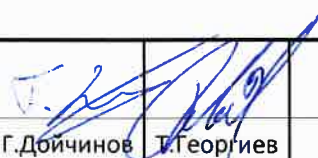
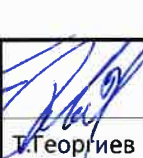
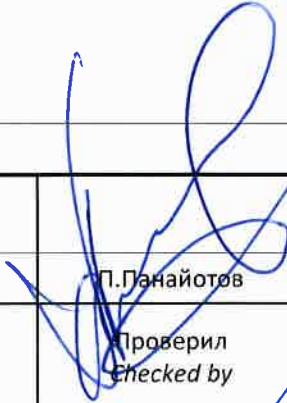
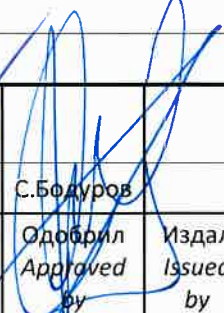
			TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация							
			Документ нр. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401					Страница <i>Sheet</i>		1
Проект <i>Project</i>	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3) Планов ремонт 2020 г.							Код <i>Security Index</i>		
Име <i>Title</i>	Изработка и доставка на Колектори , Пакети (серпентини) , елементи за укрепване и рихтовка на МПП-I степен за Котел 1 - тип Ep 670-140 (П62) Планов ремонт 2020 г.									
Система <i>System</i>	HAJ	Тип документ <i>Document Type</i>		PB	Дисциплина <i>Discipline</i>	&	Файл <i>File</i>		10HAJ10-PB401-0.pdf	
REV	Описание на ревизиите / <i>Description of Revisions</i>									
00	FOR TENDER (TR)									
00	9.09.19	TR	 Г.Дойчинов	 Т.Георгиев				 П.Панайотов	 С.Бодуров	
REV	Дата <i>Date</i>	Обхват <i>Scope</i>	Подготвил <i>Prepared by</i>	Сътрудници <i>Co-operations</i>			Проверил <i>Checked by</i>	Одобрил <i>Approved by</i>	Издал <i>Issued by</i>	

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	2	от of

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Предмет на услугата	3
2. Характеристики на централата.....	3
3. Обхват на доставката (услугите)	4
3.1 Доставка на материали.	4
3.1.1.Тръби.	4
3.1.2.Преграда уплътнителна ч.№ МПП48.01.01.07.00	5
3.1.3. Закладни части за рихтовка	5
3.1.4. Уплътнение на колекторите ч. № НО 1159.00.00.00.00-01	5
3.1.5 Изработка на Щитови затвори	6
3.2 Изработка	9
3.2.1. Колектори.....	9
3.2.2.Изработка на Пакети от I до VI.....	10
3.2.3. Гребен двоен	12
3.3 Контрол.....	12
3.4 Допълнителни изисквания	13
3.5 Доставка	13
4. Изисквания и задължения	14
4.1 Задължения на Изпълнителя.....	14
4.2 Задължения на Възложителя.	15
5. Проби и изпитания	16
5.1 Входящ контрол:	16
5.2 Производствен контрол:	16
5.3 Общи изисквания:	16
6. Референтни документи	16
7. Списък с приложени документи:	17

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	3	от of

1. Предмет на услугата

- 1.1. Доставка на материал за изработка.
- 1.2. Изработка комплект МПП 1^{ba} степен по зададена техническа документация (чертежи и количествена сметка).
- 1.3. Контрол и изготвяне на документация за изработката в заводски условия.
- 1.4. Доставка до ТЕЦ КонтурГлобал Марица Изток 3 с включен транспорт и товаро-разтоварна техника , включително такелажници и такелажно оборудване .

2. Характеристики на централата

В КонтурГлобал Оперейшънс България АД /ТЕЦ Марица Изток 3/ е една от трите големи електроцентрали в източномаришкия комплекс, които работят с местни лигнитни въглища от Мини Марица Изток. Централата е разположена на 60 км югоизточно от гр. Стара Загора, 10 км югоизточно от гр.Гълъбово, и на 2 км северно от с. Медникарово, на територията на Старозагорска област, в близост до открит рудник "Трояново 3".Референтни стойности на условията на околната среда:

- Атмосферно налягане : 1004.5 hPa
- Външна температура на въздуха (max):45°C
- Външна температура на въздуха (min):-28.5°C
- Номинална относителна влажност:73%
- Макс.относителна влажност:100%
- Мин. относителна влажност:14%

Котелният агрегат има Т–образна компоновка.Основната особеност на тази компоновка е двустранното отвеждане газовете от пещта и разположението на конвективните нагревни повърхности в два отделни газохода. В конвективните шахти разположени от двете страни на пещна камера са разположени последователно (по хода на газовете) КПП-I, МПП-I, ЕКО-II и ЕКО-I.

Пакетите на МПП-I са разположени в конвективните шахти между ЕКО- II и КПП- I. Всяка една от двете части на МПП-I се състои от две части разположени в предната (фронт) и задната (тил) част на Конвективната шахта. Пакетите се състоят от хоризонтални змиевици (серпентини) –общо 384 бр. тръби Ø42x4 от стомана 12X1МФ на котел. Колекторите са входящи и изходящи ляво(фронт и тил) и дясно (фронт и тил) по четири броя от тръби Ø377x17 от стомана 12X1МФ.

Тръбите от които са изработени колекторите и пакетите серпентини са стоманени , безшевни за парови котли и тръбопроводи.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	4	от of

Диаметър на тръбите на Пакети серпентини	Ø42x4
Материал	12X1МФ - <u>ТУ 14-3-460-2009</u>
Брой Пакети серпентини	384 бр.
Изходящ/входящ колектор	4+4 бр.
Диаметър	Ø377x17
Материал	12X1МФ - <u>ТУ 14-3-460-2009</u>

По отношение на материала за изработка на Колекторите , Пакетите (серпентини) , укрепване и рихтовка , който ще се използва ,моля направете справка с чертежи /електронен носител/ и приложенията към точка 7.

3. Обхват на доставката (услугите)

3.1 Доставка на материали.

3.1.1.Тръби.

А/Тръбите използвани при изработка на Пакетите (серпентини) и колекторите (входящ и изходящ) трябва да отговарят на;

- ТУ 14-3-460 или;
- ТУ 14-3Р-55.

Б/Тръбите ,които ще се използват за изработването ,трябва да бъдат нови и не употребявани , съгласно ТУ 14-3-460 или ТУ 14-3Р-55.


В/Възложителя изисква от Изпълнителя при извършване на доставката от тръби да бъде уведомен в писмен вид за да се извърши входящ контрол на доставката от тръби.

Г/Изпълнителя няма право да влага тръби, който не са преминали входящ контрол и не са одобрени с протокол от Възложителя.

Д/Относно стомана 12X1МФ за тръби Ø377x17 и Ø42x4 (серпентини) трябва да се знае, че:

-Тръбите трябва да са горещо валцовани тръби, изработени от легирана стомана **12X1МФ** по ТУ 14-3-460-2009 (ТУ 14-3Р-55) , отговарящи по Химичен състав и Механични свойства.

-Сертификат оригинал за плавката на стоманата

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница <i>Sheet</i>	5	от <i>of</i>

3.1.2. Преграда уплътнителна ч.№ МПП48.01.01.07.00

Стомана **0X13 ГОСТ 5632-72** за Преграда уплътнителна ч.№ **МПП48.01.01.07.00** , трябва да се знае;

-Стоманата е легирана корозионно устойчива (неръждаема). Детайлите се изработват от листов материал по **ГОСТ 5582-75**. Механични , физични и химичните свойства на стоманата са по **ГОСТ 5632-72**;

-При доставка на аналог на тази стомана , **Изпълнителя** е длъжен да **съгласува** и **докаже** , пълното съответствие на предложената замяна на стомана **0X13 по ГОСТ 5632-72** на **Възложителя**. След писмено **съгласуване** , е допустимо да се използва аналога на стоманата по документация. Съгласуването е по химичен състав , физични и механични качества.

3.1.3. Закладни части за рихтовка

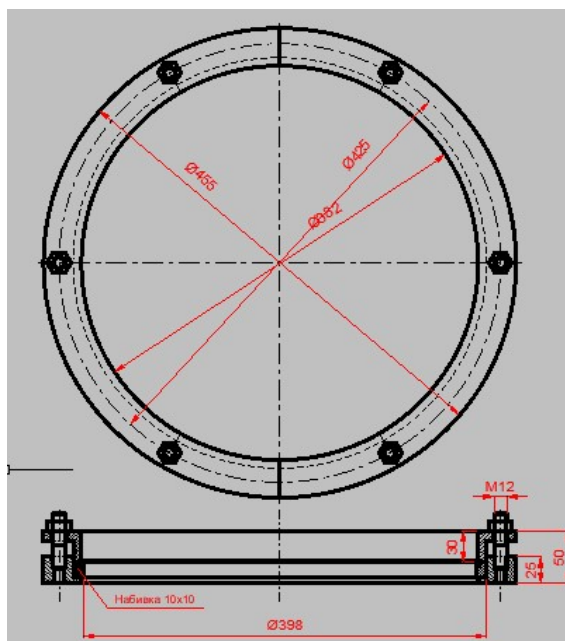
Стомана **12X18H10T ГОСТ 5632-72** за изработка на Закладни части за рихтовка по зададени размери , трябва да се знае;


-Стоманата е легирана корозионно устойчива (неръждаема). Детайлите се изработват от листов материал по **ГОСТ 5582-75**. Механични , физични и химичните свойства на стоманата са по **ГОСТ 5632-72**;

-При доставка на аналог на тази стомана , **Изпълнителя** е длъжен да **съгласува** и **докаже** , пълното съответствие на предложената замяна на стомана **12X18H10T по ГОСТ 5632-72** на **Възложителя**. След писмено **съгласуване** , е допустимо да се използва аналога на стоманата по документация. Съгласуването е по химичен състав , физични и механични качества.

3.1.4. Уплътнение на колекторите ч. № НО 1159.00.00.00.00-01

Стомана за изработка на шина е АСт 3 (или аналог по EN 1.0038) с размери за тръба (колектор) Ф 377х17;



	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница <i>Sheet</i>	6	от <i>of</i>

Доставката да бъде заедно с Набивка с размери на сечението 12x12 (АВКОПАК 1502 или аналог).

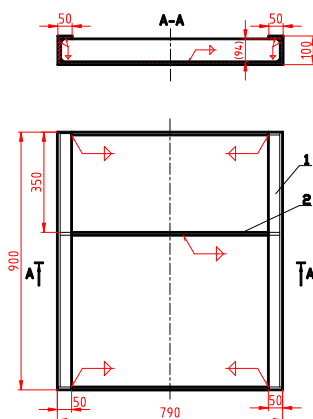
Технически параметри;

Работна температура: до 500°C

рН: 6 – 11

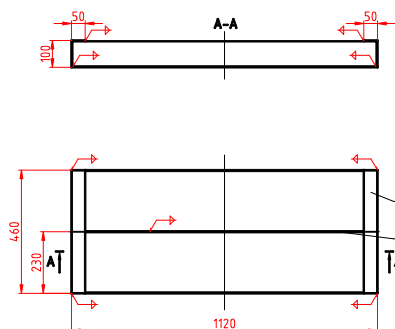
3.1.5 Изработка на Щитови затвори

3.1.5.1 Щит (тави) С РАЗМЕРИ 790X900X100 ОТ ЛАМАРИНАТА В=3ММ;



,стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13)

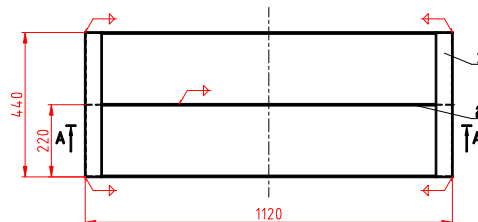
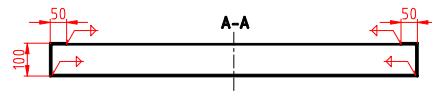
3.1.5.2 Щит (тава) с размери 1120x460x100 от ламарината s=3mm;



,стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13).

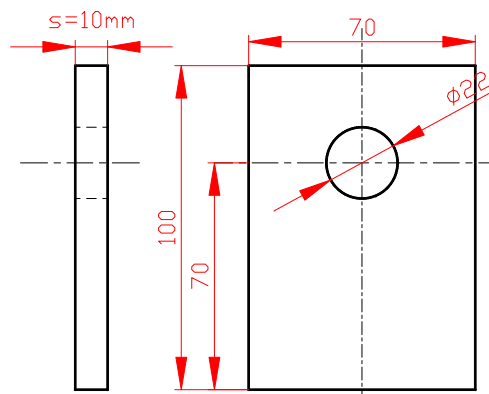
3.1.5.3 Щит (тава) с размери 1120x440x100 от ламарината s=3mm.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
	Страница <i>Sheet</i>	<table border="1"> <tr> <td>7</td> <td>от <i>of</i></td> <td>17</td> </tr> </table>	7	от <i>of</i>
7	от <i>of</i>	17		



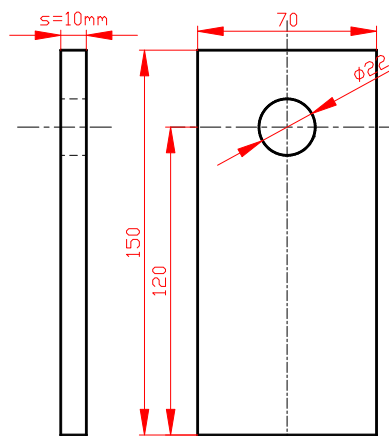
,стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13).


3.1.5.4 Ухо 1 $s=10$ mm стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13), с размери;



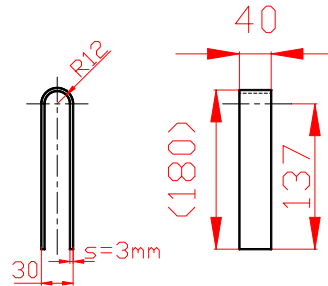
Те се доставят отделно от щитовете.

3.1.5.5 -Ухо 2 $s=10$ mm, стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13) с размери;

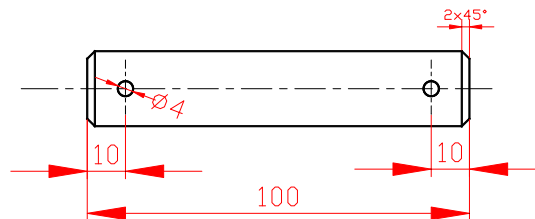


	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401	
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19	
		Страница <i>Sheet</i>	8

3.1.5.6 - Ухо скоба $s=3\text{ mm}$,стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13) с размери;

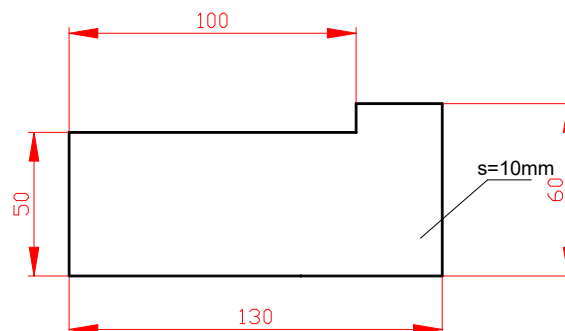


3.1.5.7 - Ос $\Phi 20$;



,стомана 12XM или аналог по EN.

3.1.5.8 - Дръжка за щит (тава) с размери 130x60, $s=10\text{mm}$



,стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13) .

3.1.5.9 - Шина 70x1000 $s=3\text{mm}$

Материал за изработка стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13).

*Този документ е собственост на Контур Глобал Оперейшънс. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of CG Operations. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.*

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница <i>Sheet</i>	9	от <i>of</i>

3.1.5.10 - Шина 100x1000 S=3mm

Материал за изработка стомана 0X13 ГОСТ 5632-72 или аналог по EN 1.4000 (X6Cr13).

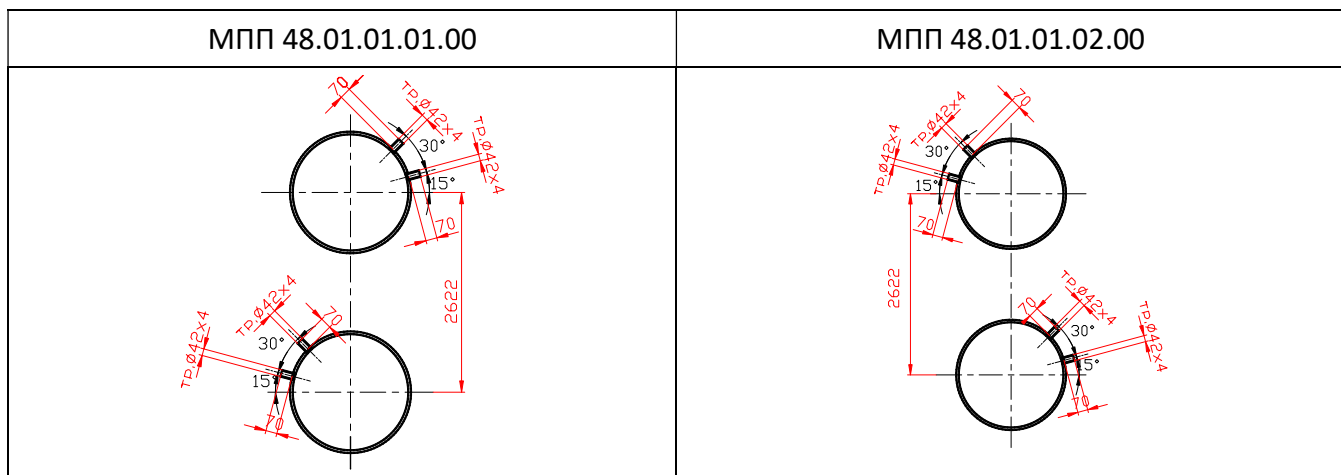
3.2 Изработка

Задължително е материалите от които са произведени детайлите да са нови, не употребявани и да имат сертификати за качество от завода производител. Доставка на материалите е задължение на **Изпълнителя**.

При изработка на детайлите да се спазват стриктно изискванията по зададената техническа документация. Не се допуска промяна без съгласуване.

3.2.1. Колектори.

Колекторите (входящи и изходящи) да бъдат с щуцери за **Пакети I** (ч. № МПП 48.01.01.01.00) и **Пакети II** (ч. № МПП 48.01.01.02.00), темообработени при заводски условия. Дължината на щуцерите да бъде 70 мм (виж скицата долу). Изработката на Пакетите от I и II да бъде съобразена с щуцерите. Щуцерите и краищата на колекторите да бъдат затапени с неметални тапи.




За **Пакети III** (ч. № МПП 48.01.01.03.00), **Пакети IV** (ч. № МПП 48.01.01.04.00), **Пакети V** (ч. № МПП 48.01.01.05.00) и **Пакети VI** (ч. № МПП 48.01.01.06.00), колекторите да бъдат без щуцери. Отворите в колекторите за Пакетите да бъдат изпълнени съгласно техническата документация (чертежи). Отворите да бъдат затапени с неметални тапи.

Общата дължина на колектора да бъде съобразена с ч. № МПП 48.01.00.00.00. Дължината на отделните части на колектора да бъде съгласувано след доставката на тръба Ø377x17. Варианта на изпълнение по чертежи МПП 48.01.01.00.01-Р/ МПП 48.01.01.00.02-Р, ще определи и броя на Пакетите от определен вид. Задължително дъната (ф133) на колекторите трябва да бъдат заварени и термо обработени при заводски условия.

Подвижните и неподвижните опори на колекторите да бъдат точковани (заварени). Окончателното заваряване ще бъде по време на монтаж.

Този документ е собственост на Контур Глобал Оперейшънс. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.

This document is property of CG Operations. It is strictly forbidden to reproduce this document, in whole or in part, and to provide to others any related information without the previous written consent.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00	9.09.19	
	Страница Sheet	10	от of	17

3.2.2.Изработка на Пакети от I до VI.

А/Пакети (серпентини)Пакети I и II (ч. .№ МПП 48.01.01.01.00 и ч. .№ МПП 48.01.01.02.00) да бъдат изработени с 70 мм по къси към колектори входящ и изходящ (**виж. т. 3.2.1.**).

Пакети от III до VI да бъдат изработени съгласно чертежи ;

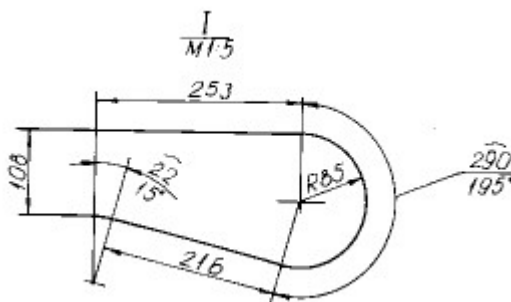
- МПП 48.01.01.03.00
- МПП 48.01.01.04.00
- МПП 48.01.01.05.00
- МПП 48.01.01.06.00

Броя на тези пакети ще зависи от броя на камерите (заваръчните шевове-за блоков монтаж или монтаж от две камери- МПП 48.01.01.00.01-Р/ МПП 48.01.01.00.02-Р).

Краищата да бъдат затапени с неметални тапи.

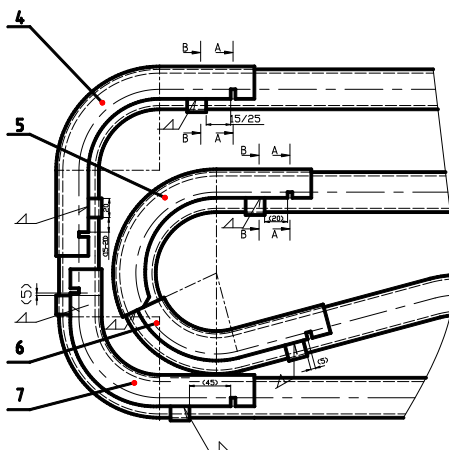
Общият брой Пакети (384 бр.) да бъде равен пълен комплект (Виж Количествената сметка).


Не се допуска промяна размерите на (петлиците);



,заради проблеми при **монтажа в топлата кутия!**

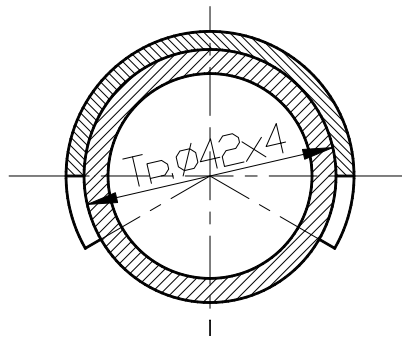
Б/Монтаж на Козирки защитни (външни и вътрешни поз. 4,5,6 и 7) да бъде изпълнено;



	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	11	от of

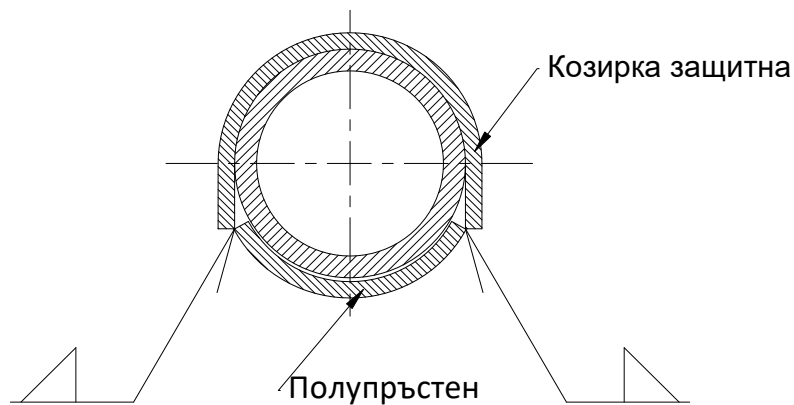
-Сечение А-А- да се изпълни с прещипване;

A – A

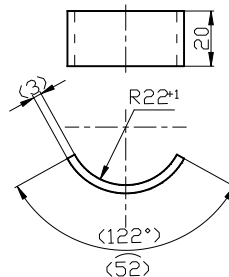



-Сечение В-В да се изпълни с заваряване на полупръстен ограничаващ изпадане на защитите;

B – B



-Размерите на полупръстена са с ширина 20 мм;

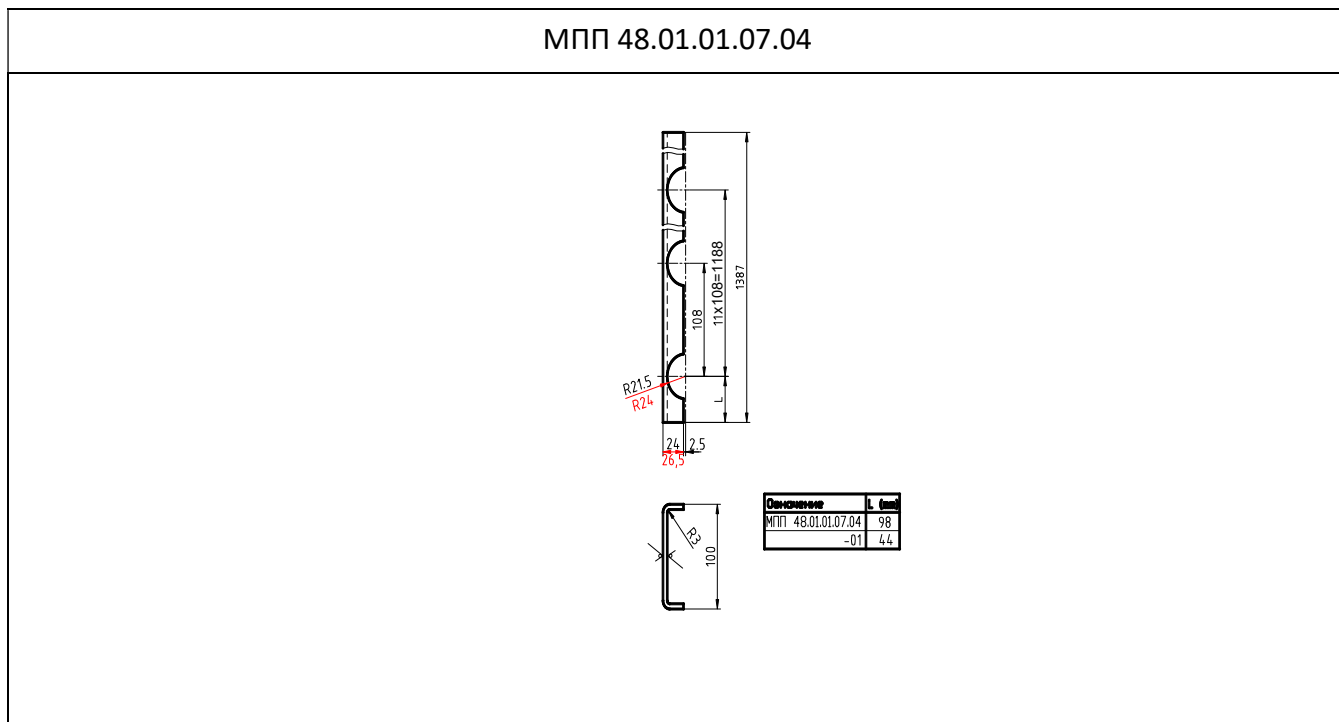


	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница <i>Sheet</i>	12	от <i>of</i>

3.2.3. Гребен двоен

При производството на Гребен двоен чертежи **МПП 48.01.01.07.04** размерите да се изпълнят:

- размер **R21,5** да бъде **R24**;
- размер **24** да стане **26,5**.



3.3 Контрол

3.3.1. Производствен контрол-Протоколи (виж. т.5);

- Измерена овалност на колената;
- Измерване дебелината на тръбите и колената в три сечения по образуваща и неутрална;
- Визуален контрол на заварените съединения;
- Радио графичен контрол на заварените съединения БДС ISO 17636-1;
- Схеми, на които са отразени местата на извършените замервания и номерата на контролираните заваръчни съединения – за всеки пакет (серпентина).

3.3.2. Протокол за хидравлични изпитания (**33,6 кг/см²**) – за всички пакети (серпентини).

3.3.3. Протокол за „Продухване“ със сачма – за всички пакети (серпентини).

3.3.4. Сертификати на вложените материали.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	13	от of

3.3.5. Сертификати и Декларации на персонала изпълнил неразглобяемите съединения.

3.3.6. Декларация за съответствие продукта с техническата документация.

3.4 Допълнителни изисквания

3.4.1. Всички външни повърхнини на Колекторите и Пакетите (серпентините) да бъдат грундиранни.

3.4.2. След хидравличното изпитание да се отстрани влагата от Пакетите (серпентините) и затапени двустранно с неметални тапи.

3.4.3. Готовата продукция да бъде опакована в транспортни рами (съобразени с товароподемността на крана за разтоварване), с оглед предпазване на изделията от деформации и повреди при товарене, транспорт и разтоварване. След доставката опаковката остава собственост на Възложителя.

3.4.4. Не се допуска в опаковането в транспортни рами да има Пакети серпентини от различен вид, с цел по лесно пренасяне в котелна зала по време на монтажа.

3.4.5. Елементите за укрепване и рихтовка, да бъдат пакетирани различните позиции по отделна опаковка.

3.4.6. Маркировката – Поставяне на метална табела с наименование на изпълнителя (номер на договора и годината на производство), наименование на Пакета (серпентината, колектор и др.), наименование на елементи за укрепване и рихтовка, чертожен номер от спецификацията и количество на опаковката.

3.4.7. Готовата продукция да отговаря на техническата документация (работни чертежи и технически изисквания).

3.5 Доставка

Доставката - транспорта е задължение на Изпълнителя - до склада на Контур Глобал МИ 3 – с. Медникарово в транспортна опаковка. Транспортната опаковка да бъде стабилна и устойчива при транспорт и разтоварване. Товарната опаковка да бъде с указани места за товарно-разтоварни дейности. Пакетите от серпентините и елементите за укрепване и рихтовка, да бъдат надписани с трайни надписи, с означенията съгласно конструктивната документация. Краищата на Пакетите серпентини и колекторите да бъдат затапени с неметални тапи за съхранение на открити складови пространства преди монтаж.

Обхватът на работа включва доставка на всички необходими консумативи и изправна техника за качествено изпълнение на работата е задължение на Изпълнителя..

Извършване на пълен NDT контрол производствен контрол.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	14	от of

4. Изисквания и задължения .

4.1 Задължения на Изпълнителя.

Изпълнителят предоставя и съгласува с Възложителя план за извършване на Технически инспекции по време на изработката на серпентините ,колекторите и елементи за укрепване , рихтовка и щитови затвори. Проверките да бъдат поетапни, за всяка партида , до завършване на цялостната продукция, след предварително изготвен график от Изпълнителя , съгласуван с Възложителя.

Графика за проверка на готовата продукция да бъде представен заедно с офертата за изработка и доставка за;

-Комплект Пакети за МПП I степен (серпентини) ;

-Колектори ;

-Елементи за укрепване , рихтовка и щитови затвори. Проверката ще бъде преди пакетирането (виж т.3.4.5);

,съгласно техническа документация /чертежи/, включително контрол на метала и заварки при заводски условия NDT 100% на Пакетите и Колекторите.

-Предаване на документи по качество на материала за изработка на Пакети (серпентини), Колектори и елементи за укрепване , рихтовка , уплътнения и щитови затвори.

Доставките до склад на КГОб се извършва след предварително съгласуване и одобрение от Възложителя. Графика за доставка на готовата продукция да бъде представен заедно с офертата .

Заедно с офертата да бъде предоставен Документ доказващ ,че Участникът притежава Машина за огъване на колена ф42 R85 ъгъл 180 гр.(виж т.3.3.2.) и Документ доказващ ,че Участникът притежава оборудване за хидравлично изпитание.

4.1.1.Всички необходими детайли, крепители елементи, материали и консумативи за изработката са задължение на Изпълнителя.

4.1.2.Изпълнителят предоставя и съгласува с Възложителя план за извършване на Технически инспекции по време на изработката на Пакетите от серпентини ,колектори, елементи за укрепване и защита, уплътнения на колекторите и щитови затвори. Проверките да бъдат поетапни, за всяка партида и до завършване на цялостната продукция, след предварително изготвен график от Изпълнителя и съгласуван с Възложителя.

4.1.3. Доставка се извършва със собствен транспорт на Доставчика , такелажници , сапани (товароподемни колани) и товарно-разтоварвана техника (товароподемни кранове) до склада на Възложителя, е за сметка на Изпълнителя , и да се придружава със следните документи:

-Опаковъчен лист.

-Сертификат за произход.

-Декларация за съответствие от производителя.

-Сертификати за качеството на материалите.

-Протокол за извършени функционални изпитания на тръбите и спектрален анализ на всяка тръба при производителя доказващи тяхната функционалност преди монтажа.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	15	от of

-Протокол за изпитания на тръбите след завършване на всички заваръчни работи, визуален контрол, ултразвуков и спектрален анализ и твърдост на заварките. Контрол за овалност на колената при производството.

-Протокол за извършен на пълен производствен NDT (безразрушителен) контрол.

-Протокол за хидравличен тест на Пакетите (серпентини).

-Приемно-предавателен протокол.

-Товарно-разтоварните работи е задължение на Изпълнителя.

4.1.4. Приемане на стоки в склада.

Работно време с доставчици на стоки в склад е всеки работен ден от Понеделник до Петък от 8:30 до 15:00 часа.

При доставка на частите, доставчика е длъжен за уведоми за датата и часа на доставката един ден преди датата на доставка в склад, с цел да бъде създадена организация за място на складиране и маршрут за движение на територията в КГМИ-3.

Материално отговорното лице от склад удостоверява чрез поставяне на печат на товарителницата и на приемно-предавателния протокол (образец на КГМИ 3) получаването на материалите, след което уведомява с изпращане на е-мейл екипа на отдел поддръжка. До края на следващия работен ден техническото лице, отговорник за приемане на стоката, трябва да извърши технически контрол на доставената стока /материал/ и да подпише приемно-предавателен протокол за приемане на стоките. Същевременно попълва в приемно-предавателния протокол информация за технически контрол. След фактурата и приемно-предавателния (образец на КГМИ 3) протокол се предават в счетоводството.

В случай, че стоката не съответства на изискванията от техническата спецификация или на зададените в заявката параметри, или има констатирана повреда, описана в протокола за технически контрол, тези стоки се връщат на доставчика и стоката не се приема в склад. Доставчика е длъжен да замени стоката с исправна.

4.1.5. Срок на доставката – **15.VII.2020 г.** Доставчикът разработва времеви график за поэтапна доставка на блоковете и го представя на Възложителя преди сключване на договора, като се спазва крайният срок.

4.1.6. Гаранционен срок – **24 месеца** след датата на монтажа и пускане в експлоатация.

Изпълнителя трябва да отговаря на всички приложими Български закони и наредби.

В случай, че Изпълнителя наема подизпълнители, трябва да е напълно ясно, че отговорност на Изпълнителя да осигури, че подизпълнителите отговарят на всички наредби във

4.2 Задължения на Възложителя.

4.2.1. Възложителят осигурява нормално приемане при спазване на сроковете, след предварително съгласуване за време и дата на доставката с **Изпълнителя**.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. Document no. 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница Sheet	16	от of

4.2.2. Възложителя осигурява при приемане на партидата от доставчика или цялата доставка оторизиран представител за проверка на качеството и изработката съгласно дадената конструктивната документация

5. Проби и изпитания

5.1 Входящ контрол:

5.1.1. Качествен спектрален анализ на всяка тръба за установяване съответствието на метала с изискванията.

5.1.2. Дебелометрия на 10 % от тръбите за нагревни повърхности и 100 % на тръбите за колектори.

5.1.3. Ултразвуков контрол на тръбите за колекторите.

5.2 Производствен контрол:

5.2.1. Дебелометрия на всяко коляно – една точка по образуващата повърхност. Контрол за овалност на колената при производството.

5.2.2. Визуален контрол на колената и заварките.

5.2.3. Радиографичен контрол на челните заваръчни съединения от нагревните повърхности - две експонации на 90 градуса с филм D 5.

5.2.4. Визуален и капиларен контрол на ъгловите заваръчни съединения.

5.2.5. Визуален, капиларен, ултразвуков контрол и твърдост на челните заваръчни съединения на колекторите.

5.2.6. Хидравличен тест.

5.3 Общи изисквания:

5.3.1. Заваряването да се извършва съгласно одобрени заваръчни процедури на производителя / WPS/, които да бъдат **съгласувани с Контур Глобал Оперейшънс България.**

5.3.2 За извършените контролни и заваръчни дейности да се изготвя и предава на Възложителя документация съгласно: Процедура по заваряване , топлинна обработка и безразрушителен контрол на заваръчни съединения на тръбопроводи – док. № **00&&00-ОК401**

6. Референтни документи

Производителя да притежава одобрени заваръчни процедури по БДС EN 288.

	Contour Global Maritza East 3 Bulgaria (Контур Глобал Марица изток 3)	Документ по. <i>Document no.</i> 10HAJ10-PB401		
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 9.09.19		
		Страница <i>Sheet</i>	17	от <i>of</i>

Процедурите по заваряване да са с обхват покриващ изискванията по приложената техническа документация.

Заварчиците на производителя да притежават сертификати по БДС EN 287.

Термистите на производителя да притежават Удостоверения за завършено обучение.

7. Списък с приложени документи:

- ч.№ **МПП 48.01.00.00.00** –Паропрегревател междинен
- ч.№ **МПП 48.01.01.00.01** –Камера входяща
- ч.№ **МПП 48.01.01.00.02** –Камера изходяща
- ч.№ **МПП 48.01.01.00.01** -Р -Колектор входящ
- ч.№ **МПП 48.01.01.00.02** -Р-Колектор изходящ
- ч.№ **МРР 48.01.05.01.00** -Опора неподвижна Н360
- ч.№ **МРР 48.01.04.01.00** -Опора подвижна Н360
- ч.№ **МРР 48.01.03.01.00** -Опора неподвижна Н425
- ч.№ **МРР 48.01.02.01.00** -Опора подвижна Н425
- ч.№ **МПП 48.01.01.01.00** –Пакет I
- ч.№ **МПП 48.01.01.02.00** –Пакет II
- ч.№ **МПП 48.01.01.03.00** –Пакет III
- ч.№ **МПП 48.01.01.04.00** –Пакет IV
- ч.№ **МПП 48.01.01.05.00** –Пакет V
- ч.№ **МПП 48.01.01.06.00** –Пакет VI
- ч.№ **МПП 48.01.01.07.00** –Преграда уплътнителна
- ч.№ **00&&00-0K401** Процедура по заваряване,топлинна обработка и безразрушителен контрол на заваръчни съединения на тръбопроводи.
- ч. № НО 1159.00.00.00.00- Уплътнение на колекторите
- ч. № 440x1200x100- Тава 440x1200x100 (Щитови затвори)
- ч. № 460x1200x100- Тава 460x1200x100 (Щитови затвори)
- ч. № 790X900X100- Тава 790x900x100 (Щитови затвори)
- ч. № Ухо 1 b=10- Ухо 1 s=10mm (Щитови затвори)
- ч. № Ухо 2 s=10mm- Ухо 2 s=10mm (Щитови затвори)
- ч. № Ухо скоба s=3mm- Ухо скоба s=3 mm (Щитови затвори)
- ч. № Ос Ф20- Ос Ф20mm(Щитови затвори)