



Διεύθυνση Υλικού & Προμηθειών Παραγωγής

ΔΙΑΚΗΡΥΞΗ ΔΙΑΓΩΝΙΣΜΟΥ ΔΥΠΠ - 903803

Προμήθεια πεδίων πλακοταινίας για τον ΑΗΣ Αγ. Δημητρίου

ΣΥΜΠΛΗΡΩΜΑ Νο1/23.01.2018

Με το παρόν Συμπλήρωμα Νο 1 της προαναφερόμενης Διακήρυξης γνωστοποιείται ότι:

1. Αντικαθίστανται οι Τεχνικές Προδιαγραφές
2. Παρατείνεται η προθεσμία υποβολής προσφορών μέχρι την Πέμπτη 15.02.2018 και ώρα 11:00.
2. Οι υπόλοιποι όροι της υπόψη Διακήρυξης παραμένουν σε ισχύ ως έχουν.

ΕΓΚΡΙΝΕΤΑΙ
(ΣΟΔΙΔ Ι, ΠΑΡΑΓΡ. 14.3)

ΣΤ. ΠΕΛΕΚΑΣΗΣ
Τομάρχης ΜΟΣΑΟΘ & ΑΔ ΔΕΘ
ασκών προσωρινά και καθήκοντα
Τομάρχη ΠΥΑ ΔΥΠΠ



ΔΕΘ/ΑΗΣ Αγίου Δημητρίου

Ημερομηνία : 21-07-17

**ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΕΣ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ
ΠΛΑΚΟΤΑΙΝΙΑΣ ΤΡΟΦΟΔΟΤΩΝ ΛΙΓΝΙΤΗ**Η παρούσα ζήτηση αφορά: **A.**

1. Στην κατασκευή τμημάτων Πλακοταινίας σύμφωνα με τα Σχέδια **ΚΣ/026, ΚΣ/027, ΚΣ/028α & ΚΣ/114**
2. Την κατασκευή Αξόνων ραούλων σύμφωνα με το Σχέδιο **ΚΣ/126**
3. την κατασκευή Ραούλων και Καλυμμάτων σύμφωνα με το Σχέδιο **ΚΣ/12α**
- Όλες οι κατασκευές θα γίνουν σύμφωνα με τις παρακάτω Τεχνικές Περιγραφές.

B. Στην προμήθεια όλων των υλικών – ανταλλακτικών που απαιτούνται για την συναρμολόγηση (μοντάζ) των ραούλων πάνω στα αξονάκια των τμημάτων της πλακοταινίας.

- α. Ρουλεμάν 6204 2RS Οίκων SKF ή FAG TEM 3440. (δύο τεμ. σε κάθε ράουλο)
- β. Δακτύλιος NILOS 6204JV TEM 1720
- γ. Αποστατικός Δακτύλιος Φ46,5x35x6,5mm TEM 1720
- δ. Ασφάλεια Άξονα Φ20X1,2mm TEM 1720
- ε. Γκρόβερ Φ8mm DIN 7980 υλικού χάλυβα ελατηρίων TEM 5160
- στ. Κοχλίας ALLEN M8X16mm 8.8 DIN 912 TEM 5160

Γ. Την συναρμολόγηση – (μοντάζ) των ραούλων και την τοποθέτησή τους στα αξονάκια των τμημάτων της πλακοταινίας.

Η εργασία θα γίνει σε δύο φάσεις:

1^η : τοποθέτηση και Συγκόλληση των αξόνων στα τμήματα της πλακοταινίας (Σχέδιο ΚΣ/114 Προσοχή στη ευθυγράμμιση κατά την συγκόλληση).**2^η** : Προετοιμασία ραούλων: Το ράουλο αποτελείται από το σώμα (είδος 1) και από το καπάκι (είδος 2) Σχέδιο ΚΣ /012 α. Το σώμα με την σειρά τοποθετείται στο αξονάκι του τμήματος της πλακοταινίας και αφού συγκολληθεί τοποθετούνται: 1. ο Δακτύλιος NILOS 6204JV (για στεγανοποίηση των ρουλεμάν). 2. Ένα (1) ρουλεμάν 6204 2RS. 3. Ένας Αποστατικός Δακτύλιος Φ46,5x35x6,5mm και στη συνέχεια άλλο Ένα ρουλεμάν 6204 2RS. 4. τα παραπάνω ασφαλιζονται με την Ασφάλεια Άξονα Φ20X1,2mm πάνω στο αξονάκι. Προσοχή κατά το πέρασμα των ρουλεμάν τοποθετείται γράσος διάρκειας και γίνεται γέμισμα του χώρου. 5. Τέλος τοποθέτηση και στερέωση του καπακιού ΚΣ/12α στο Σώμα του ραούλου μέσω τριών (3) κοχλιών ALLEN M8X16mm 8.8 DIN 912**Τ Ε Χ Ν Ι Κ Ε Σ Π Ε Ρ Ι Γ Ρ Α Φ Ε Σ**
ΠΛΑΚΟΤΑΙΝΙΕΣ ΚΑΙ ΑΞΟΝΕΣ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗ ΛΙΓΝΙΤΗ ΜΟΝ. Ι - V

1. Η πλακοταινία του τροφοδότη λιγνίτη, όπως φαίνεται στο λειτουργικό σχέδιο ΚΣ/114, αποτελείται από τρία είδη, είδος I, είδος II και είδος III, τα οποία συνδεδεμένα μεταξύ τους σχηματίζουν την πλακοταινία η οποία με την βοήθεια ραούλων κυλιέται πάνω σε λάμες.
2. Τα κατασκευαστικά σχέδια των ειδών I και II είναι τα ΚΣ/026 και ΚΣ/028α, και του είδους III τα ΚΣ/027 και ΚΣ/028α.
3. Η κατασκευή των τριών ειδών πεδίων της πλακοταινίας πρέπει απαραίτητως να γίνει σύμφωνα με τα κατασκευαστικά σχέδια με την μεγαλύτερη δυνατή προσοχή, διότι η σωστή σύνδεση και συνεργασία των ανωτέρω ειδών εξασφαλίζει την ομαλή λειτουργία της πλακοταινίας. Όλα τα προς συγκόλληση τεμάχια επί των μπακλαβαδωτών λαμαρινών πρέπει να κοπούν από τα ανάλογα φύλλα ή από επίπεδο χάλυβα, ώστε να είναι εγγυημένο ότι θα έχουν ίδιες διαστάσεις. Για την εφαρμογή και συγκόλληση των πλευρικών τοιχωμάτων ο κατασκευαστής πρέπει να χρησιμοποιήσει, ιδιοκατασκευή (καλούπι) σαν οδηγό, ώστε οι συγκολλήσεις των λάμων να γίνουν στις σωστές θέσεις, διότι με την τοποθέτηση των αξόνων τα ράουλα πρέπει να λειτουργούν ευθυγραμμισμένα και στη σωστή θέση. Κατά τη συγκόλληση πρέπει να καταβληθεί προσοχή στην ακριβή τήρηση των προβλεπομένων ανοχών των αποστάσεων. Οι προμηθευτές πρέπει να λάβουν υπόψιν ότι το προφίλ του τεμαχίου 5

(Σχ. ΚΣ026 και 027) για να κατασκευαστεί απαιτεί μηχανουργική κατεργασία ή εναλλακτικά μπορεί να κατασκευαστεί από **σιδηρογωνιά** στις ίδιες διαστάσεις και το νεύρο θα είναι πονταρισμένο αμφίπλευρα με πόντες 50MM ανά 120MM μήκους. Οι μπακλαβαδωτές λαμαρίνες, μετά την συγκόλληση των γωνιακών ραγών (item 5 των Σχ. ΚΣ026 και ΚΣ 027) θα ευθυγραμμιστούν και κατόπιν θα συγκολληθούν τα υπόλοιπα τεμάχια. Η σωστή εφαρμογή των item 15 των ανωτέρω σχεδίων είναι πολύ σημαντική, και απαιτείται η αυστηρή τήρηση των αναγραφόμενων διαστάσεων, διότι η κίνηση της πλακοταινίας επηρεάζεται σημαντικά από αυτές.

4. Όλα τα τεμάχια θα παραδοθούν βαμμένα με αντισειδωτική βαφή.
5. Η ΔΕΗ διαθέτει δείγματα τμημάτων πλακοταινίας, σε περίπτωση που ο μειοδότης χρειάζεται περαιτέρω διευκρινίσεις.
6. Ο μειοδότης του διαγωνισμού θα κατασκευάσει και θα παρουσιάσει δείγμα προς έγκριση και μόνο κατόπιν της εγκρίσεως της ΔΕΗ θα προχωρήσει σε μαζική παραγωγή.
7. Τα τεμάχια κατά την παράδοση θα είναι συσκευασμένα σε δεκάδες που θα περιλαμβάνουν όμοια είδη, και δεμένα μεταξύ τους με μεταλλικά τσέρκια. Κατά τον τεχνικό έλεγχο, εάν από κάποια δεκάδα βρεθεί τμήμα πλακοταινίας με αποκλίσεις από τις διαστάσεις ή παρουσιάζει κακοτεχνία, όλη η δεκάδα θα επιστρέφεται.
8. Στα άκρα κάθε τμήματος πλακοταινίας είδος I, είδος II και είδος III όπως φαίνεται στο σχέδιο **ΚΣ/114** θα τοποθετηθούν, θα ευθυγραμμιστούν και στην συνέχεια θα κολληθούν από τον προμηθευτή τα **αξονάκια** του σχεδίου **ΚΣ/126**. Η κατασκευή και η τοποθέτηση όλων των αξόνων είναι υποχρέωση του προμηθευτή.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΕΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΡΑΟΥΛΩΝ ΚΑΙ ΚΑΛΥΜΜΑΤΩΝ ΠΛΑΚΟΤΑΙΝΙΑΣ

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

1. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ:

- Υλικό κατασκευής C45 (W.Nr.: 1.0503) ή το ανώτερο C45E (W.Nr.:1.1191) σύμφωνα με το EN 10204-3.1b.
- Εξωτερική σκλήρυνση επιφανειακή με την μέθοδο της επαγωγικής βαφής στην πλευρά κύλισης της διαμέτρου D=92 mm και στην R8 περιοχή (Είδος 1του σχεδίου), minimum 580 Brinell και σε βάθος 1,0 + 0,2mm / 1,0 - 0 mm. Στις λοιπές πλευρές-επιφάνειες (ρουλμάν κ.λ.π.) minimum 180 Brinell.
- Το κάλυμμα (Είδος 2 του σχεδίου) θα κατασκευαστεί από το ίδιο υλικό όπως και το ράουλο, αλλά δεν θα περιλαμβάνεται η επαγωγική βαφή στην πλευρά κύλισης της διαμέτρου D=90 mm.
- Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δοθεί στα κέντρα των οπών μεταξύ ραούλων και καλύμματος, ώστε κατά το μοντάζ να υπάρχει τέλεια ευθυγράμμια των οπών.
- Κατασκευή αξόνων ραούλων σύμφωνα με το κατασκευαστικό σχέδιο **ΚΣ/126** (Υλικό κατασκευής St 52).

2. ΔΟΚΙΜΕΣ:

- Έλεγχος των πιστοποιητικών του υλικού κατασκευής κατά EN 10204-3.1b, πριν την έναρξη των εργασιών κατασκευής.
- Έλεγχος χημικής ανάλυσης και μηχανικών ιδιοτήτων από δείγμα που θα αποσταλεί από τον Ανάδοχο στο αρμόδιο όργανο της ΔΕΗ (ΚΔΕΠ) πριν την έναρξη των εργασιών μαζικής κατασκευής.
- Οπτικός και διαστασιολογικός έλεγχος σύμφωνα με το σχέδια ΚΣ/12a) και ΚΣ/126.
- **Με την παράδοση των υλικών θα παραδοθούν πιστοποιητικά ποιότητας-χημικής ανάλυσης του υλικού κατασκευής (πρώτων υλών) των τελικών προϊόντων κατά EN 10204/3.1.b, καθώς και πιστοποιητικά κατεργασίας μέσω επαγωγικής βαφής των τελικών προϊόντων.**