



Предмет

Доставка на резервни части за ремонт на комбиниран питател за сурови въглища (КПСВ) при провеждане на ремонти на Енергоблокове 1,2,3 и 4

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

Доставка на резервни части за ремонт на комбиниран питател за сурови въглища (КПСВ) при провеждане на ремонти на Енергоблокове 1,2,3 и 4

10HFB10-80AF001

20HFB10-80AF002

30HFB10-80AF001

40HFB10-80AF002

23.01.19

/инж. Венелин Тонев/

/инж. Пламен Панайотов/


/инж. Сергей Бодуров/

Дата

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 HFB00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 2 от 7

СЪДЪРЖАНИЕ

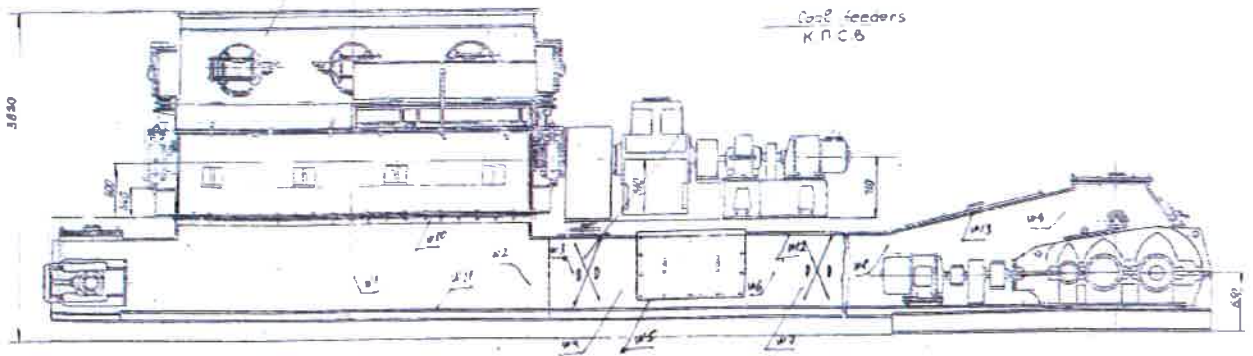
1.	Предмет на доставка	3
2.	Технически изисквания за доставката.....	3
3.	Срок за доставка.....	5
4.	Място на доставка.....	6
5.	Достъп до електроцентрала контурглобал марица изток 3	6
6.	Опаковане, пакетиране и комплектоване	7
7.	Приемане на стоките в склада	7
8.	Протоколи и референтни документи	7

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 HFB00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 3 от 7

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА

Предмета на доставка включва: **Доставка на резервни части за ремонт на комбиниран питател за сурови въглища (КПСВ) при провеждане на ремонти на Енерглокове 1,2,3 и 4**

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА



Комбиниран питател за сурови въглища /КПСВ/

Комбиниран питател за сурови въглища/КПСВ/ : Състои се от дозатор за сурови въглища/ДСВ/ и скребкови питател/ПСВ/. Служи за равномерно, непрекъснато и регулируемо подаване на въглища от бункера към газозаборната шахта.

Дозаторът и питателят се привеждат в движение от самостоятелни асинхронни ел. двигатели с честотно регулиране на оборотите с помощта на френската система за управление - „АЛТИВАР“. като по този начин се управлява производителността им. В случай че изменението на производителността с помощта на електродвигателите е недостатъчно, то това може да се направи чрез изменение дебелината на слоя гориво в дозатора чрез повдигане на регулиращия нож (това се прави при настройка на съоръжението).

Дозаторът се монтира непосредствено по бункера и служи да поема въглищата от бункера и да ги подаде на скребковия питател. Горивото от бункера, под собствената си тежест, пада върху наклоненото горно дъно на дозатора. По-нататък тласкано от 3 броя скребкови платна горивото се премества по наклоненото дъно и попада върху долното дъно. Тук отново става изтласкване на горивото, но в обратна посока докато същото пропадне в питателя.


Регулиране дебелината на слоя гориво се извършва чрез повдигане или спускане на регулиращия нож посредством въртенето на гайка с винт. Корекцията се прави едновременно от двете страни на ножа така че режещия ръб винаги да бъде успореден на горното дъно на дозатора.

Питателите се монтират под дозаторите и тяхното предназначение е да поемат въглищата от дозатора и да ги транспортират до течката на газозаборната шахта. Питателя е скребкови тип. както при ДСВ. но само с едно скребково платно. Горивото от дозатора под собствената си тежест пада върху дъното на питателя. Дъното на питателя представлява гладък стоманен лист, по който се движат скребките на скребковото платно на питателя. Движейки се по дъното скребките избутват горивото и го транспортират до другия край на питателя, където то пада през течката в газозаборната шахта.

Дозатор за сурови въглища /ДСВ/ - Технически характеристики

Максимална производителност	70 т/час
Диапазон на регулиране на производителността	14-70 т/час
Дебелина на слоя въглища	183-240 мм
Вътрешна ширина	4000 мм

*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 № 90 HFB00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 4 от 7


Въртящ момент	4091 кгс.м
Електродвигател:	
Мощност	15 kW
Напрежение	380V
Обороти	230-1500 об/мин.

Питател за сурови въглища /ПСВ/ - Техническа характеристика:

Максимална производителност	70 т/час
Диапазон на регулиране на производителността	14-70 т/час
Дебелина на слоя	300 мм
Скорост на скребковото платно	0,089 м/сек
Вътрешна широчина	1100 мм
Електродвигател:	
Мощност	22 kW
Обороти	300-730 об/мин.
Напрежение	380V
Дължина на питателите	
ПСВ-1,4,5,8	24845 мм
ПСВ-2,3,6,7	8600 мм

Технически изисквания към доставката:

- Зададените изделия да са произведени от нови неупотребявани материали в съответствие с техническата документация.
- Всички необходими материали за изработката на зададените изделия са задължение на Изпълнителя.
- При изработка на детайлите се спазва строго посочените в техническата документация изисквания за марка на стоманите, различните видове обработки и др. Допускат се аналози на описаните материали, но само след съгласуване с Възложителя.
- Верижните зъбни колела(таблица 1 поз. 2 и 3) са основна част от питателя за сурови въглища. чрез тях се предава движението върху скребковата верига която доставя въглища на ППС на котела. Да се спазват зададените чертежи. Изделието трябва да е цяло, не се приемат варианти с заварка на втулки и др. Повърхнината върху която се монтира вала да е консервирана(намазана с грес и покрита с хартия).
- Изделията да е с антикорозионната защита (грундирани).
- Изделията да са тайно маркирани, като се отбелязва – стоков номер, позиция от чертеж и номер на чертеж (където е възможно).
- Доставката да се извърши с транспорт на Доставчика до склад на Възложителя.
- Изпълнителят носи пълна отговорност и заплаща всички щети по изделията поради некачествена изработка и доставка.
- При възникване на проблеми свързани с предоставената техническа документация Изпълнителя е длъжен да запознае Възложителя, за да се вземе правилно решение по възникналия проблем. Същото се отнася и за периода на изработка и доставка.
- **Преди да се започне производството на изделията да се проведе среща между отговорни представители на Възложителя и Изпълнителя за уточняване на чертожната документация и условията за производство.**

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 HFB00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 5 от 7

Количества за изработка и доставка (Таблица 1):

№	Складов №	Описание, размер, параметри	Мярка	количество
1	2006644	Щифт срязващ чертеж № ПСВ 12.05.00.01	Бр.	300
2	2006679	Верижно зъбно колело – ляво Чертеж № ПСВ 12 02.00.03	Бр.	16
3	2006678	Верижно зъбно колело – дясно Чертеж № ПСВ 12 02.00.02	Бр.	16
4	2006537	Стъргач за ДСВ Чертеж № ДСВ 11.02.01.00-01	Бр.	800
5	2007958	Гребло за ПСВ Чертеж № ПСВ 12.01.01.00	Бр.	700
6	2006591	Втулка Чертеж № ПСВ 12.05.00.03-01	Бр.	400
7	2006744	Втулка за палец Чертеж № ПСВ 12.05.00.03А	Бр.	500
8	2006799	Ос за верига скребкова Чертеж № ДСВ 11.02.00.02	Бр.	750
9	2006896	Плъзгач за ПСВ Чертеж № ПСВ 12.00.00.01-А	Бр.	400
10	2052395	Плъзгач за ПСВ горен Чертеж № ПСВ 12.00.00.01-В	Бр.	200
11	2008034	Стъргач за ПСВ Чертеж № ДСВ 11.02.01.00	Бр.	400
12	2018129	Задвижващ вал за ПСВ Чертеж № ПСВ 12.02.00.01 - Р	Бр.	16
13	2006800	Шайба $\varnothing 32$ за верига скребкова Чертеж № ДСВ 11.01.00.01	Бр.	800
14	2008046	Дъно за ДСВ Чертеж № ДСВ 11.02.00.01 А	Бр.	48


Гаранционен срок на изделията – 7000 работни часа.

СРОК ЗА ДОСТАВКА:

Съгласно приложения график:

№	Описание, размер, параметри	Доставка до 20.05.19г.	Доставка до 17.06.19г.	Общо количество
1	Щифт срязващ чертеж № ПСВ 12.05.00.01	150	150	300
2	Верижно зъбно колело – ляво Чертеж № ПСВ 12 02.00.03	10	6	16
3	Верижно зъбно колело – дясно Чертеж № ПСВ 12 02.00.02	10	6	16

*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 № 90 HFBO0-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 6 от 7

4	Стъргач за ДСВ Чертеж № ДСВ 11.02.01.00-01	500	300	800
5	Гребло за ПСВ Чертеж № ПСВ 12.01.01.00	400	300	700
6	Втулка Чертеж № ПСВ 12.05.00.03-01	200	200	400
7	Втулка за палец Чертеж № ПСВ 12.05.00.03А	300	200	500
8	Ос за верига скребкова Чертеж № ДСВ 11.02.00.02	400	350	750
9	Плъзгач за ПСВ Чертеж № ПСВ 12.00.00.01-А	300	200	500
10	Плъзгач за ПСВ горен Чертеж № ПСВ 12.00.00.01-В	200	-	200
11	Стъргач за ПСВ Чертеж № ДСВ 11.02.01.00	200	200	400
12	Задвижващ вал за ПСВ Чертеж № ПСВ 12.02.00.01 - Р	10	6	16
13	Шайба $\varnothing 32$ за верига скребкова Чертеж № ДСВ 11.02.00.01 А	400	400	800
14	Дъно за ДСВ Чертеж № ДСВ 11.01.00.01	24	24	48

3. 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.

4. 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 не измити 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.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 HFB00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 7 от 7

- 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.

5. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ

Готовите изделия да се доставят на евро палети. Изделията се приемат напълно окомплектовани и готови за монтаж на съоръженията.

Върху изделията да се маркират трайно с сток номер.

6. 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.

7. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Стоките се придружават от следните документи:

- Приемо-предавателен протокол,
- Сертификати за качество на вложените метали,
- Протокол за съответствие на геометричните замери,
- Гаранционна карта,
- Товарителница и опаковъчен лист за предаване на стоки