



Проект

ТЕЦ КонтурГлобал МАРИЦА ИЗТОК 3

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на
детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия

6.I.2020

Г. Дойчинов

Хр. Христов

Пл. Панайотов

П. Господинов

А. Желев


С. Бодуров

Дата

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 2 от 19

СЪДЪРЖАНИЕ

1.	ОБХВАТ	3
2.	ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА	3
3.	ДОСТЪП В ТЕЦ КОНТУРГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3	3
4.	ИЗИСКВАНИЯ И ЗАДЪЛЖЕНИЯ:.....	4
4.1	ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ:	4
4.1.1	ЗАДЪЛЖЕНИЯ - ДОПЪЛНИТЕЛНИ/СЪПЪТСВАЩИ/ ДЕЙНОСТИ:	5
4.1.2	ЗАДЪЛЖЕНИЯ СВЪРЗАНИ С КАЧЕСТВОТО:	5
4.2	ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ.....	6
5.	ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ	6
6.	ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА	6
6.1	СЕРТИФИКАТИ ЗА КОНТРОЛ - ОТ АКРЕДИТИРАНА ЛАБОРАТОРИЯ, ВКЛЮЧВАЩ СЛЕДНИТЕ ДОКУМЕНТИ:.....	6
6.1.1	СЕРТИФИКАТИ ЗА ХИМ. СЪСТАВ И МЕХ. ПОКАЗАТЕЛИ НА ВСИЧКИ ВЛОЖЕНИ В ИЗДЕЛИЯТА МЕТАЛИ И МАТЕРИАЛИ.....	6
6.1.2	ДИАГРАМА - „ВРЕМЕ-ТЕМПЕРАТУРА” ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА НА ДЕТАЙЛИТЕ, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;	6
6.1.3	ПРОТОКОЛ ЗА РЕЗУЛТАТА ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;	7
6.1.4	ЗАВАРЪЧНИ ПРОЦЕДУРИ (WPS), АКО ИМА ИЗВЪРШЕНИ ЗАВАРКИ.	7
6.2	ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ.	7
6.3	ИЗИСКВАНИЯ ПРИ ИЗРАБОТКАТА	7
6.3.1	ЗА ВСИЧКИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ.....	7
6.3.2	ЧАСТИТЕ ЗА АРМАТУРА.....	7
6.3.3	ДЕТАЙЛИТЕ ЗА ДРОСЕЛИРАЩО УСТРОЙСТВО	7
6.3.4	ПРОКЛАДКИТЕ.....	7
6.3.5	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ, КОИТО НЕ СА ВКЛЮЧЕНИ В СПИСЪКА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ.....	8
7.	СРОК	8
8.	РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ	9
9.	ПРИЛОЖЕНИ ДОКУМЕНТИ	9

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 3 от 19

1. ОБХВАТ

Обхвата на работа включва следните дейности;

1/Изработка и доставка на метални изделия. Стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия – Съгласно Количествена сметка и конструктивна документация;

2/Контрол , изготвяне на документация за изработката и сертификати на използваните материали;

3/Доставка с включен транспорт (собствен) до склада на ТЕЦ КонтурГлобал Марица Изток 3

Целта е да се осигури изработването на резервни части и детайли, необходими за извършване на поддръжка и ремонт на съоръженията в централата. Изработването на резервните части от Изпълнителя става единствено и изрично след заявка от Възложителя. Доставка на не заявени предварително резервни части от Възложителя остават за сметка на Изпълнителя.

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–42.123712 и E–26.001690

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

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:


	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 4 от 19

- 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, предпазни очила 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.

4. ИЗИСКВАНИЯ И ЗАДЪЛЖЕНИЯ:

4.1 ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ:

- Изпълнителя трябва да отговаря на всички действащи Български закони и наредби.
- В случай, че Изпълнителя наема подизпълнители, отговорността да удостовери, че подизпълнителите отговарят на всички наредби е негова.
- Да притежава и представи на Възложителя сертификати по TÜV за управление на качеството ISO 9001.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 5 от 19

- Изпълнителят е длъжен да достави изработваните резервни части единствено и изрично след заявка от Възложителя. Доставката на не заявени предварително резервни части от Възложителя остават за сметка на Изпълнителя.
- Стриктно да спазва графика и сроковете определени от Възложителя.

* При неспазване на изискванията, Възложителят ще приложи на Изпълнителя санкциите предвидени в Договора.

4.1.1 ЗАДЪЛЖЕНИЯ - ДОПЪЛНИТЕЛНИ/СЪПЪТСВАЩИ/ ДЕЙНОСТИ:

В обхвата на работа на Изпълнителя се включват следните допълнителни дейности:

- Да транспортира изработените резервни части и детайли от базата на Изпълнителя до ТЕЦ Контур Глобал Марица Изток 3. Цените на изработените резервни части – франко склада на Контур Глобал Марица Изток 3. Транспортната опаковка е задължение на Изпълнителя.
- Да си осигури материалите и консумативите за изработването на резервните части и детайли придружени със сертификати.
- Шлайфаните повърхнини на шийки или отвори да бъдат защитени с консервираща смазка.


4.1.2 ЗАДЪЛЖЕНИЯ СВЪРЗАНИ С КАЧЕСТВОТО:

- Изпълнителят е длъжен да достави детайлите /резервните части/ нови, неупотребявани, съгласно приложената техническа документация /чертежи или скици/ и уговорените срокове за изработване и доставка.

Доставката да се придружава със следните документи:

- Опаковъчен лист.
- Сертификат за произход.
- Декларация за съответствие от Производителя.
- Сертификат за качество на материалите.
- Приемо - предавателен протокол, който се подписва двустранно след проверка на детайлите за качество и изпълнение по конструктивната документация. **В приемо – предавателния протокол задължително да се вписват в отделна графа № по контракт мениджмънта и стоките номера на частите от списъка по – горе в Техническата спецификация.**

При наличие на проблеми, неясноти и съмнения свързани с изработването на частите, Изпълнителят е длъжен да преустанови дейността си, да се свърже с Възложителя за консултация и едва след изясняването им да продължи работата.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 6 от 19

4.2 ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

- Да осигурява чертежи или скици за изработване на детайлите и резервните части.
- Да предоставя еталони при изработване на части за арматура, ако не е заявил детайлите в комплект.
- Да извършва контрол на работата на Изпълнителя.
- Да извършва при необходимост нужните консултации, инструктажи на Изпълнителя за изработване на резервните части.
- Да осигури нормалното приемане на детайлите /частите/ при спазване на сроковете, след предварително съгласуване за време и дата на доставката с Изпълнителя.
- Да осигури оторизиран представител при приемането на детайлите /Частите/ в склада на компанията за проверка на качеството и изработката по конструктивната документация.
- Да прилага клаузите в договора с Изпълнителя при констатиране на отклонение от задълженията му.

5. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ

Всички резервни части, но най- вече частите за арматура, прокладки и пр. да са опаковани, така , че да не съществува възможност от подбиване на лица, резби и шлайфани повърхности.


6. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА

Транспорта и всички необходими материали и консумативи е за сметка на Изпълнителя.

Изпълнителят предоставя частите и комплект документация, написана на български и английски език, включително опис на документацията, както следва:

6.1 СЕРТИФИКАТИ ЗА КОНТРОЛ - ОТ АКРЕДИТИРАНА ЛАБОРАТОРИЯ, ВКЛЮЧВАЩ СЛЕДНИТЕ ДОКУМЕНТИ:

- 6.1.1 СЕРТИФИКАТИ ЗА ХИМ. СЪСТАВ И МЕХ. ПОКАЗАТЕЛИ НА ВСИЧКИ ВЛОЖЕНИ В ИЗДЕЛИЯТА МЕТАЛИ И МАТЕРИАЛИ.
- 6.1.2 ДИАГРАМА - „ВРЕМЕ-ТЕМПЕРАТУРА” ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА НА ДЕТАЙЛИТЕ, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 7 от 19

6.1.3 ПРОТОКОЛ ЗА РЕЗУЛТАТА ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;

6.1.4 ЗАВАРЪЧНИ ПРОЦЕДУРИ (WPS), АКО ИМА ИЗВЪРШЕНИ ЗАВАРКИ.

6.2 ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ.

В приемо – предавателния протокол задължително да се вписват в отделна графа **№ по контракт мениджмънта и стоките номера на частите** от списъка по – горе в Техническата спецификация.

В приемо – предавателния протокол да се описват прилаганите съпътстващи доставката документи – сертификата за материала , който е използван за изработката, декларацията за съответствие, протоколи от измерване на твърдост и т.н..

Всеки приемо – предавателен протокол трябва да има пореден номер – 1, 2, 3, и т.н., като всеки пореден номер отговаря на партидата със същия номер.

6.3 ИЗИСКВАНИЯ ПРИ ИЗРАБОТКАТА

6.3.1 ЗА ВСИЧКИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

Всеки детайл или резервна част се изработва по посочения чертеж в приложения списък, при пълно спазване на изискванията за материал, гранични отклонения от формата и размерите, термообработка, твърдост, грапавост на повърхнините и т.н. Изключения са възможни единствено при писмено искане на Възложителя. Промяна на вида на материала от който ще се изработват детайлите е възможно или при изрично искане на Възложителя, или след съгласуване между страните и писмено разрешение от Възложителя.

6.3.2 ЧАСТИТЕ ЗА АРМАТУРА


Изработването на частите за арматура – стержени, щокове и гайки се извършва в комплект с цел по-добро пасване на резбите между детайлите, освен ако Възложителя не предоставя за еталонна мярка другия детайл на Изпълнителя. На някои от стержените- (Стержен за Ду 150; Ру 250) отворът за щифтоване– (Отв.Ø10) на клинкетодържача към стержена се пробиват след затягането – съвместно. Отвора Ø10 да не се изработва от изпълнителя.

6.3.3 ДЕТАЙЛИТЕ ЗА ДРОСЕЛИРАЩО УСТРОЙСТВО

Детайлите за Дроселиращо устройство рециркулация на ПЕП да не се заваряват, а само да бъдат привързани по подходящ начин, като всяка връзка отговаря на един комплект.

6.3.4 ПРОКЛАДКИТЕ

Всички прокладки се изработват върху дорник, пристегнати между фланци. Уточнява се външния диаметър. След това се престъргват лявото и дясно лице, до получаване на дебелината по чертеж. Струговат се концентричния профил (зъбчета) на

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 8 от 19

лявото и дясно лице, ако чертежът го изисква и накрая се отрязва с подходящ нож на размера на вътрешния диаметър на прокладката по чертеж. Целта е изработването на прокладките да стане на една установка.

6.3.5 РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ, КОИТО НЕ СА ВКЛЮЧЕНИ В СПИСЪКА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Понякога се налага изработване на резервни части, които не са включени в списъка по-горе. Те ще бъдат остойностявани по вложените за тяхната изработка човеко-машино часове и стойността на материала на заготовката. Възложителят отправя запитване към Изпълнителя, като представя чертеж, скица или модел на частта. При липса на конструктивна документация, създаването е задължение на Изпълнителя. Изпълнителят оферира колко човеко /машино/-часове и колко кг. материал са необходими за изработването ѝ. Едва след съгласуване на тази оферта, Възложителят възлага изработването на съответните части. Транспортните разходи също трябва да са калкулирани в тази оферта.

№	№ по контр.мен.	Наименование	мярка	количество	Единична цена	Обща цена
1.	38.1	Човеко /машино/-часове [лв./час]	Бр.	900		
2.	38.2	Стомана- средна Цена [лв./кг.]	Кг.	2000		

7. СРОК


Една календарна година (или до изчерпване на сумата по договора) от датата на подписване на договора.

Дейностите от техническата спецификация подлежат на подновяване при добро изпълнение на договорените задължения с изпращане на уведомление за активиране на опция от КонтурГлобал Марица Изток 3 АД до Изпълнителя. Възложителят предвижда три опции за подновяване със срок от 12 месеца, като максимален срок на договора с включени опции е 4 години от датата на подписването му.

Възлагането на опциите се извършва с писмено уведомление от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ до ИЗПЪЛНИТЕЛЯ в едномесечен срок, преди изтичане срока на договора

За времето на изпълнение на договора, при възложена опция, всички дейности и количества, посочени в техническата спецификация се изпълняват при запазване на договорените условия.

Мястото на изпълнение е ТЕЦ КонтурГлобал Марица Изток 3, с.Медникарово, обл.Стара Загора.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 9 от 19

8. РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ


Всички упоменати чертежи и скици се намират на разположение в центъра за документи към „КонурГлобал Оперейшънс България“. При невъзможност за разчитане на същите в електронен вид, или други необходими документи и входни данни свързани с изработката на резервните части, ще бъдат предавани във вида и формата в която са налични, съгласно действащите вътрешни правилници за ползване на информация от външни организации.

9. ПРИЛОЖЕНИ ДОКУМЕНТИ


Списък на Резервните части с номер по контракт мениджмънта, чертежен номер, стоков номер и име на файла на чертежа

00\$\$\$00-PB573-1-2020г.


№	№ по контр.мен.	Наименование на детайла	Чертежен №	Стоков №	Забележка Име на файл
I		Помпи			
-	-	Сливна помпа	-	-	-----
1	1.2	Салникова втулка за сливна помпа	ПСл 70.00.00.05	2017067	PSL70.00.00.05.pdf
2	1.3	Съединител за сливна помпа	б/н-	2035420	Syedinitel pompa_сливна pompa.pdf
-	-	Помпа ав. добавка	-----		-----
3	3.1.	Вал	ПАД 85.00.00.01	2017989	ПАД85.00.00.01.pdf
4	3.2..	Втулка защитна	ПАД 85.00.00.02	2017990	ПАД85.00.00.02.pdf
-	-	Помпа добавъчна вода	-----		-----
5	4.1.	Вал – помпи доб. Води Розов кладенец	ПДВ 00.00.01	2007082	ПДВ 00.00.01.pdf
6	4.2.	Уплътнителен пръстен за помпа доб. вода	ПНД 84.00.00.01	2006563	ПНД 84.00.00.01.pdf
7	4.3.	Втулка предпазна	ПС 103.00.00.01	2006707	ПС 103.00.00.01.pdf
-	-	Други	-----		-----

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 10 от 19


8	5.1.	Вал междинен на ПЕП	ПЕП 75.00.04.00	2041855	ПЕП 75.00.04.00.pdf
-	---	Вал 90TUFWP1011	ПЕП 75.00.04.01	---	ПЕП 75.00.04.01.pdf
-	---	Втулка на вал междинен за ПЕП	ПЕП 75.00.04.02	---	ПЕП 75.00.04.02.pdf
9	5.2.	Заготовка за втулка лагерна за КП I степен	б/н	2007529	Vtulka za KP Ist.pdf
10	5.3.	Риза задна за ПЕП	Рубашка задняя	2016880	Риза задна за ПЕП.pdf
11	5.5.	Втулка защитна - 1	ПК173.00.00.08	2033115	ПК I 73.00.00.08.pdf
12		Вал за дренажна помпа - 25E32	ПД 78.00.00.11	2007666	ПД 78.00.00.11.pdf
13	5.7	Втулка предпазна за дренажна помпа - 25E32	90HAN01-MM403	2006551	90HAN01-MM403.pdf
14	5.8	Съединител за топкоочистваща помпа	ПТ 81.00.00.01.pdf	2035419	ПТ 81.00.00.01.pdf
15	5.9.	Преход 1 "С" задвижка DN300, Pn16	00\$\$\$00-MM402-0	2016997	00\$\$\$00-MM402-0-A3.pdf
16	5.10	ПЕП/гайка M120x3	ПЕП70.00.00.07	2042205	ПЕП 75.00.00.07.pdf
17	5.11	Вал за кондензна помпа I ст	б/н	2033116	Вал-1_КП I ст..pdf
18	5.12	Палец за КП 1	ПК I 73.00.00.04	2058615	ПК I 73.00.00.04.pdf
19	5.13	Втулка салникова за техническа помпа 100E-20M	ПТВ 36A-00.00.02	2064524	ПТВ 36A-00.00.02.pdf
20	5.14	Салник за технически помпи	Salnik tip 100E-20M	2064525	Salnik tip 100E-20M.pdf
21	5.15	Втулка защитна на D200-95	ПМ 71.00.00.01	2017988	ПМ 71.00.00.01.pdf
II	-	Дроселиращо устройство-комплект			
22	5.16	Дроселиращо устройство рециркулация на ПЕП	ABH 96.00.05.00	2017074	ABH 96.00.05.00.pdf
-	-	Тяло	ABH 96.00.05.01	-	ABH 96.00.05.01.pdf
-	-	Бленда I	ABH 96.00.05.02	-	ABH 96.00.05.02.pdf
-	-	Бленда II	ABH 96.00.05.03	-	ABH 96.00.05.03.pdf
-	-	Тръба	ABH 96.00.05.04	-	ABH 96.00.05.04.pdf
-	-	Дроселиращо устройство рециркулация на ПЕП - спецификация	ABH 96.00.05.00	-	ABH 96.00.05.00-Sp.pdf

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 11 от 19


III	-	ПСВ			
23	6	Съединител зъбен за ПСВ-комплект	ПСВ 12.05.00.00	2018290	Saedinitel zaben.pdf
	-	Гилза зъбчата-дясна	ПСВ 12.05.00.05	-	Gilza zabchata – dyasna.pdf
	-	Гилза зъбчата-лява	ПСВ 12.05.00.04	-	Gilza zabchata – lyava.pdf
	-	Фланец към зъбен съединител	ПСВ 12.05.00.02	-	Flanec.pdf
	-	Пръстен притискащ към з. с-л	ПСВ 12.05.00.08	-	Prasten pritiskasht.pdf
	-	Втулка зъбчата на съед. зъб.	ПСВ 12.05.00.06	-	Vtulka zabchata.pdf
	-	Капачка (към зъбен съединител)	ПСВ 12.05.00.07	-	Kapachka.pdf
	-	Щифт срязващ към съединит. предпазен	ПСВ 12.05.00.01	-	PSV 12 05 00 01.pdf
	-	Втулка за палец към предпазен съединител	ПСВ 12.05.00.03-1	-	PSV 12 05 00 03- 01.pdf
-		Допълнителни към ПСВ	-----	-	-----
24	7.1	Гилза зъбчата-дясна	ПСВ 12.05.00.05	2006819	Gilza zabchata – dyasna.pdf
25	7.2	Гилза зъбчата-лява	ПСВ 12.05.00.04	2006820	Gilza zabchata – lyava.pdf
26	7.3	Щифт срязващ към съединит. предпазен	ПСВ 12.05.00.01	2006644	PSV 12 05 00 01.pdf
27	7.4	Втулка за палец към предпазен съединител	ПСВ 12.05.00.03-1	2006591	PSV 12 05 00 03- 01.pdf
28	7.5.	Тяло лагерно за лагер № 3522 ГОСТ	PSV 12.04.01.04	2006541	PSV 12.04.01.04.pdf
29	7.6.	Диск I за съединител на ПСВ	90HFB02-ММ401-0	2017343	90HFB02-ММ401-0.pdf
30	7.7.	Диск II за съединител на ПСВ	90HFB02-ММ402-0	2017344	90HFB02-ММ402.pdf
31	7.8	Винт (за натяжно устройство)	ПСВ 12.03.00.03	2006735	ПСВ13.00.00.04.pdf
32	7.9	Гайка (към вал натяжен)	1358-02-00-00-24	2064487	1358-02-00-00-24.pdf
33	7.10	Гайка ниска (към вал натяжен)	1358-02-00-00-25	2064488	1358-02-00-00-25
-	-	Планки	-----	-	-----

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 12 от 19


34	8.1	Планка почистваща лява	ПСВ 12.00.00.02	2008035	PSV 12.00.00.02.pdf
35	8.2	Планка почистваща дясна	ПСВ 12.00.00.03	2008035	PSV 12.00.00.03.pdf
-	-	Валове	-----	-	-----
36	9.1	Вал задвижващ	ПСВ 12.02.00.01-P	2018129	PSV 12.02.00.01-R.pdf
37	9.2	Вал поддържащ	ПСВ 12.04.00.01	2006540	PSV 12.04.00.01.pdf
38	9.3	Вал натяжен	ПСВ 13.00.00.01	2018274	PSV 13.00.00.01.pdf
IV		ДСВ			
-	-	Части съединител еласт.	-----	-	-----
39	10.1	Диск I	ДСВ 11.08.00.01-A	2006815	DSV 11 08 00 01 A.pdf
40	10.2	Диск II	ДСВ 11.08.00.04-A	2006733	DSV 11 08 00 04 A.pdf
41	11.0	Съединител зъбен за ДСВ-комплект	ДСВ 11.05.00.00	2007628	DSV 11 05 00 00.pdf
	-	Полумуфа	ДСВ 11.05.00.01	-	DSV 11 05 00 01.pdf
	-	Фланец	ДСВ 11.05.00.02	-	DSV 11 05 00 02.pdf
	-	Втулка зъбчата	ДСВ 11.05.00.02-01	-	DSV 11 05 00 02-01.pdf
	-	Гилза зъбчата	ДСВ 11.05.00.03	-	DSV 11 05 00 03.pdf
	-	Капачка	ДСВ 11.05.00.07	-	DSV 11 05 00 07.pdf
	-	Пръстен уплътняващ	ДСВ 11.05.00.08	-	DSV 11 05 00 08.pdf
	-	Втулка фиксираща ср. щифт	ДСВ 11.05.00.01-01		DSV 11 05 00 01-01.pdf
	-	Срязващ щифт	ДСВ 11.05.00.01-A		DSV 11 05 00 01-A.pdf
	-	Капачка (съединител зъбен)	ДСВ 11.05.00.06	-	DSV 11 05 00 06.pdf
-	-	Допълнителни към ДСВ	-----	-	-----
42	11.1	Срязващ щифт	ДСВ 11.05.00.01-A	2006951	DSV 11 05 00 01-A.pdf
43	11.2	Втулка фиксираща ср. щифт	ДСВ 11.05.00.01-01	2006751	DSV 11 05 00 01-01.pdf
44	11.3.	Ос за верига сребкова ДСВ	ДСВ 11 02 00 02	2006799	DSV11 02 00 02.pdf
-	-	Винт & гайка	-----		-----
45	12.1	Винт (за ножа)	ДСВ 11.00.00.02	2006762	DSV 11 00 00 02- vint.pdf

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 13 от 19


46	12.2	Гайка регулираща	ДСВ 11.00.00.09	2006829	DSV 11 00 00 09-gayka.pdf
-	-	Валове за ДСВ	-----	-	-----
47	13.1	Вал задвижващ	ДСВ 11.01.00.01	2006534	Val zadvijvasht DSV.pdf
48	13.2	Вал междинен	ДСВ 11.04.00.01-3	2018080	VAL MEJDINEN-USILEN.pdf
V		Части Арматура			
-	-	ВП 7	-----	-	-----
49	14.1	Щок за ВП – Ду 225; Ру 230	ABH 96.00.00.34	2018275	AVN 96.00.00.34.pdf
50	14.2	Гайка за главина на ВП 7	ABH 20.00.00.05	2006787	Gayka za VP7.pdf
-	-	ГПЗ	-----	-	-----
51	15.1	Щок за ГПЗ	ABH 96.00.00.44	2018276	ABH 96.00.00.44.pdf
52	15.2	Гайка	3 - 97.00.06	2006739	Gayka za GPZ.pdf
-	-	БРОУ	-----	-	-----
53	16.1	ЩОК Задвижка Ду175, Ру140 /БРОУ/	3 97.00.23	2018277	Shtok Dy175; Py140 BROU.pdf
54	16.2	Гайка	ABH 96.00.00.32	2006856	Gayka Dy175 Py140-BROU.pdf
55	16.3.	Клинкет за рег. Клапан пусков байпас	ABH 96.00.00.46 + ABH 96.00.00.47	2033112	-----
-	-	Клинкет на рег. клапан пусков байпас	ABH 96.00.00.46	-	Klinket.R.K.PUSK.BAYPAS.pdf
-	-	Планка	ABH 96.00.00.47	-	Planka.ABH96.00.00.47.pdf
56	16.4	САВАК ЗАДВ.РЕГУЛ. НА БРОУ 40MAN01AA001	40MAN01AA001	2031206	40MAN01AA001.pdf
-	-	Запорни клапани Ду25 & Ду50	-----	-	-----
57	17.1	Стержен за запорен клапан Ду 25	Скица	2018286	Sterjen za zaporen klapan Dy25.pdf
58	17.2	Гайка за запорен клапан (Sempell) Ду 25	Скица	2018287	Gayka za zaporen klapan Dy25.pdf
59	17.3	Стержен за запорен клапан Ду 50	Скица	2018289	Sterjen za zaporen klapan Dy50.pdf

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 14 от 19


60	17.4	Гайка за запорен клапан (Sempell) Dy 50	Скица	2018288	Gayka za zaporen klapan Dy50-Sempell.pdf
-	-	Щокове & Стержени	-----		-----
61	18.1	Щок за импулсен клапан на ППХ	Скица	2018284	Shtok za IK na PPH.pdf
62	18.2	Щок Dy 50	ABH 96.00.00.51	2018285	Shtok Dy50.pdf
63	18.3	Стержен Dy 15	ABH 20.00.00.38	2006779	Sterjen Dy15.pdf
64	18.4	Стержен Dy 20; Py140-230	ABH 96.00.00.10	2006745	Sterjen Dy20.pdf
65	18.5	Стержен регулиращ Ду 50- Sempel	Скица	2018282	Sterjen za regulirasht klapan Dy50 Sempell- N 2
66	18.6	Стержен DN100/PN140 ABH 96.00.00.45-01	ABH96.00.00.45-01	2033145	ABH96.00.00.45-01.pdf
67	18.7	Гайка за Ду 150,Py 250	90LCH61AA101	2018292	90LCH61AA101.pdf
-	-	Задвижка собствен кондензат	-----	-	-----
68	19.1.	Стержен за Ду 150; Py 250	90LCH61AA101	2018291	Sterjen za Dy150;Py250.pdf
-	-	Импулсни клапани – др.	-----	-	-----
69	20.1	Седло ППГ Клапан импулсен Ду25x1, p-4 Mpa t=245°	256-25x1-5м	2018294	256-25-5x1.pdf
70	20.2.	Тарелка ППГ Клапан импулсен Ду25x1, p-4 Mpa t=245°	256-25x1-6	2018295	256-25-5x1-6.pdf
71	20.3	Втулка нов модел	ABH96.00.00.57	2033110	ABH96.00.00.57.pdf
72	20.4	Винт (щок Ду50 Py140-старо изпълн)	ABH96.00.00.55A	2033107	ABH96.00.00.55A.pdf
73	20.5	Планка (150x35)ABH 96.00.00.58	ABH 96.00.00.58	2058613	ABH 96.00.00.58.pdf
-	-	Гайки	-----	-	-----
74	21.1.	Гайка за Ду 200; Py 40	90LBC42AA101	2018296	Gayka za Dy200; Py40 za TA-1 i TA2.pdf
75	21.2	Гайка за Ду 400; Py 25	90LAB10AA101	2018297	Gayka za Dy400; Py25.pdf
76	21.3.	Гайка за КРЦ Ду250; Py16	ACH 95.00.00.31	2018298	Gayka za KRC-s prorezi.pdf

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 15 от 19


-	-	Шпилки	-----	-	-----
77	22.1.	Шпилка за Ду 100	Скица	2018299	Shpilka za Dy 100.pdf
78	22.2	Шпилка за импулсен клапан ПП	Скица	2018301	Shpilka za impuls PP.pdf
79	22.3	Шпилка М42х4,5 РКСН 3 и 4	Шпилка М42 РКСН 3 и 4	2033139	Shpilka M42 RКСN.pdf
80	22.4	Болт М48х5 за РКСН 3 и 4	Болт М48х5 за РКСН 3 и 4	2033140	Bolt M48 за RКСN 3 4.pdf
81	22.5	Гайка М42х4,5 РКСН 3 и 4	Гайка М42х4,5 РКСН 3 и 4	2033141	Gayka M42 RКСN.pdf
82	22.6	Гайка М48х5	Скица	2033142	Gayka M48x5.pdf
83	22.7.	Шпилка М48х5 L245	Скица	2033143	Shpilka1 M48x5.pdf
84	22.8	Винт М12 с фрезенкова глава за АСК ВН	90МАА00-МА401	2033152	90МАА00-МА401-0.pdf
-	-	Прокладки	-----	-	-----
85	23.1	Прокладка за големия фланец на впръск II	Скица	2018302	Prokladka za vprask.pdf
86	23.2	Прокладка за ПЕП	ПЕП 75.00.00.08	2008017	Prokladka gladka za ПЕП 75.00.00.08.pdf
87	23.3	Прокладка зъбчата	806.27.100.01	2007794	Prokladka Zubchataya _ПЕП_806.27.100.01.pdf
88	23.4	Прокладка за Баланс ППХ – ф310/270/3,5	АСН 19.00.00.02	2035356	PROKLADKA.BALANS.PPH.pdf
89	23.5	Прокладка баланс ОП ф184	90\$\$\$00 – ММ401-0	2020537	Прокладка за баланс ОП и ППХ.pdf
90	23.6	Прокладка баланс ППХ ф280	90\$\$\$00 – ММ401-0	2020538	Прокладка за баланс ОП и ППХ.pdf
91	23.7	Прокладка възвр. кл. ГПЗ ф 67	90\$\$\$00 – ММ402-0	2020539	Прокладка за възвр клап пред ГПЗ.pdf
92	23.8	Прокладка импулсен кл. РОУ ф49,б-2/2,5/3кт	90\$\$\$00 – ММ404-0	2020535	Прокладка за импулсен клапан РОУ.pdf
93	23.9	Прокладка импулсен кл. РОУ ф55,б-2/2,5/3кт	90\$\$\$00 – ММ404-0	2020534	Прокладка за импулсен клапан РОУ.pdf

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 16 от 19


94	23.10	Прокладка импулсен кл. РОУ ф58,б-2/2,5/3кт	90\$\$\$00 – ММ404-0	2020533	Прокладка за импулсен клапан РОУ.pdf
95	23.11	ПРОКЛАДКА ОБРАТЕН КЛ. ПАРООТБОР 2А	90\$\$\$00 – ММ403-0	2020536	Прокладка за обратен клапан на ПО 2А.pdf
96	23.12	Прокладка за РОУ 140/8 – ОК – ф335/388	Т 16.03.01.01	2035355	ПРОКЛАДКА.pdf
97	23.13	Прокладка Впръск II (Малък фланец)	СКИЦА	2058612	Впръск II.pdf
-	-	Шайби подложни	-----	-	-----
98		Подложна шайба за ВП Ду250 Ру230	Скица № 8	-	podlojna shajba za VP.pdf
99	24.1	A = 1,5	Скица № 8	2018303	podlojna shajba za VP.pdf
100	24.2	A = 2	Скица № 8	2018304	podlojna shajba za VP.pdf
101	24.3	A = 2,5	Скица № 8	2018305	podlojna shajba za VP.pdf
102	24.4	A = 3	Скица № 8	2018306	podlojna shajba za VP.pdf
103	24.5	A = 3,5	Скица № 8	2018307	podlojna shajba za VP.pdf
	-	Подложна шайба за ГПЗ Ду250 Ру 140	Скица № 9	-	podlojna shajba za GPZ.pdf
104	24.6	A = 1,5	Скица № 9	2018308	podlojna shajba za GPZ.pdf
105	24.7	A = 2	Скица № 9	2018309	podlojna shajba za GPZ.pdf
106	24.8	A = 2,5	Скица № 9	2018310	podlojna shajba za GPZ.pdf
107	24.9	A = 3	Скица № 9	2018311	podlojna shajba za GPZ.pdf
108	24.10	A = 3,5	Скица № 9	2018312	podlojna shajba za GPZ.pdf
	-	Подложна шайба за Ду100	Скица № 10	-	podlojna shajba za Dy100.pdf

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 17 от 19

109	24.11	A = 1 ÷ 1,5	Скица № 10	2018313	podlojna shajba za Dy100.pdf
110	24.12	A = 2	Скица № 10	2018314	podlojna shajba za Dy100.pdf
111	24.13	A = 3	Скица № 10	2018315	podlojna shajba za Dy100.pdf
VI	-	ERs &00	-----	-	-----
112	25.1	Клин осигурителен	ERs500.00.01.11	2007983	клин ERs 500.pdf
113	25.2	Шайба наклонена за кофова верига	ERs500.00.00.00.04	2033114	Шайба наклонена.pdf
114	25.3	Болт верижен	ERs 500.00.00.09	2007982	00AHF001009.pdf
115	25.4	Шайба дистанционна	ERs500.00.00.08	2016648	ERs 500 – shayba.pdf
116	25.5	Вилка (Турнодозер ДЕТ250 М2)	00SQA&&-MM901	2020499	Vilka za DET 250-1.pdf
117	25.6	Колело за ролка на карета	00 SQA 00–MM402	2020500	Kolelo za rolka.pdf
118	25.7	Гайка за вилка (Турнодозер ДЕТ250 М2)	00SQA&&-MM902	2007953	00SQA&&-MM902.pdf
VII	-	Куки			
119	26.1	Кука за гирлянди на ГТЛ- голяма	СГ 00.00.11-A	2017205	Kuka za GTL.pdf
120	26.2	Кука за гирлянди на ГТЛ- малка	СГ 00.00.00.11-A	2017204	Kuka za GTL.pdf
	26.3	Звено съединително за гирлянди на ГТЛ	СГ 00.00.23	2008003	Zveno saedinitelno.pdf
-	-	Планка на звено съединително	СГ 00.00.23.02	-	Planka na zveno saedinitelno.pdf
-	-	Ос на звено съединително	СГ 00.00.23.01	-	Os na zveno saedinitelno.pdf
VIII	-	Тапи			
121	27.1	Тапа за колектор на ЕКО I и II	Скица	2018110	Тапа за ЕКО I+II.pdf
122	27.2	Тапа за МПП	Скица	2018320	Тапа за МПП-1.pdf
IX	-	Палец	45 БДС 5785-83	-	Palec 1.pdf
123	28.1	ПАЛЕЦ Ф8 /45 БДС 5785-83/	-	2018316	-
124	28.2	ПАЛЕЦ Ф10 /45 БДС 5785-83/	-	2006782	-
125	28.3	ПАЛЕЦ Ф14 /45 БДС 5785-83/	-	2006783	-

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 18 от 19

126	28.4	ПАЛЕЦ Ф18 /45 БДС 5785-83/	-	2006786	-
127	28.5	ПАЛЕЦ Ø 24/45 БДС 5785-83/	-	2006785	-
128	28.6	ПАЛЕЦ Ø 30/45 БДС 5785-83/	-	2018317	-
129	28.7	ПАЛЕЦ Ø 38/45 БДС 5785-83/	-	2018318	-
X	-	Вентилатори		-	
130	29.1	ВРГВ	-----	2006826	-----
		Вал-комплект	BPB 09.01.05.00.04		VRV 09.01.05.00.04.pdf
	-	Гайка кръгла	BPB 09.01.05.00.02	-	VRV 09.01.05.00.02.pdf
	-	Гайка кръгла	BPB 09.01.05.00.05	-	VRV 09.01.05.00.05.pdf
	-	Гайка специална	BPB 09.01.05.00.12	-	VRV 09.01.05.00.12.pdf
-	-	МВ	-----	-	-----
131	30.1	Болт фундаментен	BM.04.01.00.04 A	2007638	Bolt fundamenten za lageren blok na MV.pdf
132	30.2	БОЛТ ВПМ 09.321.05.06 ЗА СТЯГАНЕ на РК	09.321.05.06	2008337	Bolt za flanec pritiskasht.pdf
133	30.3	ПАЛЕЦ ЗА СЪЕДИНИТЕЛ BM04.01.00.03	BM 04.01.00.03	2006533	90BOVM03003.pdf
134	30.4	ШАЙБА BM04.01.00.04	BM 04.01.00.04	2018321	90BOVM03004.pdf
135	30.5	ШАЙБА BM04.01.00.04A	BM 04.01.00.04 A	2018322	90BOVM03005.pdf
136	30.6	ГАЙКА КОРОННА МВ BM04.01.00.06	BM 04.01.00.06	2006531	90BOVM03010.pdf
137	30.7	ГАЙКА М64 МВ04.00.00.00.01	BM 04.00.00.00.01	2006795	90BOVM03011.pdf
138	30.8	БОЛТ ШАРНИРЕН ЗА ВРАТА НА МВ04.06.00.16	BM 04.06.00.16	2008336	Bolt.Sharniren 2018.pdf
139	30.9	Фланец притискащ (към работно колело на МВ)	BM 04.00.00.02-P	2006828	BM 04.00.00.02-P.pdf
140	30.10	Сегмент двуделен (към работно колело на МВ)	BM04.00.00.03	2006420	BM04.00.00.03.pdf
141	30.11	Гърбица Люк ф450	Гърбица Люк ф450	2018387	Gurbica luk 450.pdf
XI	-	Шлакодробилка		-	
142	31.1	ДИСК НА ЕКСЦЕНТР.СЪЕДИН.ДШ 07.03.00.03	ДШ. 07.03.00.03	2017829	SHD.07.03.00.03.pdf

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ 00\$\$\$00-PB573-01
	Техническа спецификация Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия	Страница 19 от 19

143	31.2	ПОЛУСЪЕДИНИТЕЛ ЧЕРТ.N ШД 07.03.00.04	ШД 07.03.00.04	2017828	SHD.07.03.00.04-A.pdf
-	-	Съединител еластич. – Сб. чертеж	ШД 07.05.00.00	-	SHD.07.05.00.00.pdf
144	32.1	ДИСК I ШД07.05.00.01	ШД 07.05.00.01	2018323	SHD.07.05.00.01.pdf
145	32.2	ДИСК II ШД07.05.00.05	ШД 07.05.00.05	2018324	SHD.07.05.00.05.pdf
XII	-	ХШО		-	
	-	Към Съединител карданов			
146	33.1	КРЪСТАЧКА ЗА СЪЕД.КАРД ч-ж ШО 06.03.00.02	ШО 06.03.00.02	2016227	SHO.06.03.00.02.pdf
147	33.2	БОЛТ М42 черт. ШО 06.03.00.07	ШО 06.03.00.07	2006758	SHO.06.03.00.07b.pdf
148	33.3	ВИНТ М42 черт.ШО 06.03.00.05	ШО 06.03.00.05	2006853	SHO.06.03.00.05b.pdf
149	33.4	ГАЙКА КОРОННА М42 поз.3 ХШО	Поз. 8	2018325	Gaika-Poz.8.pdf
150	33.5	ВИЛКА ШО 06.03.00.03	ШО 06.03.00.03	2006798	SHO 06.03.00.03.pdf
151	33.6	Вилка ШО 06.03.00.04	ШО 06.03.00.04	2041872	SHO 06.03.00.04.pdf
XIII	-	Въглеподаване			
152	34.1	Гайка за плугов разтоварач- 24.802/03- 05	24.802/03-05.22.01	2019493	Гайка-сборен_24.802 03-05.22.01
153	34.2.	КРС/КОЛЕЛО ЧЕРВЯЧНО Z85	KRS 115 00.00.08	2006395	КРС-Червячно з. колело за кабелен б-н (2).pdf
154	34.3	КРС/Звено съединително ф20	KRS 115 00.00.30	2016179	Zveno.pdf