**Zakres wymiany carg pieca # 1**

1. **Wymiana carg; 1a stożkowej, 1b, 1c, 2a**

Demontaż cargi stożkowej wraz z pierścieniem korytkowym i płytami wlotu.

Demontaż i montaż elementów uszczelnienia z pierścienia korytkowego (ramiona, sprężyny, segmenty uszczelnienia).

Montaż nowej cargi z pierścieniem korytkowym i płytami wlotu. Carga do montażu będzie scalona z pierścieniem korytkowym i zamontowanymi płytami wlotu.

Demontaż i montaż carg 1b, 1c, 2a. Cargi demontowane i montowane pojedynczo za pomocą suwnicy. Scalane (demontaż/montaż) na konstrukcji wsporczej według własnego projektu. Zabezpieczenie powłoką antykorozyjną stożka w miejscu montażu pierścienia korytkowego. Regulacja uszczelnienia wlotowego na rozruchu wg. Instrukcji GC.

1. **Carga pod pierścieniowa 2b + pierścień**

Carga nowa o długości 2950 mm. Na cardze należy zamontować nowy pierścień, oraz odpowiedniej grubości podkładki celem wyregulowania luzu pomiędzy cargą a pierścieniem. Po włożeniu pierścienia z jednej strony pospawać bloki oporowe zgodnie z dokumentacją TKIS. Demontaż i montaż cargi z podpory za pomocą suwnicy dedykowanej do tych prac, oraz za pomocą odpowiednio dobranych dźwigów.

Centrowanie cargi + pomiar. Spawanie cargi łukiem krytym automatem.

Demontaż starego hydrooporu i montaż nowego i jego ustawienie.

1. **Rolki + rama III podpora**

Demontaż obu starych rolek z fundamentu pieca. Wyczyszczenie z pyłu fundamentu. Spawanie płyt adaptacyjnych pod nowe obudowy rolek. Obróbka skrawaniem dwoma maszynami płyt adaptacyjnych po spawaniu pod obudowy aby zachować odpowiedni kąt pochylenia, równoległość i prostopadłość zgodnie z dokumentacją. Montaż nowych kompletnych rolek na ramach. Adaptacja instalacji chłodzenia panewek do nowych obudów i chłodnicy oleju – wykonanie nowej instalacji z rur 2” od zaworu odcinającego odcinek pionowy, oraz opaska pozioma ok. 50 mb. wraz z kolankami; kaskadowy spływ na rurociągach odpływowych. Wykonanie dokumentacji i konstrukcji wsporczych (profil zamknięty/według wzoru) do nowych układów chłodzenia wraz z ich montażem 4 szt. Zabezpieczenie powłoką lakierniczą konstrukcji ramy oraz zabudowanych konstrukcji.

1. **Rolki + rama II podpora**

Demontaż obu starych rolek z fundamentu pieca. Wyczyszczenie z pyłu fundamentu. Spawanie płyt adaptacyjnych pod nowe obudowy rolek. Obróbka skrawaniem dwoma maszynami płyt adaptacyjnych po spawaniu pod obudowy aby zachować odpowiedni kąt pochylenia, równoległość i prostopadłość zgodnie z dokumentacją. Montaż nowych kompletnych rolek na ramach. Adaptacja instalacji chłodzenia panewek do nowych obudów i chłodnicy oleju– wykonanie nowej instalacji z rur 2” od zaworu odcinającego odcinek pionowy, oraz opaska pozioma ok. 65 mb. wraz z kolankami; kaskadowy spływ na rurociągach odpływowych Wykonanie dokumentacji i konstrukcji wsporczych (profil zamknięty/według wzoru) do nowych układów chłodzenia wraz z ich montażem 4 szt.

Zabezpieczenie powłoką lakierniczą konstrukcji ramy oraz zabudowanych konstrukcji.

Do montażu nowych obudów na rolkach ma być oddzielny zespól pracowników. Czopy i bieżnie rolek oraz obudowy łożyskowe wewnątrz należy umyć z konserwacji – TEKTYL.

Obudowy z panewkami i uszczelnieniami zamontować na czopach rolek pod nadzorem specjalisty TKIS.

1. **Carga wylotowa z pieca**

Demontaż i montaż cargi wraz z demontażem i montażem ściany czołowej chłodnika. Demontaż i montaż cargi (przełożenie) po której pracuje uszczelnienie wylotowe w raz jej centrowaniem. Demontaż i montaż obudowy uszczelnienia wylotowego wraz z kompletem płyt uszczelniających. Montaż pozostałych elementów uszczelnienia wykonanych zgodnie z dokumentacją. Montaż kompletu nowych płyt żaroodpornych, jednolitych na nowej cardze ( przed zatrzymaniem instalacji do remontu).

Wykonanie regeneracji zdemontowanej ściany czołowej chłodnika, wymiana blach poszycia, stężeń itp.

Montaż zregenerowanej ściany i odtworzenie kąta pomiędzy ścianą a osią pieca obrotowego.

Przed demontażem cargi pieca wykonanie pomiarów na zimno, po zatrzymaniu instalacji do remontu i trasowania korekcyjnego dla skorygowania położenia pieca wewnątrz chłodnika.

Zweryfikowanie dokumentacji i wykonanie elementów zgodnie z dokumentacją – uszczelnienie wylotowe z pieca nr 2.

1. **Podpora I**

Podniesienie pieca siłownikami. Demontaż czterech koników oporowych i montaż nowych.

Wycena oddzielna dla każdego z w/w punktów.

Przed złożeniem ofert wymagana wizja lokalna przedstawicieli wykonawcy celem omówienia zakresu.

Dokumentacja (rysunki techniczne) zostaną przekazane w trakcie wizytacji po podpisaniu klauzuli poufności. Przynieść pendrive.

Projekt podparcia pieca (obliczenia statyczne) oraz wykonanie podpór po stronie wykonawcy.

Koszt dźwigów do realizacji tego zadania po stronie wykonawcy.

Transport carg z magazynu oraz rolek w obrębie pieca do montażu po stronie wykonawcy .

Obsługa geodezyjna po stronie wykonawcy.

Harmonogram prac w rozbiciu na pozycje jak wyżej.

W zakresie wykonawcy są wszystkie rusztowania do realizacji tego zadania.

Dla głównego wykonawcy robót obligatoryjne zagospodarowanie powstałych odpadów oraz posiadanie jednej osoby oddelegowanej na stałe do prac porządkowych i utrzymywania miejsc pracy w standardzie zgodnym z BHP

Przez cały okres trwania prac główny wykonawca ma zapewnić stały nadzór własnego inspektora BHP na placu budowy.

Spawanie carg automatem na obrotach pieca.

Prace będą wykonywane pod nadzorem specjalistów TKIS.

Szkic carg do wymiany w ramach zadań inwestycyjnych.

