

Clarificare

In atentie: unor potentiali ofertanti

Referitor: achizitia de *Labirinti periferici PAR si 2 bucati axe+bucse pentru VR nr. 122 A+B aferente cazanului de abur nr. 1 tip TGM 84 din CTE Grozavesti*, initiata prin transmiterea anuntului publicitar nr.123964.

Va transmitem raspunsul la clarificarile solicitate de un posibil ofertant pentru achizitia mai sus mentionata:

Intrebare 1:

Materialul indicat in anexa 1 la CS este 42CrMo4, iar in schite este cu totul diferit (axul din 35MoCr165, iar bucsa din material similar cu 42CrMo4, respectiv 34MoCr11AS)

Recomandarea noastra este: axul din 35MoCr165 (W1.4122), iar bucsa ventil reglaj din material aliat de nitrurare (34CrAlMo5 sau 34CrAlNi7-10).

In acest sens anexam un desen informativ al institutului de proiectare specializat: CEPROAR SA TARGOVISTE (proiectant pentru UPET Tragoviste) pentru reperul SUBANSAMBLU TIJA VENTIL – robinet reglare injectie cazan tip Schmidt-Armaturen.

Raspuns 1:

Privind neclaritatile de ordin tehnic legate de desenele de executie pentru ax si bucsa VR Dn 225 Pn 400, va transmitem urmatoarele:

- pentru executia axelor, se accepta urmatoarele materiale: 38MoCrAl 09, sau 35MoCr165, sau 34MoCr11AS.

- pentru executia bucselor, se accepta numai material: AMS3

Suntem de acord cu propunerile dumneavoastra referitoare la materialele din care pot fi confectionate axul si bucsa aferente VR Dn 225 Pn 400 (fara material 42CrMo4); CTE Grozavesti va pune la dispozitie un ax ventil pentru relevare inainte de confectionare, conform anexei nr.1 a caietului de sarcini.

Intrebare 2:

Tratamentul termic indicat in schita dvs pentru AX VENTIL REGLAJ este neadecvat (iar duritatea solicitata este scrisa eronat, probabil > 300 HB sau 40 HRC) !

La material 35MoCr165 se recomanda tratament termic de calit-revenit (la 250-300 HB) si (optional) tratament de nitrurare la min.700 HV, adancime strat min.0,3 mm

Similar la 34CrAlMo5 sau 34CrAlNi7-10: tratament termic de calit-revenit (la 250-300 HB) si (optional) tratament de nitrurare la min.800 HV, adancime strat min.0,3 mm.

De asemenea rugozitatea solicitata (0,3) pe diametrul Fi36 (probabil in zona presetupei/ etansarii) este exagerata (uzual 1,6 sau 0,8).

Raspuns 2.

Referitor la tratamentul termic, suntem de acord cu propunerea dumneavoastra in functie de materialul ales cu observatia ca dupa rectificare suprafata A va fi nitrurata si duritatea obtinuta va depasi 300 HB. Ca urmare la executia axului se va efectua un tratament termic corespunzator pentru stabilitatea mecanica a axului, iar in zona A se va efectua nitrurare sau in cel mai rau caz, cementare, conform celor specificate mai sus

Intrebare 3.

La reperul BUCSA VR 122 A si B nu este precizata dimensiunea filetului.

Se fileteaza in AX VENTIL ? Daca DA, atunci nu este necesar filet (M 30 x 1,5) pe toata lungimea (este greu de executat pe lungime de 230 mm- necesita scula speciala) !

Raspuns 3.

Anexam desenele refacute pentru ax ventil si bucsa aferente VR Dn 225 Pn 400.

Intrebare 4.

La LABIRINT PERIFERIC PAR recomandam executia conform desen Energoreparatii: BG 81921-03.00 (notatia BG provine de la Bucuresti Grozavesti), dupa care au mai fost executati anterior. Dimensiuni similare (foarte apropiate, unele identice cu ale schiteti dvs), dar calitati si grosimi diferite (element labirint gros.0,5 mm din material de arc tip 51Si17A sau similar)

Raspuns 4.

Referitor labirinti periferici PAR, propunem respectarea cerintelor din caietul de sarcini, sau superior (din punct de vedere tehnic si calitativ). In acest sens, va punem la dispozitie o piesa pentru relevare.

Director Juridic si Achizitii
Mihai Dorian Volf



Sef Serviciu Achizitii
Untila Ioana

Sef BMAP
Ordean Anca

Intocmit
Valentina Bolocan