

ERATĂ,

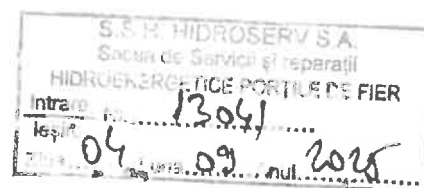
**La caietul de sarcini nr. 20808/23.07.2025-Reabilitare
ansambluri roti de rulare Ø1100 mm**

Firma executanta trebuie certificată conform SR EN ISO 9001/2015 si SR EN ISO 14001-2015 .

Perioada de executie este de 45 de zile de la data primirii comenzii.



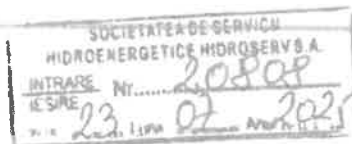
Marcă înregistrată OSIM Nr.188718/06.07.2022



ERATĂ,

La caietul de sarcini nr. 20808/23.07.2025-Reabilitare
ansambluri roti de rulare Ø1100 mm

Perioada de executie este de 45 de zile de la data semnarii contactului.



SSRH Portile de Fier
Serviciul TEHNIC PRODUCTIE

CAIET DE SARCINI

Reabilitare ansambluri roti de rulare $\varnothing$ 1100 mm

aferent lucrarilor de nivel 3 Constructie metalica, plese mecanice si sistem de etansare Vana plana
6x6/31.5 m-Cap aval ecluza romana Portile de Fier I caiet de sarcini nr.20246/20.02.2025

Data: 22.07.2025

J40/9762/05.08.2013; CUI RO 32097794; Capital social subscris și vărsat: 70.576.810 lei
Str. Constantin Nacu, Nr.3, Et. 3-5, CP 020995, Sect. 2, București
Tel: +40 37 2479405; Fax: +40 37 2479498
office@hidroserv.ro; www.hidroserv.ro

1.OBIECT :

Reabilitare ansambluri roti de rulare $\varnothing$ 1100 mm =6 buc desen PdFIE-U-RC-55050 .

2. SCOP ACHIZITIE

La Vana plana 6x6/31.5 m - Cap aval ecluza romana Portile de Fier 1 caiet de sarcini nr.20246/20.02.2025 este necesara reabilitarea ansamblurilor rotilor de diametru $\varnothing$ 1100 mm = 6 buc .

Lucrarile ce trebuie realizate la Ansamblu roată de rulare $\varnothing$ 1100, sint urmatoarele:

- Se efectueaza o constatare a starii tehnice a tuturor componentelor dupa demontare prin control vizual si unde este cazul se efectueaza si control nedistructiv. Se marcheaza prin poansonare toate componentele precum si pozitia acestora pe echipament. Se întocmesc fise de masuratori dimensionale.
- Roțile de rulare se prelucreaza pe diametrul $\varnothing$ 1100 mm, prin îndepărtarea zonelor refulate și reîncărcate cu sudură pentru a putea prelucra suprafata bombată (sferica) a roților, în cotele de proiect, toate aceste operatii fiind efectuate in uzina, numai pe masini unelte adecvate.

Operatiile de reabilitare ce urmeaza a fi efectuate sunt:

-prelucrarea finala a zonei incarcate cu sudura corespunzatoare cotei 230 mm pe ambele fete ale roti;

-prelucrare finala a diametrului exterior la $\varnothing$ 1100 mm (sferic).

După prelucrarile finale se vor efectua controale nedistructive (MT/ LP) pe suprafetele respective pentru a identifica eventualele desprinderi sau fisuri, precum si verificarea duritatii materialului de depunere.Se vor emite rapoarte de control nedistructiv.

Flansele se vor reutiliza -12 buc. Capacele flanselor se vor reutiliza 12 buc.

Axele $\varnothing$ 230 se vor controla ultrasonic pentru detectarea defectelor interioare .

Se vor achizitiona : lagare noi - 24 buc., tip bucşa autolubrefiantă DU-B 230125 (poz 22 desen PdFIE-U-RC- 55050), 12 buc. saibe autolubrefiante WC 235 DU-B (poz 23 desen PdFIE-U-RC-55050), 12 buc. suruburi speciale M 20x1,5 (poz 16 desen PdFIE-U-RC-55050), 12 buc. garnituri cauciuc (poz 16 desen PdFIE-U-RC-55050)

Se vor executa pene noi - 6 buc., material OL60 (poz 16 desen PdFIE-U-RC-55050).

Se vor înlocui toate organele de asamblare si garniturile de etansare.

Se va aplica protectia anticoroziva pe toata suprafata rotilor reabilite.

După reabilitarea componentelor ce se reutilizeaza si achizitia reperelor noi ale roților, acestea se vor remonta pe vană pe pozițiile lor inițiale și se vor alinia utilizand cele 2 roti cu excentric, conform prescripțiilor de montaj din solutia tehnica de reabilitare a corpului vanei, realizabila în amplasamentul lucraril.

Pentru montarea ansamblului roată de rulare $\varnothing$ 1100, executantul lucraril va achizitiona 96 buc. suruburi M36x150, mat.34CrMo4, zincat si 96 buc. piulite M36 cu blocaj (crenelata) si va confectiona un

J40/9762/05.08.2013; CUI RO 32097794; Capital social subscris și vărsat: 70.576.810 lei

Str. Constantin Nacu, Nr.3, Et. 3-5, CP 020995, Sect. 2, București

Tel: +40 37 2479405; Fax: +40 37 2479498

office@hidroserv.ro; www.hidroserv.ro



dispozitiv special de montaj (desen PdFIE-U-RC-33042). De asemenea Executantul va înlocui suruburile speciale de fixare roata pe ax - 2 buc/roata și va prelucra axul în zona de contact cu suruburile.

Firma care asigură execuția uzinală trebuie să dispună de mașini și utilaje corespunzătoare, de personal calificat și de un sistem de asigurare a calității corespunzător.

La execuția reperelor se vor respecta prescripțiile din desenele proiectului de execuție, atât în ceea ce privește cotele, toleranțele, calitatea suprafețelor, abaterile de formă și poziție, etc. cât și celelalte condiții tehnice impuse. La prelucrările mecanice, acolo unde nu sunt indicate toleranțe, se vor respecta prevederile ISO 2768 -1 și -2 (SR EN 22768 -1 și -2).

3.Continutul ofertei

Pe baza cerințelor din prezentul caiet de sarcini oferta va cuprinde următoarele:

- Documentele care să ateste execuția produsului cu respectarea normelor în vigoare
- Valoarea în lei a produselor
- Termenul de livrare și de valabilitate a ofertei
- Modalitate de plată
- Perioada de garanție
- Producător/fișe tehnice:

4.Condiții tehnice de recepție

Recepția lucrărilor de reabilitare se face în uzina executantului. Evaluarea lucrărilor se va face analizându-se următoarele:

- Verificarea documentației de reabilitare ;
- Verificarea marcajelor de identificare
- Verificarea cotelor importante
- Verificarea aspectului vizual al subansamblelor

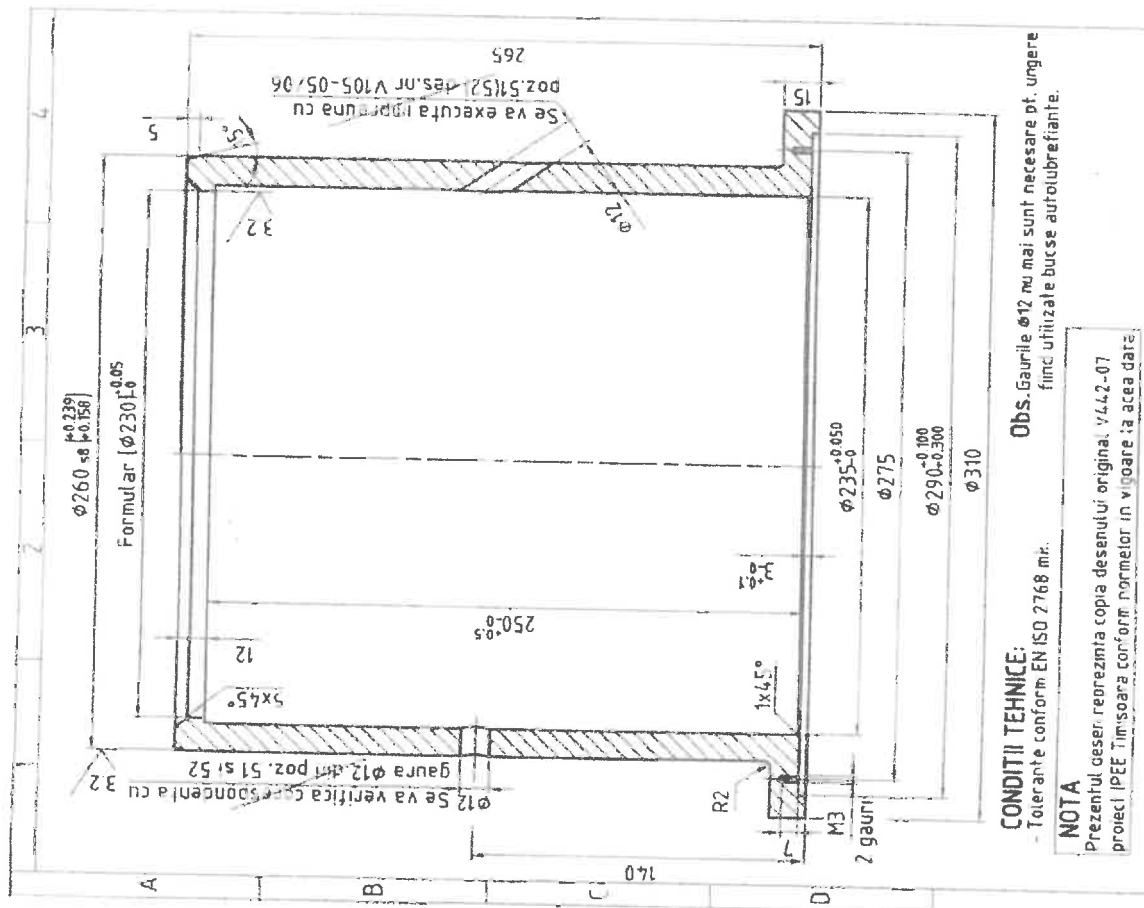
5. Condiții de livrare

Produsele livrate vor fi însoțite de documentația de reabilitare a roților , certificate de calitate pentru materialele utilizate și declarație de conformitate întocmită conform dispozițiilor legale în vigoare.

6. Garanții

Perioada de garanție este de 24 de luni de la punerea în funcțiune a Vanei plane.

Achizitor:



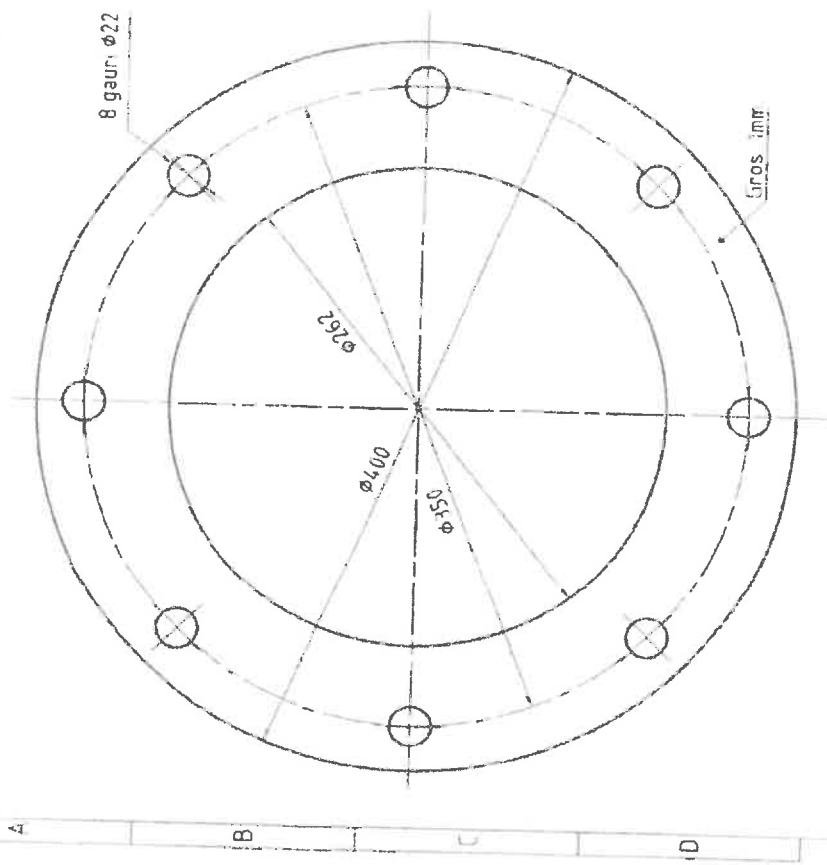
CONDITII TEHNICE:

Tolerante conform EN ISO 2768 m.

Obs. Gaurile $\phi 12$ nu mai sunt necesare pt. ungere fiind utilizate buche autolubrifiante.

NOTA

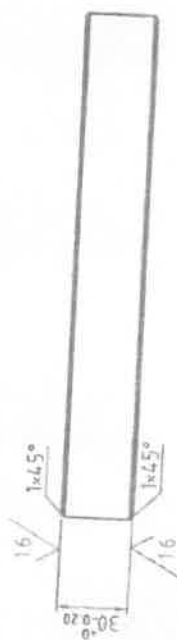
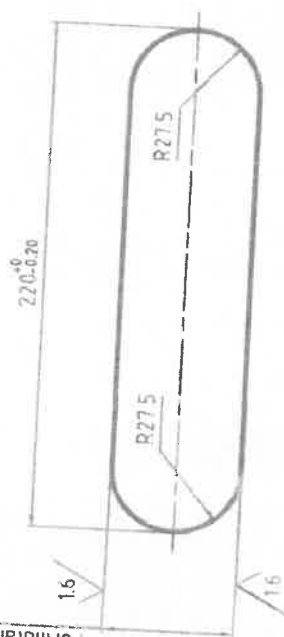
Prezentul desen reprezinta copia desenului original: V442-07 proiect PEE Timisoara conform normelor in vigoare la acea data.



NOTA

Desenul este o copie a desenului original V483-76
proiect IPPE cu toate normele in vigoare la acea data.

Formular 55 h9 -0.074



CONDITII TEHNICE:

- Tolerante conform EN ISO 2768 mk.

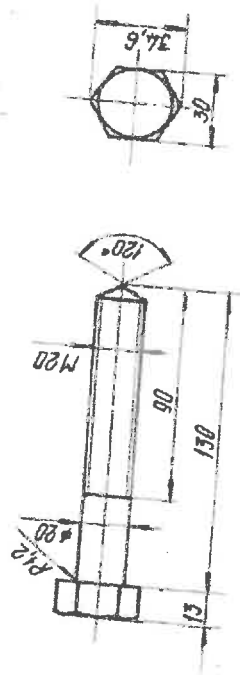
NOTA

Prezentul desen reprezinta copia desenului original V4.0721-S1
proiect. IPEE "Inisoara conform normelor" in vigoare la data

63/12

PANA PARALELA A55x30x220
Abs. Roata J ularg ø1100
PDFE-U-RC-55057

24 buc



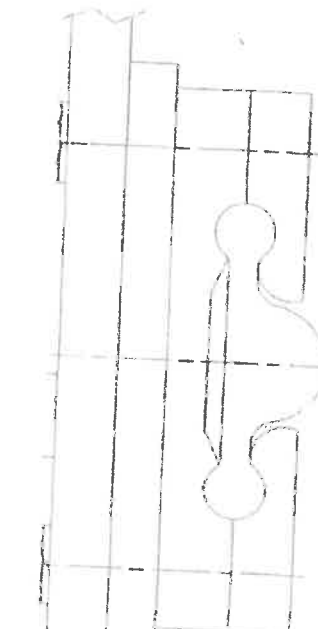
CONDIȚII TEHNICE:

1. Toleranțe mS conf. SREN 22768-1/1995 (STAS 2300-80).
2. Execuție filet conf. STAS 6564-84 și STAS 8164-84.

✓ 505 - 18 - DOCUMENTAȚIA ÎNȚĂLĂ
✓ 40739 - 35 - 100 DE RK. / 2000

SURUB - SPECIAL - 18 - 15

V 40739-35



zona incarcata cu sudura

NOTA

Prezentul desen reprezinta copia desenului original V1250-04 proiect IPTE Timisoara conform normelor in vigoare la acea data.

CONDITII TEHNICE:

1. Tolerante conform SR EN 20286-2:1997.
2. Protectia anticoroziva a rotii se va realiza pe piese componente, inainte de asamblarea sa.
3. Piesele poz.5,6,7,9,12,20 se recomanda sa se execute din oel inoxidabil cu caracteristici mecanice asemănătoare cu materialele indicate in desenele de executie.
4. Flansele poz.2 sunt pentru cele 4 rotoare rulare aflate in extremitatile vanei iar cele poz.3 pentru cele 2 rotoare de rulare din mijlocul vanei.

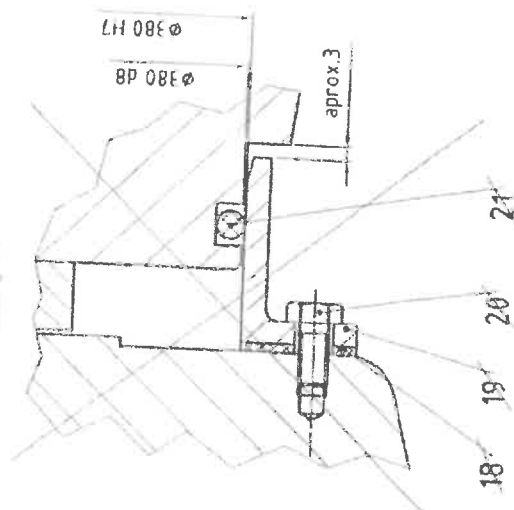
Poz	Denumirea	Nr. desen	Buc	Material	Obs.	Masa
24	Surub cu cap mecat crestet M3x8	ISO 7046	4	A2		0,0015
23	Flansa autolubrefianta	WC 235 DU-B	2			0,55
22	Bucsa autolubrefianta	DII-B 230125	4			0,750
16	Surub special M20x1,5	PdFIE-U-RC-55059	2	A2		0,215
15	Dop filetat 14x1,5	STAS 5304-80	4	A2		0,027
14	Av Ø230	PdFIE-U-RC-55058	1	14N170 normalizat		254,20
11	Bucsa	PdFIE-U-RC-55056	2	Bz 10 1	Adaptat	27,20
10	Salba Grower N20	STAS 7666-2/1994	16	A2		0,0125
9	Surub M20x35	SR ISO 4017	16	A2		1,151
7	Surub M36x150	SR ISO 4014	16	gr 8.8		1,550
6	Splint 8x90	STAS 1991-89	16	S 235 JR		0,036
5	Pulita crenelata M36	STAS 4073-90	16	gr 8.8		0,447
4	Salba 36	SR EN ISO 7089	16	S 235 JR		4,0917
3	Flansa	PdFIE-U-RC-55053	2	OT 550-2	Reabilitat aleza Ø420	287,70
2	Flansa	PdFIE-U-RC-55052	2	OT 550-2	Reabilitat aleza Ø420	237,70
1	Roata Ø1100	PdFIE-U-RC-55051	1	34McN15 calit	Onada incalzata 1400	1070,00
Repere noi sau reconditionate						
21	Surub M36x150	STAS 4073-90	2	OT 550-2		0,005
20	Surub M36x150	STAS 4073-90	2	OT 550-2		0,0055
19	Surub M36x150	STAS 4073-90	2	OT 550-2		0,0055
18	Surub M36x150	STAS 4073-90	2	OT 550-2		0,0055
17	Pana paralela A55x30x220	PdFIE-U-RC-55057	1	OL 60		2,42
16	Surub M36x150	STAS 4073-90	2	OT 550-2		0,0055
15	Surub M36x150	STAS 4073-90	2	OT 550-2		0,0055
14	Garnitura	PdFIE-U-RC-55056	2	cauciuc		0,50
13	Capac	PdFIE-U-RC-55055	2	OL 38		11,80



CONDITII TEHNICE:

1. Toleranțe conform EN ISO 2768 ms.
2. Asamblarea roților în corpul vanei se va face conform indicațiilor din C.S. doc PdFIE-U-RC-5505.
3. Protecția anticorozivă:
 - suprafețele în contact cu apă se vor proteja tip Scant, în vederea H2O84.
 - suprafețele din inox nu se vor proteja.
4. Pozitiile înlocuite sunt componente reconstruite.
5. Poz. 3 sunt așezate față de mijloc și permit aducerea roților în același plan.

Detaliul A
Scara 1:1



COND

1. Toleranțe
2. Protecția
3. Protecția anticorozivă
4. Planșă
5. Poz. 3 pentru

Poz.	Denumire	Material	Dimensiuni	Observații
24	Surub cu cap neajustat Max8	ISO 7045	4	A2
23	Flanșă anti-erupție	Wc 235 30-E	2	UGF
22	Bucșă anti-erupție	DIL-B 230125	4	UGF
16	Surub special M20x1,5	PdFIE-U-RC-55059	2	A2
15	Cap filetat 14x1,5	STAS 9304-80	4	A2
14	Cap filetat 14x1,5	PdFIE-U-RC-55059	1	A2
13	Bucșă	PdFIE-U-RC-55059	2	A2
10	Salba strânger M20	STAS 1000-2/1004	15	A2
9	Surub M20x1,5	SR ISO 4014	16	A2
7	Surub M20x1,5	SR ISO 4014	16	A2
6	Spintec 6x9	STAS 1001-89	16	A2
5	Puntea de înțelă M30	STAS 1003-90	16	A2
4	Salba 36	SR EN ISO 7080	16	A2
3	Flanșă	PdFIE-U-RC-55059	7	A2
2	Flanșă	PdFIE-U-RC-55059	2	A2
1	Posta 1100	PdFIE-U-RC-55059	1	A2
Reperete noi sau reconstruite				
21	Încălzitor 200-2-80	STAS 1003-90	2	A2
20	Surub Max8	STAS 1003-90	40	A2
19	Încălzitor 200-2-80	STAS 1003-90	2	A2
18	Încălzitor 200-2-80	STAS 1003-90	2	A2
17	Flanșă parțială 455x30x220	PdFIE-U-RC-55059	1	A2
16	Surub special M20x1,5	STAS 9304-80	2	A2
15	Cap filetat 14x1,5	STAS 9304-80	2	A2
14	Garnitură	PdFIE-U-RC-55056	2	A2
13	Capac	PdFIE-U-RC-55055	2	A2

