



Предмет

Доставка на работни лопатки за ремонт на работно колело на мелещ ventilator изработени от наварени плочи(бронирани).

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

Доставка на работни лопатки за ремонт на работни колело на мелещ ventilator изработени от наварени плочи(бронирани).

5.01.2016г.


Дата

инж. В. Томев

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 2 от 6

СЪДЪРЖАНИЕ

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

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 3 от 6

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА

Предмета на доставка включва: **Доставка на работни лопатки за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор тип MB/3300/800/490 изработени от наварени плочи(бронирани).**

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА

Доставка на изделия изработени от наварени бронирани плочи (HCNbV, VAUTID 143 или CDP4666-тези материали са преминали изпитания в централата) или аналог на посочените търговски марки материали , с химичен състав и твърдост на наварения слой определени по методиката на стандартите **ISO 6847** и **DIN 32525-4**. Наварения слой на плочата е високоустойчива сплав съдържаща голям процент Cr и Nb карбиди, които са особено устойчиви на механична абразия и ерозия. Произведени чрез високоскоростен метод за наваряване, работна температура 350 градуса целзий. Повърхностна твърдост на наварения материал е над 62 – 65 HRC. Да се гарантира и твърдостта и в дълбочина на наварения материал.

Химически състав на наварения слой:

C ≥ 4,3%;

Cr ≥ 23%;

Nb + V ≥ 3 %;

Други микро легиращи елементи (Mn, V, W, Mo) ≥ 2 %;


Carbid content (карбидно съдържание) > 50 %

с доказана устойчивост на механична абразия и ерозия, чрез тестове по **ASTM G65** и тестове по **DIN 50332**.

Да се спазват техническите изисквания посочени в чертеж 09.321.06.02-P2.

При всяка доставка да се представя сертификат от производителя тип EN 10204-3.1.

№	Стоков №	Описание, размер, параметри	Мярка	количество
1	2006855	Работна(мелеща) лопатка за РК на MB(черт. MW 09.321.06.02-P2)	Бр.	672

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 4 от 6

3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

3.1 ПЪРВА ДОСТАВКА ДО 18.03.2016 Г. – 336 БР. (14 КОМПЛЕКТА ПО 24 БР. РАБОТНИ ЛОПАТКИ)

3.2 ВТОРА ДОСТАВКА ДО 22.04.2016 Г. – 336 БР. (14 КОМПЛЕКТА ПО 24 БР. РАБОТНИ ЛОПАТКИ)

При всяка доставка да се представя сертификат от производителя тип EN 10204-3.1.

За дата на първата доставка може да се приеме и 5 седмици след подписване на договор.Останалите доставки се договарят и съгласуват между Изпълнителя и Възложителя.

4. МЯСТО НА ДОСТАВКА

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, 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 Контур Глобал 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.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 5 от 6

- 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, етикетирание, пакетиране или комплектуване на стоките съгласно изискванията и правилата за безопасно транспортиране и съхраняване въз основа на техните физико-химични свойства.

Целта на етиктирането 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. Етиктирането 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.


- **Работна(мелеща) лопатка за РК на МВ (черт. MW 09.321.06.02-P2) – опковани по 24 броя на европалет,**

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 изправна.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 6 от 6

8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Стоките се придружават от следните документи:

- Приемо-предавателен протокол,
- Сертификат за качество от завода производител за наварените плочи,
- Протокол за измерена твърдост на наварения слой,
- Товарителница и опаковъчен лист за предаване на стоки или други,
- Протокол за съответствие на геометрични размери.
- **При всяка доставка да се представя сертификат от производителя тип EN 10204-3.1.**