**Załącznik: Specyfikacja techniczna**

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

1. Carga kompletna składająca się z dwóch elementów – dostawa do dnia 15.02.2021, na którą składają się następujące elementy:
* CZŁON WALCZAKA PIECA OBROTOWEGO **ø3450/3390X4000 mm**
* KOMPLETNA CARGA WLOTU PIECA OBROTOWEGO **ø4250/2780X2991 mm**
1. Cargi zostaną wykonane według:
* rysunku: **PO-951** oraz przynależnymi:
* rysunku: **PO-610h** oraz przynależnymi:
1. Cargę PO-951 należy scalić w jedną całość wg załączonej dokumentacji rysunkowej.
2. Dostawa powyższych carg nastąpi do magazynu głównego Zlecającego tj. Cementownia Odra S.A, przy ulicy Budowlanych 9 na koszt Wykonawcy.
3. Warunki techniczne wykonania i dostawy cargi wylotowej:
* Cargi wyposażyć w usztywnienia i niezbędne uszy transportowe.
* Cargi wykonać z blach atestowanych, sprawdzonych metodą ultradźwiękową – klasa P4/K4 wg BN 84/0601 – 05 i/lub wg PN-EN 10160/2001 klasa S2.
* Carga wykonana z dwóch płaszczy połączonych spoiną wzdłużną.
* Powierzchnia carg – bez czyszczenia i malowania, wolna od wad.
1. Pomiary kontrolne należy wykonać:
* Na średnicy wewnętrznej carg z zachować tolerancje wykonania średnicy wewnętrznej tj. **± 2 mm**,
* Dopuszczalna owalność cargi **± 2 mm**,
* Co najmniej w dwóch płaszczyznach oddalonych o około 100 mm od krawędzi cargi i w osi cargi,
* Na powierzchni cargi w płaszczyźnie pomiarowej należy w sposób trwały i czytelny oznaczyć punkty pomiarowe lub punkt „0” (na powierzchni wewnętrznej i zewnętrznej) pozwalającej na jednoznaczne umiejscowienie przekroju i punktów pomiarowych na powierzchniach cargi – propozycja oznakowania zostanie przedstawiona do zatwierdzenia kupującemu.
* Pomiary kontrolne zostaną udokumentowane stosowną kartą pomiarową.
1. Wszystkie złącza spawane należy wykonać zgodnie z dokumentacją, w trakcie spawania należy zastosować podgrzewanie wstępne.
2. **Badania złączy spawanych - 100% złącz spawanych należy badać następującymi metodami:**
* **wizualną - poziom jakości wg PN –EN 25817 B (poziom akceptacji B wg PN-EN 970)**
* **penetracyjną - poziom jakości wg PN –EN 25817 B (poziom akceptacji 1 wg PN-EN 1289)**
* **ultradźwiękową – poziom jakości wg PN –EN 25817 B (poziom akceptacji 2 wg PN-EN 1712, klasa badania wg, PN-EN 1714 B)**
* **magnetyczno – proszkową – poziom jakości wg**  **PN-EN ISO 5817** **B**
1. Krawędzie blach do spawania i krawędzie cargi winny być przygotowane metodami obróbki mechanicznej zgodnie z wytycznymi geometrycznymi zawartymi w dokumentacji technicznej.
2. Ze względu na montaż wymurówki wewnątrz cargi lico spoin wewnątrz, nie może wystawać nad powierzchnię blachy.
3. Przed przystąpieniem do realizacji przedmiotu kontraktu Wykonawca przedstawi Zlecającemu do zatwierdzenia;
* szczegółowy harmonogram realizacji prac
* szczegółowy plan zapewnienia, jakości prac spawalniczych w tym WPS.
1. W celu zapewnienia odpowiedniej, jakości Wykonawca zobowiązuje się do prowadzenia i nadzorowania prac spawalniczych przez uprawnionych spawalników.
2. Wykonawca zobowiązuje się umożliwić dokonania przez przedstawicieli Zlecającego kontroli realizacji i zaawansowania prac, na każdym etapie realizacji przedmiotu kontraktu, udostępniając dokumentację technologiczną i jakościową.
3. Odbiór DKJ u Wykonawcy z udziałem przedstawicielstwa Zlecającego.
4. Odbiór po dostawie w zakładzie Zlecającego.
5. Odbiór po montażu (oddaniu do eksploatacji) w zakładzie Zlecającego.
6. Wymagane dokumenty przed przystąpieniem do odbioru technicznego:
* Atesty materiałów hutniczych
* Atesty materiałów spawalniczych
* Karty pomiarów
* Instrukcję technologiczną spawania - WPS
* Wyniki badań spoin
* Dokumenty potwierdzające wykonanie obróbki odprężającej; jeżeli taka występuje.
* Uprawnienia spawaczy wg. PN-EN 287 lub operatorów wg. PN-EN 1418
* Uprawnienia osób wykonujących badania spoin wg. PN-EN 473
* Uprawnienia osób nadzoru spawalniczego wg. PN-EN ISO 14731
* Atesty hutnicze materiałów
* Karty pomiarów
* Atesty na blachy wraz z badaniami ultradźwiękowymi na rozwarstwienie blachy