



Предмет

**Доставка на работни лопатки изработени от наварени
плочи(бронирани) за ремонт на работно колело на мелещ
вентилатор тип MB 3300/800/490 за котел ЕП 140/670**

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

**Доставка на работни лопатки изработени от наварени
плочи(бронирани) за ремонт на работно колело на мелещ
вентилатор тип MB 3300/800/490 за котел ЕП 140/670**

10HFC10-80AJ001

20HFC10-80AJ001

30HFC10-80AJ001

40HFC10-80AJ001

18.12.2018 г.

Инж. Венелин Тонев

Инж. Пламен Панайотов


Инж. Сергей Бодуров

Дата

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90HFC00 PA019
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки изработени от наварени плочи(бронирани) за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор тип MB 3300/800/490 за котел ЕП 140/670	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 електроцентраля 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 №90HFC00 PA019
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки изработени от наварени плочи(бронирани) за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор тип MB 3300/800/490 за котел ЕП 140/670	Страница 4 от 6

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

Стриктно спазване на зададената чертожната документация (чертеж № 09.321.06.02 – P2) в техническите изисквания на чертежите **DIN 32525-2** да **разбира като DIN 32525-4 поради смяна на стандарта.**

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

Гаранционен срок на изделията: 4500 – 5000 работни часа на наварения слой.

Количества за доставка:

№	Стоков №	Описание, размер, параметри	Мярка	количество
1	2006855	Работна лопатка чертеж 09.321.06.02-P2	Бр.	1440

3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

На две партии:

Първа партида (480 бр.) - до 8 работни седмици след поръчка от Възложителя.

Втора партида (480 бр.) - до 10 работни седмици след заявка от Възложителя.

Трета партида (480 бр.) - до 10 работни седмици след заявка от Възложителя

При доставката да се представи сертификат от производителя тип EN 10204-3.1.

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 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

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 №90HFC00 PA019
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки изработени от наварени плочи(бронирани) за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор тип MB 3300/800/490 за котел ЕП 140/670	Страница 5 от 6

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 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.


- **Работна лопатка чертеж 09.321.06.02-P2– 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

*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 №90HFC00 PA019
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на работни лопатки изработени от наварени плочи(бронирани) за ремонт на работно колело на мелещ вентилатор тип MB 3300/800/490 за котел ЕП 140/670	Страница 6 от 6

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.

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.**
- **Тестове по DIN 50332 за устойчивост на механична абразия и ерозия.**