

## Opis Przedmiotu Zamówienia

### Zakup łańcuchów zgrzeblowych M450-A-200 C/C1180

dla urządzeń podawania paliwa do kotłów K1-K3 (podajników węgla) dla PGE GiEK S.A. Oddział Elektrownia Turów, producenta BMH Technology OY Finlandia lub produkt równoważny

| Lp. | Wyszczególnienie   | Nr katalogowy       | Jedn. | Ilość |
|-----|--|---------------------|-------|-------|
| 1.  | łańcuch zgrzeblowy podajnika węgla M450-A-200, C/C1180, L=19,6 m | BMH - Rys. 245680-1 | szt.  | 3     |

łańcuch zgrzeblowy M450-A-200, C/C 1180 o długości L=19,6 mb BMH Technology OY Finlandia  
Rys. 245680-1, kod rysunku: P247680-3, poz. 12, lub produkt równoważny.

#### Wymogi stawiane dla łańcucha równoważnego:

- wykonanie łańcucha jako podwójny łańcuch przenośnikowy tulejowy połączony przez zgrzebła łańcuchowe;
- łańcuch zgrzeblowy ma być dostarczony w odcinkach po 5 szt. zgrzebeł wraz z 4 szt. ogniwami złącznymi dla każdego odcinka;
- ilość cięgien podwójna;
- łańcuchy te są konstrukcji spawanej;
- łańcuchy zgrzeblowe transportują węgiel brunatny o granulacji (1-10) mm i wilgotności do 45%;
- materiał tulei, sworzni i płytek – stal stopowa do nawęglania;
- praca ciągła łańcucha;
- stalowa powierzchnia ślizgowa dla łańcucha;

#### Obróbka cieplna tulei, nawęglanie:

- twardość tulei: 45 – 52 HRC;
- głębokość zahartowania: 0,6 – 0,9 mm;
- materiał sworzni: stal stopowa do nawęglania;

#### Obróbka cieplna sworzni, nawęglanie:

- twardość sworzni: 45 – 52 HRC;
- głębokość zahartowania: 0,8 – 1,2 mm;

#### Materiał wszystkich płytek:

- stal stopowa, minimum wytrzymałości płytek: 670 Nmm<sup>2</sup>;
- obliczeniowa siła zrywania dla cięgna podwójnego: 900kN;
- tulejki jak i sworznie łańcucha mają być hartowane na całej długości, ponadto wewnętrzne powierzchnie każdej tulejki są hartowane;
- łańcuch powinien posiadać zgrzebła „czyszczące” (2-3) zgrzebła na całej długości, zgrzebła z

materiału trudnościeralnego;

- otwory w płytkach również są spłaszczone, łańcuchy z powiększonym luzem przegubowym i odpowiednio skorygowaną podziałką, tzn. odpowiednio dobrane powiększone luzy, które zapewnią właściwą i bezawaryjną pracę ogniwi;
- luzy muszą być odpowiednio skorygowane, aby podczas pracy łańcuch posiadał prawidłową podziałkę (prawidłowa współpraca z zębatym kołem łańcuchowym);

**Dla wykonania łańcucha niespawalnego muszą być spełnione warunki:**

- szybki montaż i demontaż łańcucha i jego poszczególnych elementów;
- tuleje i sworznie są zabezpieczone przed obracaniem przez wykonanie podcięcia tulejach i sworzniach (tzw. powierzchnie płaskie);
- otwory w płytkach również są spłaszczone;

**Dokumenty, jakie należy dostarczyć przy dostawie:**

- świadectwo producenta o pochodzeniu towaru;
- świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204:2005;
- warunki świadczenia gwarancji;
- świadectwo z obróbki cieplnej;
- dokumenty potwierdzające dopuszczenie Przedmiotu Umowy do obrotu na terenie RP;
- dowód dostawy w 2 egzemplarzach;
- wszystkie dostarczone dokumenty mają być w języku polskim;

**Produkt równoważny musi być w pełni kompatybilny z urządzeniami, tj. z podajnikami węgla, zamontowanymi na kotłach K1-K3 w PGE GiEK S.A. Oddział Elektrownia Turów.**

**Uwaga:** Zamawiający nie posiada dokumentacji wykonawczej. Jesteśmy w posiadaniu dokumentacji technicznej z klauzulą o uniedostępnianiu bez zgody firmy BMH Technology OY Finlandia. W posiadanej dokumentacji posiadamy jedynie numery katalogowe części zamiennych.