



Предмет

Доставка на скрепкова веригана КПСВ

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ
за
доставка на скрепкова веригана КПСВ

13.01.2016г.

Дата

В. Гюев
В. Гюев

Подготвил

[Signature]

Съгласувал


[Signature]

Одобрил



СЪДЪРЖАНИЕ

1.	Предмет на доставка	3
2.	Технически изисквания за доставката	3
3.	Срок за доставка	7
4.	Място на доставка	7
5.	Достъп до електроцентрала контурглобал марица изток 3	7
6.	Опаковане, пакетиране и комплектоване	8
7.	Приемане на стоките в склада	8
8.	Протоколи и референтни документи	8

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка на скрепкова веригана КПСВ	Страница 3 от 8

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА

Предмета на доставка включва: Доставка на скребкова верига к-т за КПСВ/Комбиниран питател сурови въглища/, в Котел Еп 670-140, съгласно конструктивната документация, приложения обем, задължения и изисквания в Техническата спецификация.

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА

Предназначение: комбинираният питател за сурови въглища/КПСВ/ служи за равномерно, непрекъснато и регулируемо подаване на въглищата от бункера към газозаборната шахта на котел еп-670-140.КПСВ се състои от дозатор и питател, които се привеждат в движение от самостоятелни асинхронни двигатели с регулируеми обороти.

- Дозатор(ДСВ).Той е монтиран непосредствено под бункера и служи да поеме въглищата от бункера и да ги подаде на питателя.
- Питател(ПСВ).Той се монтира под дозатора и неговото предназначение е да поема въглищата от дозатора и да ги транспортира до газозаборната шахта.питателят е скрепкови тип.движейки се по дъното, скрепките загреват горивото и го транспортират до другия край на питателя, откъдето то попада през течката в газозаборната шахта.

Скрепковата верига е един от основните елементи на КПСВ на котлоагрегата.Греблата и стъргачите свързват по широчина скрепковите вериги, същевременно транспортират горивото и почистват дъното на комбинираният питател сурови въглища/КПСВ/.Тъй като детайлите са силно натоварени на износване и на опън, за да издържа на тези условия на непрекъсната работа конструктивно е предвидена марка високояка подобряема стомана, легирана със хром, манган и силиций.

Заготовките за вилките са щамповани детайли чрез гореща пластична деформация и следваща термообработка „Подобрение” , т.е. „Закалка в масло” и „Висок отпуск”.

Най-съществена е термичната обработка на детайлите, тъй като на нея се базира надеждната работа на съоръжението.

Скрепковата верига се състои от следните детайли:

- Вилка Черт.№ ДСВ 11.02.02.01
- Вилка със скоба Черт.№ ДСВ 11.02.02.00
- Ос Черт.№ ДСВ 11.02.00.02
- Шайба АМ-32 БДС 5782-73
- Шайба скосена Черт.№ ДСВ 11.02.00.01
- Шплент 6,3 x 40 БДС 55-77

Детайлите се доставят сглобени на комплекти – по 12 бр. вилки в комплект, наричана накратко „Верига” .

Един комплект съдържа :

- Вилка Черт.№ ДСВ 11.02.02.01 – 8 бр.
- Вилка със скоба Черт.№ ДСВ 11.02.02.00 – 4 бр.
- Ос Черт.№ ДСВ 11.02.00.02 - 12 бр.

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.



- Шайба АМ-32 БДС 5782-73 – 12 бр.
- Шайба скосена Черт.№ ДСВ 11.02.00.01 – 12 бр.
- Шплент 6,3 x 40 БДС 55-77 - 12 бр.

Заготовката за Вилка със скоба е същата, както на Вилка, като за Вилка със скоба е нужно към обикновената Вилка да се завари детайл Скоба.

Съотношението Вилка със скоба към Вилка е 1:2 - след всяка Вилка със скоба във веригата следват два броя Вилки без скоба.

Вилките се изработват чрез гореща пластична деформация или чрез леене. Детайлите да отговарят на конструктивната документация.

Вилка Черт.№ ДСВ 11.02.02.01

- Марка на стоманата - 30ХГСА - ГОСТ 4543-71 – подгрупа „за гореща обработка под налягане”, Ø60 мм или неин аналог за леене.
- Термообработка-„Подобрение” – обемна закалка в масло + висок отпуск – охлаждане след отпуск : във вода или масло.
- Твърдост: НВ₃₀ = 269 ÷ 321 кг/мм²

Вилка със скоба Черт.№ ДСВ 11.02.02.00 – състои се от:

- -Вилка Черт.№ ДСВ 11.02.02.01
- -Скоба Черт.№ ДСВ 11.02.02.02– изработва се от същия по марка метал, като са валидни изискванията за „Вилка със скоба”.
- -Заваръчният шев, съгласно конструктивната документация се изпълнява с електроди, тип „ЭА-3М6” - ГОСТ 10052-75, с хим. състав 10Х16Н25АМ6.
- -При лято изпълнение „Вилка със скоба” да се състои от един детайл.

ОС Черт.№ ДСВ 11.02.00.02 - за верига скребкова.

- Марка на стоманата: 40Х – ГОСТ 4543-71;
- Термообработка: „ТВЧ-закалка + нисък отпуск”, повърхностна твърдост: НRC 48÷54 , дълбочина ≥2мм.


Шайба скосена Черт. № ДСВ 11.02.00.01

Изработва се от стандартна Шайба „АМ-32” - БДС 5782-87
чрез студена обработка

Шплент 6,3 x 60 по БДС 55-77 DIN 94

Задължения на Доставчика:

- Детайлите на скребковата верига за КПСВ да бъдат нови, неупотребявани и изработени от висококачествени материали, съгласно конструктивната документация и Техническата спецификация.
- Веригите се доставят във вид на сглобени комплекти(по 12 бр.вилки в комплект) с дължина на веригата 2,4 м всяка, подредени в специални палети. Преди сглобяването да се смазват с отпадъчно машинно масло, за предпазване от корозия.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка на скрепкова веригана КПСВ	Страница 5 от 8


Съотношението Вилка със скоба към Вилка е 1:2 - след всяка Вилка със скоба във веригата следват два броя Вилки без скоба.

- При сглобяване на веригата осите се ориентират към скобата (шплента да е към скобата), а шайба скосена се монтира на вилката със скоба-виж черт. № ДСВ 11.02.00.00.Свободното количество оси, шайби и шплентове също се доставят сглобени, но шплентът не се разтваря.
- При проверка веригите трябва да могат да се навиват на руло без затягане и усилия.
- Доставката се извършва по график със собствен транспорт на Доставчика до склада на Възложителя и се придружава всяка партида със следните документи:
 - Опаковъчен лист.
 - Сертификат за произход.
 - Декларация за съответствие от производителя.
 - Сертификат за качество на материалите.
 - Копие от химичния анализ за входящ контрол на стоманата, от който да е видно, че стоманата отговаря на техническите изисквания за съответната марка.
 - Копие от контролната бележка на ОТКК, за контрола на твърдостта $HV_{30}=269\div 321\text{кг/мм}^2$ на вилката и $HRC=48\div 54$ на оста измервани на прибор тип ТК(твърдомер с диамантен конус), от който контролен документ е видно, че са измерени не по-малко 5% от термообработената партида, но не по-малко от 20 бр. измервания, със цитирани числени стойности на измерванията.
 - Приемо-предавателен протокол.
- На всеки палет да има закачен найлонов непромакаем прозрачен плик, съдържащ етикет с надпис- Доставчик, производител, бройките вериги и датата на доставка.
- Всяка партида вилки да се маркира с пореден номер и година на производство-маркировката се нанася върху реброто на вилката.

Количества за доставка:

№	Стоков №	Описание, размер, параметри	Мярка	количество	Ед.цена	Обща цена
1	2015764	Верига скрепкова за КПСВ 12 бр.(комплект)	К-т	902		

3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка на скрепкова веригана КПСВ	Страница 6 от 8

Доставка съгласно график:

№	Наименование и номер на чертежа	мярка	количество	ГРАФИК за доставка по месеци	
				до май 2016	до юни 2016
1.	Сглобени вериги, по 12 бр. вилки	к-т	902	451	451

4. МЯСТО НА ДОСТАВКА

ТЕЦ КонтурГлобал 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, община Гълъбово, област Стара Загора, близо до открит рудник Трояново 3.

GPS: N-42.143321 и E-26.000856

Стоките се доставят до склад, който се намира на територията на ТЕЦ КонтурГлобал Марица Изток 3.

5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛА КОНТУРГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3

Работно време с доставчици на стоки в склад е всеки работен ден от Понеделник до Петък от 8:30 до 15:00 часа. Доставчиците трябва да следват следните правила при доставка на стоки:

- При доставка на писма, пакети или малки по обем стоки, лицето приносител на стоката, срещу представяне на лична карта на главен портал получава временен пропуск, чрез който може да влезе на територията на централата и да предаде стоката на получателя или в склада, придружаван от представител на Възложителя.
- При доставка на стоки в склад разрешение за достъп се получава по следния начин: Доставчикът на стоки представя на товарен портал на входа на електроцентралата, копие от поръчка за доставка или други документи, удостоверяващи, че стоките се доставят съгласно договор или поръчка на КонтурГлобал Марица Изток 3 или КонтурГлобал Оперейшънс България. Изготвя се пропуск от охранител на товарен портал, който се подписва от ръководител на отдел Здраве, Безопасност и Сигурност.
- МПС с неизмити гуми или с неукрепени товари не се допускат на територията на централата.
- При товаро-разтоварните работи доставчикът 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 да се движат, спират и паркират така, че по никакъв начин да не пречат на движението на другите МПС/пожарна линейка, служебни автомобили/ или хора.
- След доставяне на стоката в склад, доставчикът трябва незабавно да напусне територията на централата.
- Абсолютно се забранява внасянето 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 взривно монтажни пистолети.

6. 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.


7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА

При доставка на стоки доставчика е длъжен за уведоми за датата и часа на доставката един ден преди датата на доставка в склад, с цел да бъде организирана необходимата техника за товаро разтоварни дейности на стоките.

Материално отговорното лице от склад удостоверява чрез поставяне на печат на товарителницата или на приемно-предавателния протокол 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 протокола информация за технически контрол. След това стоката се поставя на определено мястото в склада, а фактурата и приемно предавателния 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 изправка.

*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.*

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка на скрепкова веригана КПСВ	Страница 8 от 8

8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Стоките се придружават от следните документи:

- Опаковъчен лист.
- Сертификат за произход.
- Декларация за съответствие от производителя.
- Сертификат за качество на материалите.
- Копие от химичния анализ за входящ контрол на стоманата, от който да е видно, че стоманата отговаря на техническите изисквания за съответната марка.
- Копие от контролната бележка на ОТКК, за контрола на твърдостта
 $HV_{30}=269\div 321\text{kg/mm}^2$ на вилката и $HRC=48\div 54$ на оста измервани на прибор тип ТК (твърдомер с диамантен конус), от който контролен документ е видно, че са измерени не по-малко 5% от термообработената партида, но не по-малко от 20 бр. измервания, със цитирани числени стойности на измерванията.
- Приемно-предавателен протокол.