



Проект

Доставка на стоки

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

доставка на ролки за гумено-лентови транспортъри във ВС, СГИ и СОИ

20.11.2015 г.

инж. В. Георгиев

инж. Пл. Панайотов

инж. С. Бодуров


Дата

Квалификационна
система доставчик

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 2 от 12

СЪДЪРЖАНИЕ

1.	ОБХВАТ НА РАБОТАТА.....	3
2.	ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА.....	3
3.	ДОСТЪП В ТЕЦ „КОНТУРГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3”.....	3
3.1	РАБОТНО ВРЕМЕ.....	3
3.2	ПРАВИЛА ЗА ВЛИЗАНЕ В ЦЕНТРАЛАТА ПРИ ДОСТАВКА НА СТОКИ.....	3
4.	ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ.....	4
5.	ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА.....	5
5.1	ТАБЛИЦА С ВИДОВЕ И КОЛИЧЕСТВА РОЛКИ ЗА ДОСТАВКА.....	5
5.2	КОНСТРУКТИВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА РОЛКИТЕ.....	6
5.2.1	КОНСТРУКТИВНИ ОСОБЕНОСТИ.....	6
5.2.2	МАТЕРИАЛИ И РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ.....	7
5.2.3	ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ РОЛКИТЕ ЗА ГТЛ.....	8
5.2.4	КОНТРОЛ НА КАЧЕСТВОТО НА РОЛКИТЕ.....	10
5.3	ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ДОСТАВЧИЦИ.....	10
6.	СРОКОВЕ НА ДОСТАВЯНЕ.....	11
7.	ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА.....	12
7.1	ПРИ ДОСТАВКА ЧРЕЗ КУРИЕР.....	12
7.2	ПРИ ДОСТАВКА ОТ КОНТРАГЕНТА.....	12
8.	ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ.....	12

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 3 от 12

1. ОБХВАТ НА РАБОТАТА.

Обхватът на работата включва доставка на ролки за гумено-лентови транспортъори съгласно приложен списък с описание на видове и количества, както и съобразно определени технически данни и изисквания, с цел осигуряване на необходимите резервни части за поддръжка на ГЛТ на територията на Въглеснабдяване, СОИ и Сгуроизвоз и съобразно изискванията на "КОНТУР ГЛОБАЛ Оперейшънс България" АД в ролята на Възложител.

Доставката на всички ролки за гумено-лентови транспортъори е франко склад на ТЕЦ „Контур Глобал Марица изток 3”.

2. ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА.

Общите проектни и работни характеристики на централата са следните:

ТЕЦ „Контур Глобал Марица Изток 3” АД се намира на приблизително 60 км югоизточно от гр.Стара Загора, 10 км югоизточно от гр. Гълъбово и 2 км северно от с. Медникарово, в област Хасково, близо до открит рудник Трояново 3.

GPS: N-42.143321 и E-26.000856

Референтните стойности на условията на околната среда са:

- 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%


3. ДОСТЪП В ТЕЦ „КОНТУРГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3”.

3.1 РАБОТНО ВРЕМЕ.

Работното време на централата е 24/7. Работното време на склада е от Понеделник до Петък от 8:30 до 15:00 часа. Абсолютно забранен е достъпът на хора от външни фирми в извънработното време на редовната смяна – преди 7:30 и след 16 часа от Понеделник до Петък и в Събота и Неделя.

3.2 ПРАВИЛА ЗА ВЛИЗАНЕ В ЦЕНТРАЛАТА ПРИ ДОСТАВКА НА СТОКИ.

- При доставка на писма, пакети или малки по обем стоки, които могат да се пренесат на ръка, те се предават на главния портал на охраната, която има грижата да ги предаде на получателя. Ако се налага влизане на лицето, което е донесло стоката, срещу представяне на лична карта му се издава временен

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 4 от 12

пропуск, чрез който то може да влезе на територията на централата и да достави стоката, която носи, на получателя или в склада.


- При доставка на стоки с превозно средство процедурата е следната: Шофьорът представя платежни документи, спецификации, договори за доставка и други документи, удостоверяващи, че стоките влизат по заявка на КГМИЗ или КГОБ. Попълва се документ на портала, който се подписва от ръководител на отдел Здраве, Безопасност и Сигурност.
- МПС с неизмити гуми или с неукрепени товари не се допускат в или извън територията на централата.
- При товаро-разтоварните работи шофьорът задължително да ползва ЛПС, които са задължителни за работа на територията на ТЕЦ-а – каска, защитни обувки и подходящо работно облекло.
- Водачите на МПС, превозващи летливи или разпръскващи се материали, са длъжни да поставят покривала върху каросериите на МПС.
- Водачите на МПС на територията на централата трябва така да се движат, спират и паркират, че по никакъв начин да не пречат на движението на другите МПС /пожарна, линейка, служебни автомобили/ или хора.
- След завършване на товаро-разтоварните работи трябва незабавно да напуснат територията на централата.
- Абсолютно се забранява внасянето или изнасянето на алкохол /включително и бира/, наркотици или други психотропни вещества, както и достъпа на територията на централата на лица, употребили такива вещества.
- Абсолютно се забранява внасянето на огнестрелно, газово и хладно оръжие, взривоопасни материали и взривомонтажни пистолети.

4. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ.

Заводът производител на стоките извършва опаковане, етикетиране, пакетиране или комплектуване на стоките съгласно изискванията и правилата за безопасно транспортиране и съхраняване въз основа на техните физико-химични свойства.

Целта на етикетирането на стоките е да гарантира, че потребителите имат достъп до пълната информация за съдържанието и състава на продукта, за да защити здравето и интересите им. Друга информация може да предоставя подробности за конкретен аспект на продукта, като например неговия произход или начин за производство. Някои химични продукти, също са обект на конкретни регламенти. Етикетирането трябва също да съдържа конкретна информация, за да гарантира безопасната им употреба и да позволи на потребителите да упражнят реалния си избор. Освен това при опаковането на продукти трябва да се спазват критериите за производство, за да се избегне замърсяването им или повреда при транспортиране. Защитните опаковки предпазват чувствителните към удари и вибрации изделия по време на манипулиране, складиране и транспорт, като възстановяват формата си за поемане на поредните механични въздействия. Съществуват различни материали и методи за осигуряване на тази защита, които трябва да се преценяват преди дистрибуцията на чувствителните изделия. Ако има изисквания на Възложителя за опаковането, пакетирането, комплектуването и транспортирането на стоките, се описва подробно.

Ролките за гумено-лентовите транспортъори трябва да бъдат опаковани и пакетираны на палети, в дървени или друг вид сандъци за правилното му съхранение. Опаковката трябва да гарантира правилното съхранение и невъзможност от въздействие на външни фактори при транспортни и товаро-разтоварни дейности, както и от въздействие на атмосферни влияния.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 5 от 12

Доставката задължително да бъде придружена със съответните сертификати от производителя.

5. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА.

5.1 ТАБЛИЦА С ВИДОВЕ И КОЛИЧЕСТВА РОЛКИ ЗА ДОСТАВКА.


Спецификация на ролки за Лот 1

№ поред	Складов № по Q4	Складов № по SAP	Наименование на доставката	Мярка	Колич.	Забележка
1.	ST005309	2007977	Ролка за ГЛТ Ø159 x 600/лагери 6308, двугр. 22	бр.	1200	Метални носеци
2.	ST001036	2006908	Ролка за ГЛТ Ø159 x 670/лагери 6308, двугр. 22	бр.	100	Метални носеци
3.	ST001111	2006961	Ролка за ГЛТ Ø159 x 2000/лагери 6308, двугр. 22	бр.	150	Метални поддържащи
4.	ST007415	2016120	Ролка за ГЛТ Ø159 x 600/лагери 6308, гирл. Ø15	бр.	600	Метални носеци
5.	ST001105	2006956	Ролка за ГЛТ Ø159 x 670/лагери 6308, гирл. Ø15	бр.	500	Метални носеци
6.	ST004657	2007845	Ролка за ГЛТ Ø159 x 465/лагери 6308, двугр. 32	бр.	45	Метални носеци

Спецификация на ролки за Лот 2

1.	ST007413	2016118	Ролка за ГЛТ Ø194 x 315/лагери 6308, гирл. Ø15	бр.	100	С гумени пръстени носеци
2.	ST001034	2006906	Ролка за ГЛТ Ø194 x 2000/лагери 6308, двугр. 24	бр.	50	С гумени пръстени поддържащи
3.	ST007411	2016116	Ролка за ГЛТ Ø194 x 940/лагери 6308, двугр. 24	бр.	300	С гумени пръстени поддържащи
4.	ST006512	2008466	Ролка ф108x1150/лагери 6204, двугр.14	бр.	50	Метални носеци
5.	ST006513	2008467	Ролка за ГЛТ Ø108 x 380/лагери 6204, двугр.14	бр.	50	Метални носеци
6.	ST006516	2008470	Ролка за ГЛТ Ø108/Ø63 x 750/лагери 6204, двугр. 14	бр.	150	С гумени пръстени поддържащи

Този документ е собственост на Контур Глобал Марица Изток 3 България. 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 Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. 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.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД		Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация		Страница 6 от 12

7.	ST006517	2008471	Ролка за ГЛТ $\varnothing 108/\varnothing 63$ x 250/ лагери 6204, двугр. 14	бр.	50	С гумени пръстени поддържащи
8.	ST006520	2008474	Ролка за ГЛТ $\varnothing 108$ x 950/лагери 6204, двугр. 18	бр.	100	Метални носещи
9.	-	2033521	Ролка за ГЛТ $\varnothing 108$ x 315/лагери 6305, двугр.18	бр.	80	Метални носещи
10.	-	2033522	Ролка за ГЛТ $\varnothing 108$ x 465/лагери 6305, двугр.18	бр.	60	Метални носещи

ЗАБЕЛЕЖКА: Ролките в обема са представени по размери. Поради липса на цялостна конструктивна документация, е необходимо всички участници в процедурата за доставка да посетят ТЕЦ „Контур Глобал Марица Изток 3“ за консултация и уточняване на всички подробности и въпроси, касаещи изработката и доставката на ролки за ГЛТ.

5.2 КОНСТРУКТИВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА РОЛКИТЕ.


5.2.1 КОНСТРУКТИВНИ ОСОБЕНОСТИ.

Ролките са съставна част от лентовия транспортър и се разпределят на приемни, носещи и поддържащи гумено-транспортната лента. Те са метални и метални с гумени пръстени. Състоят се от следните елементи:



5.2.1.1. Мантел – изработва се от шевна или безшевна стоманена тръба, като размерите му са съгласно техническата документация.

*Този документ е собственост на Контур Глобал Марица Изток 3 България. 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 Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. 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.*

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 7 от 12

5.2.1.2. Лагерна кутия (лагерно тяло) - използва се за опора на лагера и монтиране на системата за херметизиране. Лагерното тяло се монтира към мантела по едно в двата края със заварка, като заваръчният шев трябва да е плътен, без шупли, пукнатини и други дефекти.

5.2.1.3. Ос - служи за закрепване на ролката към ролковата опора. На оста са набити двата лагера и чрез лагерните тела носи мантела, който се върти около нея.

5.2.1.4. Лагер търкалящ - лагерите са радиални, сачмени, 2 бр.

5.2.1.5. Уплътнителни елементи - предотвратяват проникването на въглищен прах, вода и влага отвън в лагерния възел при престой и движение на ролката.

5.2.1.6. Пръстен пружининен ограничителен – осигурява аксиалното фиксиране на лагерите в лагерния възел. Те са с различни размери за вътрешно и външно ограничаване и се монтират съгласно конструктивната документация.

5.2.1.7. Гумени пръстени.

Гумените пръстени служат за облицовка на мантелите на някои видове ролки. Те се набиват плътно по мантела, съгласно техническата документация, и се използват както за ролки приемни, които се монтират под пресипните възли, така и за ролки носещи и поддържащи.

5.2.2 МАТЕРИАЛИ И РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ.


Доставката на материали, резервни части и консумативи, необходими за производството на всички видове ролки за гумено-лентовите транспортъри, са задължение на Изпълнителя и следва да се имат предвид при формирането на стойността на отделните позиции. Всички материали и резервни части трябва да са нови, неупотребявани, да отговарят на техническите изисквания в документацията и да притежават необходимите сертификати, които да бъдат предадени на Възложителя след приключване на дейностите. Влагането на нови материали и резервни части трябва да бъде придружено с необходимата обосновка, изпитания и гаранция.

Ролките за гумено-лентовите транспортъри да се доставят съгласно техническите данни и изисквания, окомплектовани и консервирани, с технически характеристики, посочени в спецификацията.

Ролките за гумено-лентовите транспортъри да бъдат новопроизведени от висококачествени материали, като всички доставки да бъдат придружени от опаковъчен лист, сертификат за качество и съответствие на стоката с техническата спецификация.

Ролките за гумено-лентовите транспортъри да бъдат маркирани, балансирани и с голяма дълготрайност, за да могат да изпълняват надеждно функциите си при високи скорости (за условията на Въглеснабдяване до 5,2 m/s) на движение на гумено-транспортната лента.

Преди започване на изработката на ролките за гумено-лентовите транспортъри е необходимо да се уточнят всички особености и детайли, свързани с конструкторската документация, технологията на изработка, уточняване на размери и сглобки и др., отнасящи се до и подсигуряващи надеждното и качествено производство и доставка и до пълното удовлетворяване на Възложителя (Контур Глобал Оперейшънс България).

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 8 от 12

5.2.3 ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ РОЛКИТЕ ЗА ГТЛ.

Настоящите технически изисквания се отнасят за нови метални ролки, предназначени за използване в ГЛТ с широчина 650÷1800 mm, максимална скорост до 6,3 m/s, за транспортиране на силно абразивни материали, варовик и въглища – до 250 mm.

5.2.3.1 МАНТЕЛ.

5.2.3.1.1. Допустимите отклонения от формата и размерите да са в границите, посочени в техническата документация.

5.2.3.1.2. Радиалното биене на мантела трябва да бъде:

- за ролки с дължина до 750 mm - до 0,5 mm
- за ролки с дължина над 750 mm - до 1,0 mm

5.2.3.1.3. Не се допускат стружки и други замърсявания във вътрешното пространство на ролката.

5.2.3.2 ЛАГЕРНО ТЯЛО.

5.2.3.2.1. Размерите на лагерните тела са съгласно техническата документация.

5.2.3.2.2. Лагерните тела трябва да бъдат обработени в сглобено състояние с мантела на ролката с допуск по М7 и грапавост Ra=1.25 (за клас на точност на лагера P0 за диаметър над Ø 80 mm).

5.2.3.3 ОС.

5.2.3.3.1. Размерите на оста са съгласно техническата документация. **Следва да се има предвид, че допусковото поле на размер ф40 е променено от h6 на j6.**


5.2.3.3.2. Лагерната шийка задължително се закалява до HRC 38 и се шлифова до Ra=1.25 (за диаметри до Ø80 и лагер с клас на точност P0)

5.2.3.3.3. Отклонението от успоредност на повърхнините на двата двуграма един спрямо друг трябва да бъде ±0,3 mm.

5.2.3.4 ЛАГЕРИ.

5.2.3.4.1. Ролките са съоръжени с радиални съчмени лагери по DIN623 или БДС4843-72 с допусков клас P0 и нормална лагерна хлабина по DIN620. Качеството и произхода на лагерите се удостоверява с приложен сертификат за качество.

5.2.3.4.2. За отвора в лагерното тяло се предвижда допусково поле М7 по БДС 14388-77, а за лагерната шийка на оста - j6 по БДС 14388-77. Грапавостта на повърхнините на лагерното тяло, предназначени за монтаж на лагери, е Ra=1.25 по БДС782-79.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 9 от 12

5.2.3.5 ЕЛЕМЕНТИ ЗА УПЛЪТНЯВАНЕ.

5.2.3.5.1. Да съответстват на конструктивната документация.

5.2.3.5.2. Да предотвратяват с достатъчна надеждност проникването на прах, вода и влага отвън в лагерния възел при спряна и движеща се ролка.

5.2.3.5.3. Да позволяват леко превъртане на ролката с въртящ момент не повече от 1,5 Nm.

5.2.3.5.4. Да предотвратяват изтичането на грес от лагера.

5.2.3.6 ПРЪСТЕН ПРУЖИНЕН ОГРАНИЧИТЕЛЕН.

Всички пружинни пръстени са по БДС 2170-77 с размери съгласно конструктивната документация.

5.2.3.7 СМАЗВАЩ МАТЕРИАЛ.

5.2.3.7.1. Смазвация материал се нанася между двата лабиринта и се запълва две трети от свободното пространство на лагерната кутия.

5.2.3.7.2. Смазочния материал трябва да бъде грес ЛИТЕЛ EP3 по БДС16307-86 или друга с равностойни показатели, съгласувана с Възложителя.

5.2.3.8 ГУМЕНИ ПРЪСТЕНИ.

Гуменият пръстен се изработва по два основни начина според структурата си – еднослоен означен с буква „O” и двуслоен, означен с буква „Q”. Към двата вида пръстени техническите изисквания са еднакви, записани в този документ. Съобразно условията на работа в централата се използват еднослойни гумени пръстени.

5.2.3.8.1. Гумените пръстени за облицоване на мантили на ролки са съгласно конструктивната документация.


5.2.3.8.2. Не се допуска каквато и да било хлабина между гумените пръстени и мантила, между гумените пръстени и дистанционните втулки, гумените пръстени и крайните шайби.

5.2.3.8.3. Радиалното биене на гумените пръстени набити върху мантила, не бива да надвишава 2 мм.

5.2.3.8.4. Качеството на вложените гумени пръстени се удостоверява със сертификат за качество.

Физико-механични показатели на материала на гумен пръстен са:

- Якост на опън ≥ 1.5 MPa
- Относително удължение..... ≥ 350 %
- Твърдост по Шор А.....63 \pm 5
- Изтриваемост по Шлопер-Шлобах..... ≤ 130 mm²
- Изменение на физ.-механ. показатели при топлинно стареене (t=70 \pm 1°C)..... ≤ 30 %

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 10 от 12

Материалът за изработка на гумени пръстени да бъде с качества, съответстващи на записа за материала на вид „О“-еднослоен.

Доставчикът се задължава да представя с всяка партида готови изделия сертификат (декларация за съответствие) за състав на материала, отговарящ на БДС 9965-70 и DIN 22102.

Допуска се употребата на други материали, но със същите или по-добри физико-механични показатели и след изрично съгласие на Възложителя.

5.2.4 КОНТРОЛ НА КАЧЕСТВОТО НА РОЛКИТЕ.

5.2.4.1 ПРИЕМАНЕ НА РОЛКИТЕ.

Приемането на ролките трябва да става на партиди, опаковани в снопове, вързани със стоманена лента или в палети, подходящи за съхранение и транспортиране. На всеки сноп от ролки да бъдат прикрепени метални или непромокаеми етикети с надпис, съдържащ: доставчик или производител; тип на ролката; размери на ролката; брой и дата на доставката.

След проверката се съставя приемо-предавателен протокол с придружаващите го сертификати за качеството на вложените резервни части и материали. Извършва се проверка на ролка с разглобяване:

- до 50 бр.- 3 бр. ролки за проверка.
- до 100 бр.- 6 бр. ролки за проверка.

Ако при проверката се установи, че ролката е некачествена и елементите не отговарят на техническите изисквания и конструктивната документация, партидата се връща на Изпълнителя.

5.2.4.2 МАРКИРОВКА.

Маркирането е върху лагерното тяло (челно) и е трайно нанесено чрез вбиване. Означението включва знак на фирмата, месец и година на производство с последните две цифри.


5.3 ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ДОСТАВЧИЦИ.

5.3.1. Ролките за гумено-лентовите транспортъори да се доставят съгласно техническите данни и изисквания, окомплектовани и консервирани, с технически характеристики, посочени в спецификацията.

5.3.2. Преди започване на изработката на ролките за гумено-лентовите транспортъори е необходимо да се уточнят всички особености и детайли, свързани с конструкторската документация, технологията на изработка, уточняване на размери и сглобки и др., отнасящи се до и подsigуряващи надеждното и качествено производство и доставка и до пълното удовлетворяване на Възложителя (Контур Глобал Оперейшънс България).

5.3.1. Да притежава необходимия опит в производството на ролки и на други елементи от обрудването на гумено-лентови транспортъори.

5.3.2. Да предостави референции от други Възложители за доставката на ролки, в които да е упоменато качеството на изпълнение и продължителността на експлоатация на доставените ролки.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 11 от 12

5.3.3. Да достави заявените количества ролки франко склада на „КОНТУР ГЛОБАЛ Оперейшънс България“ АД.

5.3.4. Доставяните ролки да бъдат нови, неупотребявани, изработени от висококачествени материали съгласно конструктивната документация и техническата спецификация.

5.3.5. Всички необходими детайли, материали и консумативи за изработката на ролките са задължение на Изпълнителя.

5.3.6. Доставката се извършва със собствен транспорт на Изпълнителя до склада на Възложителя и се придружава със следните документи:

5.3.6.1. Опаковъчен лист.

5.3.6.2. Сертификат за произход.

5.3.6.3. Декларация за съответствие от производителя.

5.3.6.4. Сертификат за качество на материалите:

- сертификат за лагерите.
- сертификат за тръбите.
- сертификат за профилни стомани – кръг за изработка на осите.
- сертификат за уплътнителните елементи.
- сертификат за зегерови пръстени – пръстен пружинен ограничителен.
- сертификат за гумените изделия.

5.3.6.5. Сертификат за качество на ролките.

5.3.6.6. Протокол за извършени функционални изпитания на ролките при производителя, доказващи тяхната функционалност преди монтажа.

5.3.6.7. Приемо-предавателен протокол.

5.3.7. Изпълнителят е длъжен да достави в рамките на срока на доставка (3 месеца след възлагане на поръчка) цялото количество ролки франко склада на Възложителя. Изпълнителят разработва също времеви график за поетапна доставка на ролките и го представя на Възложителя преди сключване на договора, като се спази крайният срок.


5.3.8. Изпълнителят е длъжен да даде съответна гаранция (min 24 месеца след датата на доставката) и гаранционни условия, валидни за периода след доставката, приемливи за Възложителя.

5.3.9. Изпълнителят носи отговорност за всички щети и последици от тях в рамките на гаранционните условия за срока на гаранцията на ролките съобразно клаузите, записани в договора.

6. СРОКОВЕ НА ДОСТАВЯНЕ.

Срокът за изпълнение на доставката е **3 месеца** след възлагане на поръчка за изпълнение.

Забележка: Доставката на ролки (съгласно приложения списък) за гумено-лентови транспортъри е със собствен транспорт на Доставчика франко склада на ТЕЦ „КонтурГлобал Марица изток 3”, с. Медникарово, обл. Стара Загора (склада на Възложителя).

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 12 от 12

7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА.

7.1 ПРИ ДОСТАВКА ЧРЕЗ КУРИЕР

Материално-отговорното лице удостоверява чрез поставяне на печат на приемо-предавателния протокол приемането на материалите, изпраща е-мейл до екипа на поддръжката, след което до края на следващия работен ден техническото лице от поддръжката е длъжно да извърши технически контрол на доставената стока/материал/ и да положи подпис на приемо-предавателния протокол. Същевременно попълва и протокола за технически контрол. Чак след това стоката се прибира на мястото си в склада и фактурата и приемо-предавателния протокол се предават за обработване в счетоводството.

7.2 ПРИ ДОСТАВКА ОТ КОНТРАГЕНТА

При доставка на стоки директно от Контрагента, датата и часа на доставката трябва да бъде съобщена предварително както в склада, така и на лицето, отговорно за техническия контрол. Стоката не се приема в склада, ако не е минала проверката и не е попълнен протокола за технически контрол. Ако стоката орговаря на заявката се попълва приемо-предавателен протокол, стоката се приема и завежда в склада, а протокола, заедно с протокола за техническо съответствие се предава в счетоводството. Ако не орговаря на зададените в заявката параметри, тя се връща на доставчика.

8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

1. Сертификат за качество и произход от производителя.
2. Гаранционна карта – min 2 години след датата на доставка.
3. Инструкция за монтаж и технически изисквания.
4. Приемо-предавателен протокол.
5. Товарителница и опаковъчен лист за предаване на материалите/оборудването.