

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель начальника управления
материально-технического обеспечения
ОАО «Беларуськалий»


Г.А. Куш

« 27 » 05. 2014

ИЗМЕНЕНИЯ

в конкурсные документы по закупке конвейера ленточного телескопического для рудника ЗРУ ОАО «Беларуськалий».

1. Главу I конкурсных документов изложить в следующей редакции:

Наименование и юридический адрес заказчика	Открытое акционерное общество «Беларуськалий», 223710, Минская обл., г. Солигорск, ул. Коржа, д.5
Вид конкурса	Открытый конкурс в соответствии с Порядком закупок за счет собственных средств ОАО «Беларуськалий», утвержденным приказом генерального директора ОАО «Беларуськалий» от 30.06.2012г. № 1328.
Наименование и количество закупаемого товара	Конвейер ленточный телескопический, L=800м – 1 шт.
Контактные лица	Дунец Александр Сергеевич – инженер отдела основного технологического оборудования управления МТО (г. Солигорск, Минская обл., ул. Коржа, 5, 4-х этажный корпус, кабинет № 321).Тел.: +375 (174) 29-80-60. Севрук Михаил Александрович – начальник отдела основного технологического оборудования управления МТО (г. Солигорск, Минская обл., ул. Коржа, д.5, 4-х этажный корпус, кабинет № 109).Тел.: +375 (174) 29-86-90
Желаемый срок и место поставки	Июль 2014 года, г. Солигорск, Минская обл., промплощадка ЗРУ ОАО «Беларуськалий»,
Источник финансирования закупки	Собственные средства ОАО «Беларуськалий».
Сроки, место и порядок предоставления конкурсных документов	Конкурсные документы размещены в интернете на сайтах www.icetrade.by и www.kali.by , а так же предоставляются бесплатно по официальному запросу с 19.05.2014 по 06.06.2014 , кроме субботы, воскресенья и праздничных дней: - по адресу: 223710, Минская обл., г. Солигорск, ул. Коржа, 5, УМТО, каб. 321 (бюро ГШО). - по тел./факсу: +375 (174) 29-85-79, 29-84-75. - по e-mail: e.klimova@kali.by

Окончательный срок, место и порядок предоставления предварительных конкурсных предложений	10 июня 2014 года, до 10 ч. 30 мин. по адресу: 223710, Минская обл., г. Солигорск, ул. Коржа, 5, 4-х этажное здание, каб. 304 (приемная управления МТО). Предварительные конкурсные предложения предоставляются в запечатанных конвертах с пометкой: «Предварительное конкурсное предложение на поставку конвейера ленточного телескопического для рудника ЗРУ ОАО «Беларуськалий»»
Заказчик вправе увеличить или уменьшить количество закупки в ходе проведения конкурса не более чем на 100 процентов (при наличии необходимости).	

2. Пункт 3.1 конкурсных документов изложить в следующей редакции:

3.1. Наименование, необходимое количество и технические требования:

Наименование товара	К-во
Конвейер ленточный телескопический, L=800м.	1 шт.

Технические требования, комплектация, качественные характеристики и технологические показатели оборудования должны соответствовать прилагаемому техническому заданию и приложению к нему **с учетом внесенных изменений** (Приложение №1 к конкурсным документам).

Обязательно предоставление предложения с ответами, в полном объеме отвечающими на вопросы, оговоренные в техническом задании и приложении к нему. Предложения участников, не соответствующие вышеуказанным требованиям, а так же на бывшее в употреблении оборудование не рассматриваются.

3. Приложение №1 к конкурсным документам изложить в следующей редакции:

Приложение № 1 (с изменениями).

4. Пункт 5.2 конкурсных документов изложить в следующей редакции:

5.2. Окончательный срок представления предварительных конкурсных предложений – **10 июня 2014 года, до 10 ч. 30 мин.**

5. Пункт 6.2 конкурсных документов изложить в следующей редакции:

6.2. **10 июня 2014 года, до 10 ч. 30 мин.** (г.Солигорск, Минская обл., ул. Коржа, 5, 4-х этажный административный корпус, каб. 315а) состоится заседание конкурсной комиссии, на котором будут вскрыты конверты с предварительными конкурсными предложениями участников;

6. Пункт 6.2 конкурсных документов изложить в следующей редакции:

6.4. Предварительное конкурсное предложение должно быть представлено в запечатанном конверте с пометкой: **«Предварительное конкурсное предложение на поставку конвейера ленточного телескопического для**

рудника ЗРУ ОАО «Беларуськалий», по адресу: 223710, г. Солигорск, Минская обл., ул. Коржа, 5, 4-х этажный административный корпус, каб. 304 (приемная УМТО).

Окончательный срок представления предварительного конкурсного предложения – **10 июня 2014 года, до 10 ч. 30 мин.**

7. Пункт 7.2 конкурсных документов изложить в следующей редакции:

7.2. Окончательный срок представления предварительного конкурсного предложения – **10 июня 2014 года, до 10 ч. 30 мин.**

8. Пункт 7.5.2.2 конкурсных документов изложить в следующей редакции:

7.5.2.2. Оригинал справки налоговых органов об уплате соответствующих налоговых платежей, выданной не ранее марта 2014г;

9. Пункт 7.5.2.3 конкурсных документов изложить в следующей редакции:

7.5.2.3. Оригинал справки обслуживающего банка о финансовой состоятельности участника, выданной не ранее марта 2014г;

10. Настоящие изменения подлежат немедленному размещению в интернете на сайтах www.icetrade.by и www.kali.by.

Начальник отдела основного
технологического оборудования УМТО



М.А.Севрук

Ответственный за проведение
процедуры закупки



А.С. Дунец

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №2.6
НА ЗАКУПКУ ЛЕНТОЧНОГО ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОГО
КОНВЕЙЕРА С КАНАТНЫМ СТАВОМ

1. Назначение

1.1. Конвейер ленточный телескопический предназначен для транспортирования калийной руды либо другой горной массы с крупностью кусков до 300 мм по прямолинейным горным выработкам.

1.2. Конвейер должен осуществлять транспортировку руды от периодически перемещающегося штрекового скребкового конвейера (перегрузателя), входящего в состав механизированного комплекса, до панельного ленточного конвейера типа КЛ-600, КЛШ-1-1000 с шириной ленты 1000 мм. (По мере продвижения лавы штрековый конвейер (перегрузатель) надвигается на телескопический ленточный конвейер (около 5 м) при помощи гидропередвижчика.)

1.3. Конвейер должен быть смонтирован в выработке со следующими габаритами:

- высота - 3,0 м
- ширина - указывается в техническом приложении к заявке рудника.

2. Состав конвейера и технологическая схема работы.

2.1. Телескопический конвейер состоит из следующих составных частей:

- приводная станция, (состоящая из двух приводных барабанов, выполненная в виде единого блока);
- стрела со сбрасывающим барабаном;
- канатный став конвейера;
- устройство для складирования ленты (телескопическая станция) с лебедкой для затягивания ленты в контейнер;
- загрузочная станция с направляющими салазками длиной не менее 5м, на которых расположена платформа для размещения привода штрекового скребкового конвейера или перегружателя;
- гидропередвижчик телескопической станции;
- система направляющих и отклоняющих блоков для перемещения контейнера и загрузочной станции по канатному ставу (устанавливается за гидропередвижчиком на передней части телескопической станции).

2.2. По мере продвижения лавы производится разборка канатного става конвейера перед телескопической станцией, затем производится перемещение при помощи гидропередвижчика телескопической и загрузочной станций. Гидропередвижчик устанавливается в передней части телескопической станции.

2.3. После полного сокращения канатного става телескопического конвейера его привод в сборе демонтируется через технологическую сбойку, а загрузочная станция, телескопическая станция и гидропередвижчик соединяются с канатным ставом следующего ленточного панельного конвейера.

2.4. Сокращение длины телескопического конвейера производится путем демонтажа части канатного става (ролики, роlikоопоры, секции става) и передвижки устройства для складирования ленты (петлевого контейнера) на требуемую длину. При сокращении длины конвейера лента натягивается при помощи лебедки, которая располагается внутри телескопической станции. Канаты става конвейера при этом не сокращаются, а остаются закрепленными через систему блоков в почву рядом с магазином. При достижении натяжным барабаном конечного положения (ход около 80÷90* м) производится укорачивание ленты конвейера (около 160÷180* м). Натяжной барабан при этом возвращается в начальное положение. При перемещении натяжного барабана дополнительно монтируются ролики в магазин.

3. Технические требования к конструкции конвейера.

3.1. Конвейер должен иметь следующие технические характеристики:

Ширина ленты, мм	1000
Производительность, т/час, не менее	600
Длина общая, м	700-900*
Длина телескопической части, м	80*
Длина стрелы, м	указывается в техническом приложении рудника*
Скорость движения ленты, м/сек	2,6
Угол наклона выработки, град	От -3 до +6*
Тип привода	двухбарабанный приводной блок, расположенный на единой раме
Мощность привода, кВт	2x75 или 2x90* (В предложении указывается производитель электродвигателей).
Футовка барабанов, материал	Ремагрип-70 исполнение "S" (трудновоспламеняемая)
Мощность электродвигателя лебедки петлевого контейнера кВт, не менее	7,5
Напряжение питания, В	1140/660±10%*
Став конвейера, основной - тип верхней роlikоопоры	канатный жесткая желобчатая трехроликовая, угол наклона боковых роликов 30° (на трубе)
- тип нижней роlikоопоры	желобчатая двухроликовая, угол наклона роликов 10° (на трубе)
Диаметр верхних и нижних роликов, мм	127
Диаметр каната, мм	22,5
Тип линейного става	Канатный напochвенный
Тип става в районе телескопической станции	Жесткий, легкоразборный, напochвенный

* - технические параметры конвейера - уточняются в техническом приложении к заявке на закупку оборудования рудника.

3.1. Конструктивно конвейер должен отвечать требованиям следующих нормативных документов:

- Правила технической безопасности при разработке подземным способом соляных месторождений Республики Беларусь, Солигорск, 2012.

- **Нормативы по безопасности забойных машин и комплексов для рудников соляных месторождений РБ, Солигорск, 2012.**

3.2. Исполнение электрооборудования - рудничное, взрывозащищенное, группы I по ГОСТ 30852.0-2002.

Степень защиты оболочки, не ниже - IP54.

Для аппаратуры автоматизации и вызывного устройства допускается Рудничное нормальное исполнение (РН).

3.3. Электрооборудование должно быть испытано и удостоверено горно-испытательными органами страны поставщика и соответствовать нормам, действующим в Республике Беларусь.

3.4. Гидропередвижник для перемещения телескопической станции, а также натяжная станция должны иметь гидравлически управляемые боковые распоры, служащие для центровки этих узлов относительно стенок конвейерного штрека. Аппаратура гидравлического управления с комплектом шлангопроводов входит в комплект поставки.

3.5. Конструкцией конвейера должна быть предусмотрена возможность укорачивания телескопической станции. Она должна быть разборной, что обеспечит возможность демонтажа элементов её рамы, без нарушения целостности ленты.

Минимальная длина конвейера, с учетом демонтажа части телескопической станции, не должна превышать 100м.

3.6. Несущие канаты става, в процессе укорачивания конвейера, крепятся через фаркоп и отклоняющие блоки к почве выработки. При сокращении канатной части става, петлевой контейнер передвигается между натянутыми тросами.

3.7. Конвейер должен иметь приспособление для укладки сокращающихся, в процессе его укорачивания, кабелей сигнализации, связи и блокировки, троса аварийного останова.

3.8. Переходные стойки на участке от линейной части става к приводу должны иметь возможность регулирования по высоте.

3.9. Став конвейера должен быть оборудован легкосъёмными ограждениями, которые монтируются, с помощью болтового соединения, в районе привода с барабанами, участка подъема, от линейного става до приводной станции и в районе станции петлевого контейнера.

3.10. На конвейере должны быть предусмотрены кронштейны для прокладки вдоль става силовых и контрольных кабелей, а на приводной станции должна быть площадка для размещения электрооборудования конвейера.

3.11. На натяжной станции должна быть платформа на тележке для размещения на ней привода скребкового перегружателя, которая по направляющим салазкам перемещается на длину не менее 6 метров по мере продвижения очистной выемки. Направляющие салазки устанавливаются по бокам натяжной станции.

- 3.12. Величина хода платформы с приводом скребкового конвейера и величина хода натяжного барабана в петлевом контейнере должна ограничиваться конечными выключателями.
- 3.13. Телескопическая часть конвейера должна быть оборудована средствами контроля за натяжением ленты.
- 3.14. Вдоль става конвейера должны устанавливаться комплекты дефлекторных роликов, регулирующих прямолинейность движения ленты.
- 3.15. Конвейер должен иметь возможность быстрого регулирования ленты его после укорачивания. Регулирование хода ленты должно осуществляться с помощью роликоопор и натяжного барабана, находящегося в устройстве складирования ленты.
- 3.16. Тележка телескопической части должна иметь легкоъемные дефлекторные ролики регулирующие прямолинейность движения ленты набегающей на барабан тележки.
- 3.17. Передвижное устройство для складирования ленты должно иметь систему корректировки для выравнивания его во время и после передвижки.
- 3.18. Перед набеганием ленты на концевой барабан должны быть установлены центрирующие устройства.
- 3.19. Все барабаны должны иметь футеровку.
- 3.20. Конвейер должен иметь в своем составе перегрузочное устройство на ленточный конвейер типа КЛ-600, КЛШ-1-1000 (продольный перегруз).
- 3.21. Конвейер должен быть оборудован очистителями барабанов и устройством для очистки ленты, которые должны устанавливаться с обеих сторон нижней ветви у сбрасывающего барабана. У концевого барабана - только с внутренней стороны.
- 3.22. Рама приводной станции должна быть разъемной для возможности её спуска в шахту под клетью.
- 3.23. Конвейер должен быть взаимоувязан со скребковым штрековым перегружателем. Тип перегружателя указывается в техническом приложении к заявке рудника.
- 3.24. Конвейер должен быть рассчитан на управление аппаратурой КМУК или УКЛК, с блоками БРК. При этом в состав конвейера должны входить все элементы и приспособления, необходимые для приведения в действие концевых выключателей и датчиков контроля скорости движения ленты.
- 3.25. Количество датчиков и концевых выключателей по выполняемым функциям, а также их расположение на конвейере изготовитель определяет самостоятельно, а по типам согласовывает с заказчиком до изготовления креплений и приспособлений приводов. В комплект поставки датчики и концевые выключатели не входят.
- 3.26. Для аварийного останова предусмотреть трос Ø 6,2мм в полихлорвиниловой оболочке по всей длине конвейера.
- 3.27. Уплотнения входных и выходных валов редукторов выполнить с учетом работы в запыленной среде. Редуктора должны иметь щупы для контроля уровня залитого масла, а также сапунные горловины.
- 3.28. Лебёдка для натяжки ходовой тележки в петлевом контейнере должна

иметь тормоз.

3.29. Лента, которая будет устанавливаться на конвейер, должна пройти сертификационные испытания и входной контроль в ОАО «Белгорхимпром», иметь соответствующее заключение.

3.30. Поставщик несёт гарантийные обязательства в течение 24 месяцев со дня ввода в эксплуатацию оборудования, но не более 30 месяцев от даты его поставки.

3.31. Срок службы подшипников электродвигателей должен быть не менее 40000 часов. Нарботка электродвигателей до первой замены смазки должна составлять не менее 18000 часов.

(В предложении указывается производитель электродвигателей).

3.32. Допустимый уровень шума, создаваемый во время работы конвейера, не должен превышать 80 ДБА.

4. Документация, входящая в состав технического предложения.

4.1. Собственно техническое предложение, состоящее из:

- текстовой части с ответами на все требования настоящего технического задания;

- графического материала, содержащего в себе виды сбоку, спереди, сверху, основные сечения конвейера, а также виды отдельных его элементов (в частности приводной и загрузочной станций, гидropередвижчика и пр.), размещение конвейера в горной выработке с указанием зазоров.

На представленных чертежах должны быть все размеры, необходимые для определения соответствия изделия требованиям технического задания и технического приложения к заявке рудника.

4.2. Сертификат соответствия поставляемого оборудования требованиям Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «Безопасность машин и оборудования», Технического регламента таможенного союза ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах», или Разрешение Госпромнадзора РБ на право изготовления оборудования для применения в рудниках ОАО «Беларуськалий», выданное до 15 февраля 2013 г. и действительное до окончания срока его действия, но не позднее 15 марта 2015 г., либо гарантийное письмо о предоставлении вышеуказанных документов до момента поставки оборудования.

4.3. Руководство по эксплуатации согласно ГОСТ 2.601-2006.

5. Документация поставляемая с оборудованием.

5.1. Сертификат соответствия поставляемого оборудования требованиям Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «Безопасность машин и оборудования», Технического регламента таможенного союза ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах», или Разрешение Госпромнадзора РБ на право изготовления оборудования для применения в рудниках ОАО «Беларуськалий», выданное до 15 февраля 2013 г. и действительное до окончания срока его действия, но не позднее 15 марта 2015 г.

5.2. Руководство по эксплуатации конвейера согласно ГОСТ 2.601-2006 (включающее разделы по техническому описанию оборудования, инструкции по эксплуатации, техническому обслуживанию, монтажу (включая схемы строповки), пуску, регулированию, ремонту, техники безопасности).

5.3. Руководства по эксплуатации и паспорта электродвигателей, редукторов.

5.4. Каталог запасных частей по всему оборудованию, поставляемому по данному контракту, с указанием фирмы-изготовителя и каталожного номера.

5.5. Чертежи взрывонепроницаемых оболочек изделия с видом элементов взрывозащиты с указанием их размеров.

5.6. Полный перечень комплектующих электрических изделий в объёме поставки, свидетельств о взрывозащищённости или заключений сертификационных центров о виде и уровне защиты.

5.7. Чертежи комплектующих узлов.

5.8. Технический паспорт на изделие.

Весь текстовый материал и основные надписи на чертежах и схемах должны быть выполнены на русском языке.

6. Комплект поставки.

6.1. Комплектный телескопический конвейер (включая приспособление для замены электродвигателей)

6.2. ЗИП

6.3. Техническая документация – 3 комплекта

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

к техническому заданию на закупку ленточного телескопического конвейера с канатным ставом для лав №1с-2 рудника ЗРУ в 2014 году.

1. Назначение и горно-геологические условия его применения.

Ленточный телескопический конвейер с канатным ставом должен быть закуплен согласно типового технического задания №2.6 «Альбома типовых технических заданий на закупку ГШО для рудников ОАО «Беларуськалий», утвержденного 09.08.2013г, и настоящего технического приложения.

Конвейер телескопический устанавливается на конвейерном штреке, имеющим следующие размеры:

высота - 3,0 м
ширина - 4,0 м

2. Технические требования к конструкции конвейера.

2.1. Дополнительно к указанным в техническом задании, конвейер должен иметь следующие основные технические характеристики:

Длина конвейера, м	800
Длина телескопической части, м	80
Длина стрелы (регулируемая), м	от 3 до 6
Угол наклона выработки, град.	До + 6
Мощность привода, кВт	2x75
Напряжение питания, В	1140/660±10%

2.2. Конвейер должен быть взаимоувязан с конвейером штрековым типа СПШ-1-228 (для лавы №1с-2 ~~закупаемым~~);

2.3. Конвейер должен иметь в своем составе перегрузочное устройство на ленточный конвейер типа КЛ-600 (продольный перегруз);

2.4. Напряжение питания электродвигателя лебёдки и электротолкателя – 1140/660 В.

2.5. Конструкция секций жесткого става конвейера должна позволять демонтировать ленту без ее разрыва.

2.6. Предусмотреть конструкцию осей роликов ф127 поддерживающих ленту набегающую на барабан натяжной тележки предотвращающие от самопроизвольного выпадения.

2.7. Секции конвейера по которым перемещается разгрузочная станция конвейера СПШ 1-228 должны иметь металлические листы предотвращающие попадание просыпи на нижнюю ленту.

2.8. Передвижное устройство для складирования ленты должно иметь систему корректировки для выравнивания его во время и после передвижки. Минимальный размер системы корректировки в раздвинутом состоянии должен со-

Готовить не менее 5 м.

Исх. №14 - 848
от 18.04.2014

УМТО
Входящий № 21153
18.04.2014г.

~~2.9. Для натяжки ходовой тележки в петлевом контейнере установить червячный одноступенчатый редуктор Ч-100~~ гл. мех к редуктору ЗРЧ

2.10. Все барабаны должны иметь футеровку.

С.В. Кушнев

3. Комплект поставки и сроки поставки

Комплектный телескопический ленточный конвейер (включая приспособление для замены электродвигателей) с гидродвигателем для передвижки устройства для складирования ленты.

Конвейер должен быть оборудован устройствами защит и блокировок.

В комплект поставки должно входить 2 переходных мостика и запасные части на гарантийный срок обслуживания (ролики верхние и нижние и т. п.)

Конвейер должен быть укомплектован инструментом и приспособлениями (слесарный инструмент, заливные воронки, шприцы, съемники и т.д.), необходимым для монтажа и технического обслуживания. В комплекте поставки должна быть смазка на первую заправку редукторов. В комплект поставки должна входить техническая документация, выполненная на русском языке в 3-х экземплярах в жесткой обложке и электронная версия на диске.
