.РПР.4970.00.02	Бр.	4	4-Н	3	
3.		Муфа зъбна, дясна	Черт. №18.30.ТО.ОК.РПР.4970.00.03	Бр.	4	4-Н	3	

Ra5 (V)

Модул	m	6
Брой на зъбите	z	46
Ъгъл на профила на зъбите	α	20°
Размер по роли		
Диаметър на роликата		
Дължина на общата норма	L	101,1 $^{+0,088}_{-0,207}$
Брой на обикновените зъби	n	6
Диаметър на външните	D ₁	260
Степен на точност и вид на сруждаването по БДС 3295-72		7-c



B
1:1



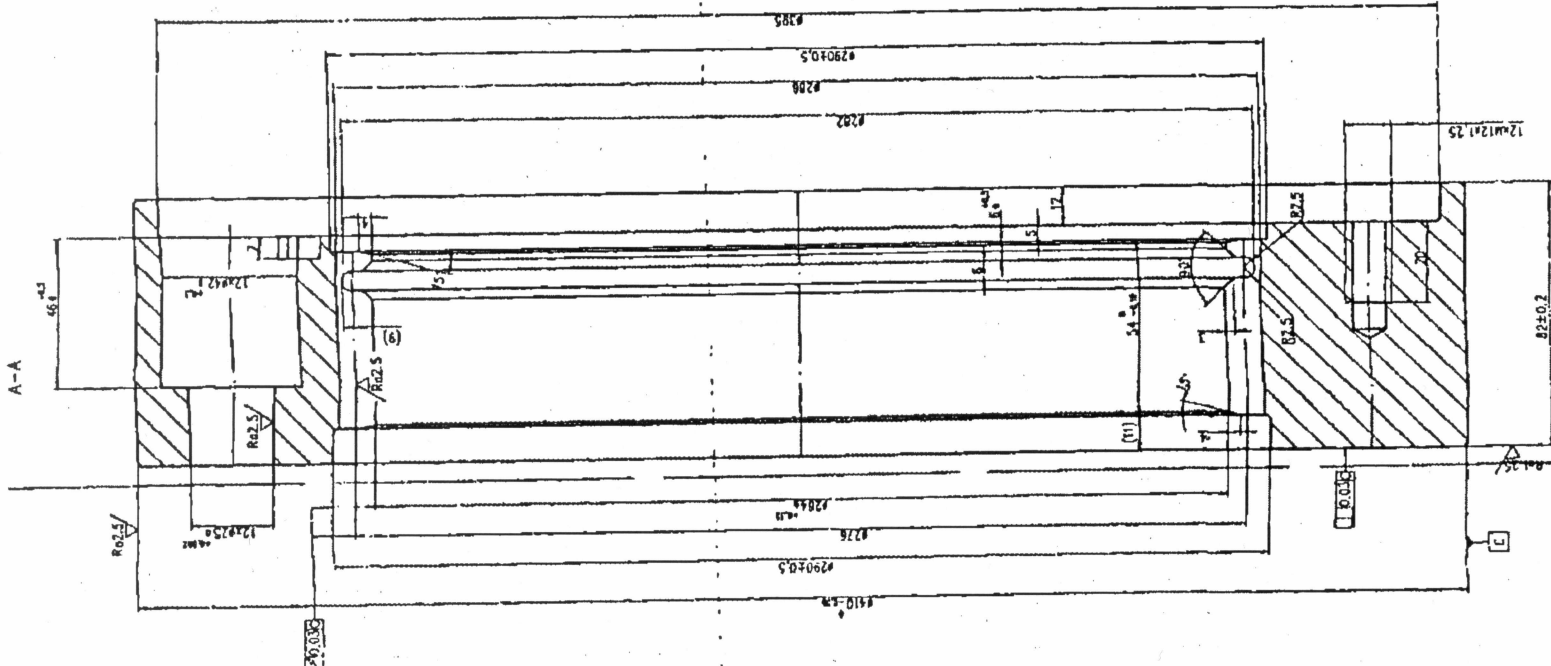
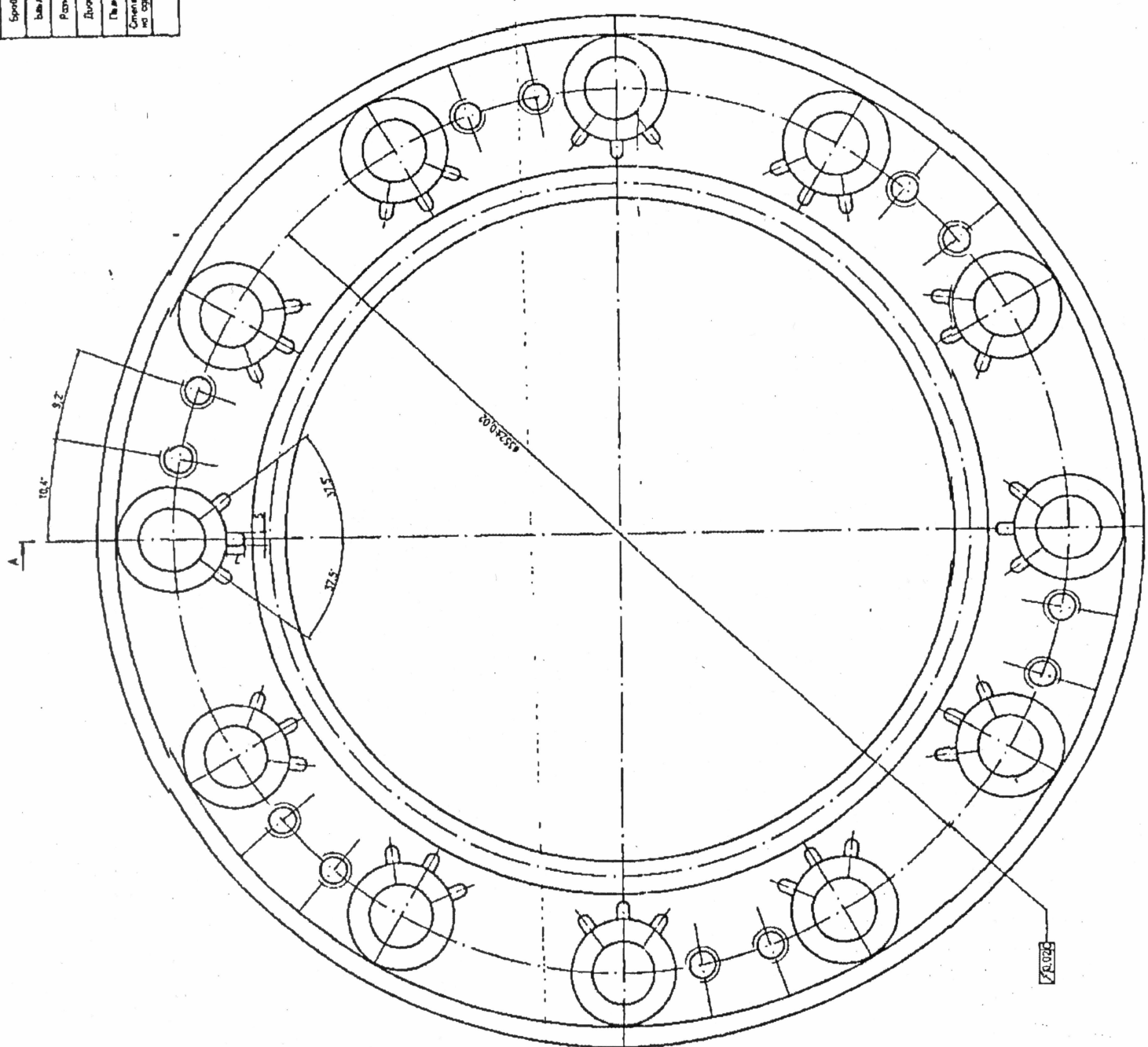
- Зъбите да се зъстират h0,36...0,40 HV 86B. Твърдост на ядрото HRC 30...35. Допуска се азотиране навън, освен резбите.
- Нсй малко допълнително изместване на изходния контур +0,130 ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
- Допуск на раздално биене на зъбния венец $F_r = 0,038$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
- Гранично отклонение на дължината на зазъбване $f_w = \pm 0,013$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
- Допуск на колебанието на дължината на общата норма $V_a = 0,030$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
- Острие работи по детайла да се азотат с фаска 1x45°, а на зъбите с фаска 0,5x45°.
- Неозначените ерикции отклонения: H14; h14; $\pm IT4/2$ БДС 14999-80.
- Допуска се изработване от стомана 38ХН3МА За този стомана HV>800.

Съгласуван:
/ Р-л група ВМ 1. Стамбов /

Маса	38X2H4MФА
Лист	Втулка зъбна
ЕАД	"АЕЦ Козлодуй"
18.30.ТО.ОК.ПР.4970.00.01	

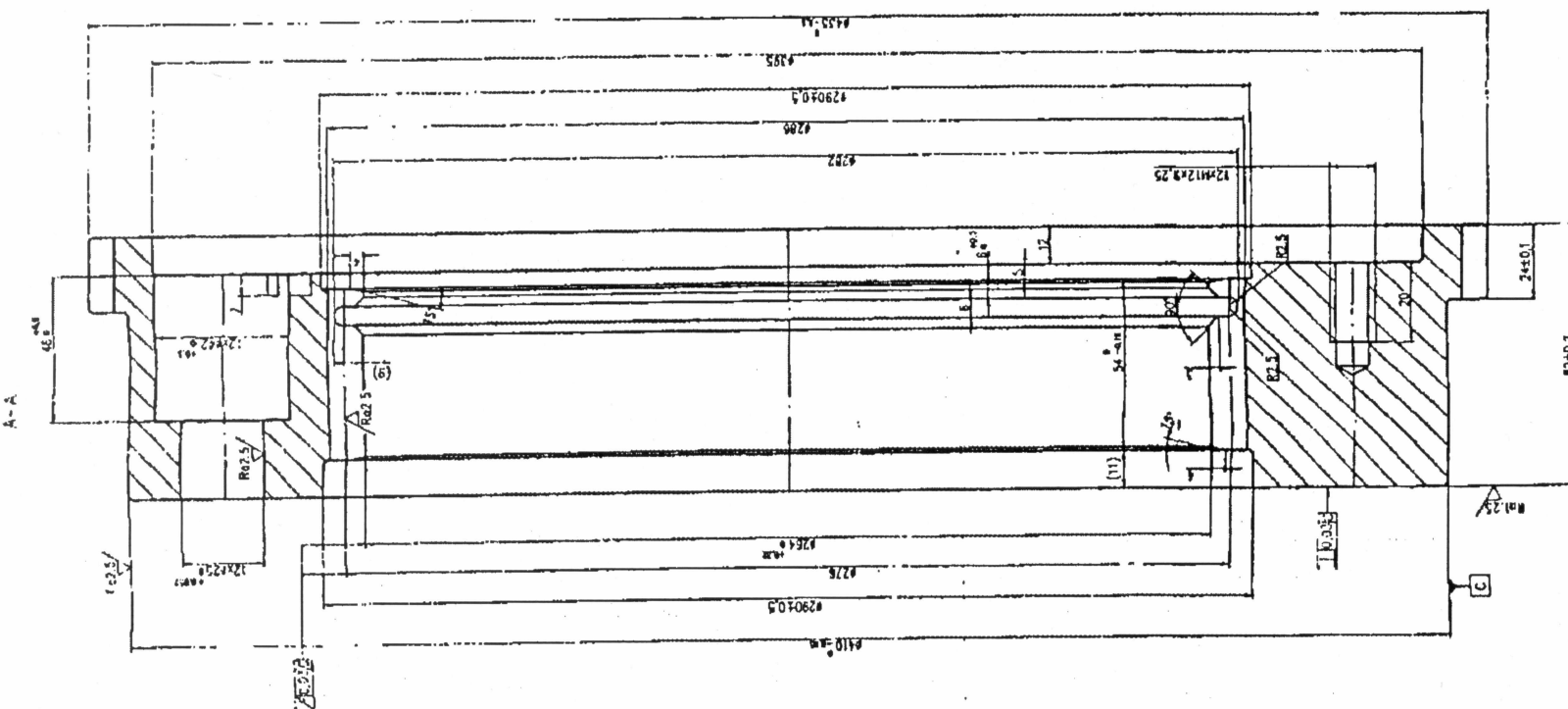
6.25/ (A)

Модул	м	В
Брой на зъбите	2	46
Вис на профила на зъбите	4	207
Размер на ръка	W	257.76
Диаметър на ръката	d	10.95
План височина на зъба	h	11
Степен на точност и вид на обработване по БДС 2796-72	—	7-C



- Зъбите се съставят от стоманен $\text{HRC} 38 \pm 0.40$ и $\text{HRC} 38$. Твърдост на зъбите $\text{HRC} 30 \pm 3$. Допуска се отклонение на зъбите ± 0.130 по ГОСТ 9176-72 и ГОСТ 1643-72.
- Над зъбите е извършено шлифоване на върховете зъба.
- Допуска се радиус на върха на зъба $r_f = 0.053$ по ГОСТ 9176-72 и ГОСТ 1643-72.
- Горната част на зъба е обработана на станка с точност $\text{IT} 8$ по ГОСТ 9176-72 и ГОСТ 1643-72.
- Допуска се отклонение на диаметра на зъба ± 0.035 по ГОСТ 9176-72 и ГОСТ 1643-72.
- Острието на зъба е обработано на станка с точност $\text{IT} 8$ по ГОСТ 9176-72 и ГОСТ 1643-72.
- Източник на чертежа: МЗ: М14: 41116/7 БДС 14899-80.
- Допуска се изработване на зъбите $\text{HRC} 38 \pm 0.40$ и $\text{HRC} 38$ по ГОСТ 9176-72 и ГОСТ 1643-72.

Масаб	Маса	38X2H4MFA
Лист	Лист	Муфа зъбна лява
Изм.	Опис	Дата
Черт.	М.Полова	01.22
Пров.	Т.Славков	01.22
"АЕЦ Козлодуй"		
ЕАД		
18.30.ТО.ОК.РПР.4970.00.02		



3. Значение σ по формулам NO.35. $\sigma = 40$ и $\sigma = 868$. Точность не хуже $\pm 0.3\%$.
4. Проверка по формулам поправки, сдвиги, погрешности.
5. Для σ можно получить следующие значения: $\sigma_{\text{расчет}} = 0.130$ (NO.97-72) и (NO.1643-72).
6. Значение поправки $\Delta \sigma$ не должно быть $\Delta \sigma \leq 0.025$ (NO.97-72) и (NO.1643-72).
7. Проверка точности по формулам по сдвигам: $\sigma_{\text{сдвиг}} = 4.010$ (NO.97-72) и (NO.1643-72).
8. Проверка точности по формулам по отклонениям $\sigma_{\text{откл}} = 0.055$ (NO.97-72) и (NO.1643-72).
9. Проверка точности по формулам по значениям σ и поправки $\Delta \sigma$ и поправки $\sigma_{\text{сдвиг}}$.
10. Проверка по формулам поправки $\sigma_{\text{сдвиг}}$. NO.114. $\sigma_{\text{сдвиг}} = 4.017$ (NO.1699-80).
11. Проверка по формулам по отклонениям $\sigma_{\text{откл}}$. NO.114. $\sigma_{\text{откл}} = 0.055$ (NO.1699-80).