

		Техническа спецификация				
		90ETA00-PA007	Страница	1	от	12
Предмет	Ремонт на шнекови шлакоотделители, шлакодробилки за Котлоагрегат ЕП 670-140/П-62/					
Наименование	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Ремонт на шнекови шлакоотделители, шлакодробилки за Котлоагрегат ЕП 670-140/П-62/ в заводски условия. 10ATE10-30AF001; 10ATE10-30AJ001 20ATE10-30AF001; 20ATE10-30AJ001 30ATE10-30AF001; 30ATE10-30AJ001 40ATE10-30AF001; 40ATE10-30AJ001					
06.02.18	Инж. В. Тонев	Инж. П. Панайотов	Инж. С. Бодуров			
Дата	Подготвил	Съгласувал	Одобрил			

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 №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 2 от 12

СЪДЪРЖАНИЕ

1.	Предмет на доставка	3
2.	Технически изисквания за доставката	3
3.	Срок за доставка	10
4.	Място на доставка	10
5.	Достъп до електроцентрала КонтурГлобал Марица Изток 3.....	10
6.	Опаковане, пакетиране и комплектоване	11
7.	Приемане на стоките в склада	11
8.	Протоколи и референтни документи	12

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 3 от 12

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА

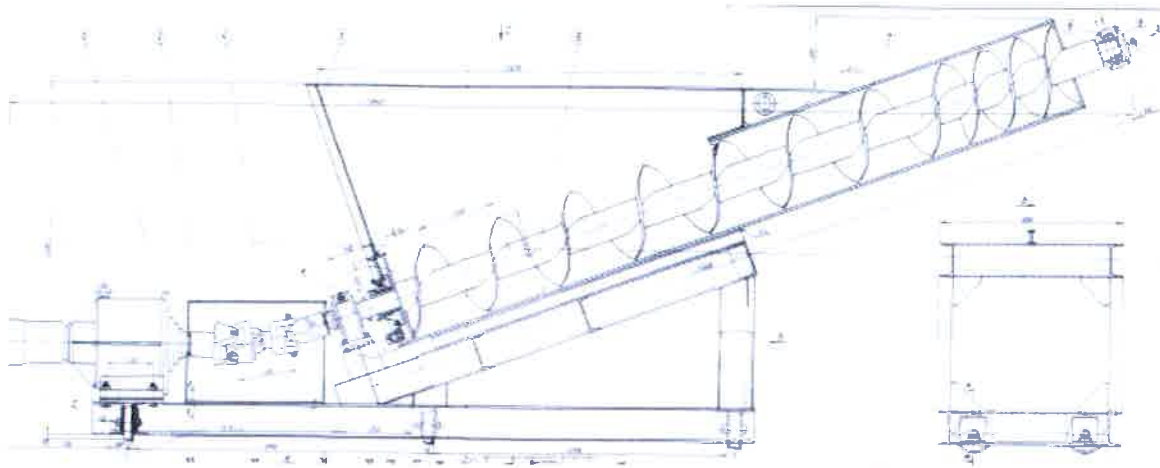
Предмета на доставка включва: Ремонт на шнекови шлакоотделители, шлакодробилки за Котлоагрегат ЕП 670-140/П-62/ в заводски условия;

- Ремонт на шнекови шлакоотделители (ШО .06.00.00.00) – 12 броя
- Ремонт на шлакодробилки (ШД.01.00.00) – 12 броя

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА

Обхвата на работа включва следните дейности: Да се извърши ремонт на шнеков шлакоотделители и шлакодробилки в заводски условия , черт. № ШО.06.00.00.00 ЧС и № ШД.01.00.00 ЧС за Котел Еп 670-140 в ТЕЦ "КонтурГлобал Марица Изток 3", съгласно приложените конструктивна документация и обемите за работа в Техническата спецификация.

Ремонта на шнековите шлакоотделители се извършва в заводски условия - ремонтна база на Изпълнителя.



Изброените в отделните видове дейности работни фази и тяхната последователност са индикативни. Подразбира се, че необходимите ремонтни работи се извършват прецизно, дори и отделните дейности да не са описани подробно и изчерпателно в настоящия Обем.

Подмяната на детайлите се извършва в съответствие с тяхното фактическо състояние, а не в принудителен вид. Преди началото на ремонтните операции се извършва дефектовка от служител на Контур Глобал Оперейшънс България. Подписва се дефектовачен лист в които се определя действителния обем от ремонтни дейности. Спазването на описаните в дефектовачен лист ремонтни операции са задължителни за Изпълнителя.

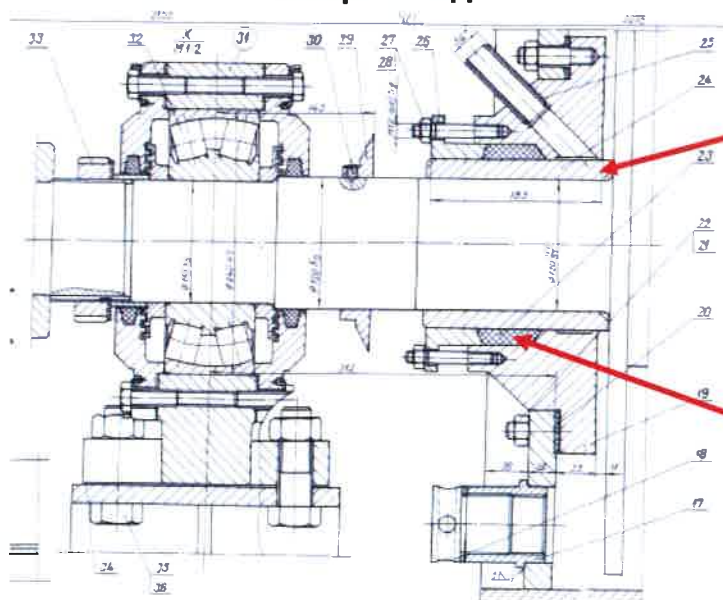
При извършване на ремонтните работи да се спазва стриктно техническата документация предадена с тази техническа спецификация. При възникване на проблеми по време на ремонта на съоръженията Изпълнителя да организира своевременна среща с Възложителя за решаването им.

Изпълнителя носи отговорност чрез налагане на санкции и глоби за всички причинени щети, некачествен монтаж и неизпълнение на задължения, а също и за компенсация на ТЕЦ КонтурГлобал Марица Изток 3 съобразно клаузите, заложи в договора за възлагане.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 4 от 12

2.1 ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА РЕМОНТА НА ШНЕКОВИЯ ШЛАКООТДЕЛИТЕЛ:

- 2.1.1 Изпълнителят извършва дефектовка на съоръжението съвместно с Възложителя, при предварително уточнен график. Количеството на ремонтните работи, вложените материали и резервни части се уточняват след дефектовката (обем на ремонтните работи) в писмен вид, подписан от двете страни, като този протокол служи за официален документ при формирането на крайната цена на ремонта.
- 2.1.2 Шнековите шлакоотделители да бъдат ремонтирани с нови, неупотребявани резервни части и висококачествени материали, съгласно конструктивната документация и обем за работа приложени в Техническата спецификация.
- 2.1.3 Спираловидните витки на шнековия вал да се наплавят на два слоя по работната им част 60-70мм от върха надолу (твърдост HRC 60-62). Използваните електроди или тел да отговарят на DIN 8555.1:MF10-GF-65-GRT с приблизителен химичен състав - C - min 5.2 %, Mn - min 0.4 %, Cr - min 22%, Nb - min 7%, V - min 0.2 % след заваряването им към вала и очертаването им на размер. **Да се представят сертификати от завода производител на заваръчните консумативи (тел или електроди) ползвани при наплавката и доказващи искания химичен състав.**
- 2.1.4 Изработването на елементи от спирала черт.ШО.06.05.02.01(витки) за подмяна на износените при ремонта на шнековия винт са задължение на Изпълнителя.
- 2.1.5 Изработване на нова рама на шнековия шлакоотделител съгласно чертеж № ШО 16.01.00.00 .
- 2.1.6 **Втулка салникова по черт. № ШО 06.05.01.01-Р ще се изработва от Изпълнителя и монтира съгласно указанията на Възложителя. На мястото на набивка се монтира уплътнител каучуков - тип: Шевро-П-МД.**



Втулка салникова по
черт. № ШО
06.05.01.01-Р

уплътнител
каучуков - тип:
Шевро-П-МД.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 5 от 12

- 2.1.7 Изработването на нови резервните части за ремонта на лагерните тела(лагерно тяло корпус, маслоотбойни пръстени, втулки и др.) са задължение на Изпълнителя.
- 2.1.8 При наплавка (възстановяване) на салниковата и лагерната шийки и шийката за кардановия съединител на шнековия вал, престъргването им до номинален размер да се извърши на една установка с цел запазване на съосността им-(избягване на радиалното биене на повърхнините).
- 2.1.9 Всички резервни части, детайли, крепежните елементи, материали (включително и заваръчните) и консумативи необходими за изпълнението на ремонта на шнековите шлакоотделители са задължение на Изпълнителя, без това , което е упоменато в Техническата спецификация за доставка от страна на Възложителя.
- 2.1.10 Изпълнителят носи пълна отговорност и заплаща всички щети по шнековия шлакоотделител поради некачествен ремонт.
- 2.1.11 При монтажа на шнековия вал да се осигури съосност на лагерите.
- 2.1.12 Плътността на заваровачните шевове, уплътнения и салник в вана на шлакоотделителя да се проверяват с наливане на вода.
- 2.1.13 Производството на резервните части които са необходими за ремонта на шнековите шлакоотделители – **рама чертеж № ШО 06.01.00.00-3 броя, ЛЮК № ШО 06.09.00.00-Р ЧС-12 броя, хидрозатвор чертеж № ШО 06.08.00.00-12 броя, корпус салников чертеж ШО 06.00.00.05-12 броя, диск изхвърлящ чертеж № ШО 06.00.00.10- 12 броя и Втулка салникова по черт. № ШО 06.05.01.01-Р - 12 броя** трябва да бъдат произведени и приети преди ремонтната програма на централата за да не се забави ремонта на отделните партии съоръжения за ремонт.
- 2.1.14 Изработва се и се доставя в склад на ТЕЦ КонтурГлобал Марица Изток 3 АД елемент (поз. 7 от чертеж ШО 06.08.00.00) от хидрозатвор.

Количествена сметка (обем) за ремонт в заводски условия на 1 брой шнеков шлакоотделител

№ по ред	Наименование на ремонтните работи	М-ка	К-во	Ед.цена лв.	Обща цена лв.
1.1	Основно почистване на шнековия шлакоотделител.	бр.	1		
1.2	Демонтаж на карданов съединител.	бр.	1		
1.3	Демонтаж на долно лагерно тяло с лагера на вала.	бр.	1		
1.4	Демонтаж и ремонт на шнеков вал.				
1.4.1.	Демонтаж на горно лагерно тяло с лагера.	бр.	1		
1.4.2.	Изваждане на шнековия вал от корпуса.	бр.	1		
1.4.3.	Ревизия на шнековия вал и измерване на лагерни шийки.	бр.	1		

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 №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 6 от 12

1.4.4.	Демонтаж на корпус салников	бр.	1		
1.4.5.	Подмяна на износените елементи от спирала (витки) от вала. Изработката на нови витки е задължение на Изпълнителя.	бр.	8		
1.4.6.	Зачистване на вала и лагерните шийки. При констатиране на негоден шнеков вал изработване на нов.	бр.	1		
1.4.7.	Подмяна на диск $\varnothing$ 152 x $\varnothing$ 600 позиция 2 от черт.ШО.06.05.00.00	бр.	1		
1.4.8.	Наваряване на износени шийки (лагерни и др.).	бр.	5		
1.4.9.	Възстановяване на резба М 110 x 2	бр.	1		
1.4.10.	Наплавка на елементи от спирала (витките) по работната им част с твърдосплавни електроди или тел(HRC 60-64)по DIN 8555.1:MF10-GF-65-GRT.	бр.	13		
1.4.11.	Разстъргване на наварените шийки на шнеков вал.	бр.	5		
1.4.12	Монтаж на втулка салникова чертеж № ШО 06.05.01.01-Р. Изработката на втулка салникова е задължение на Изпълнителя.	бр.	1		
1.4.12	Подмяна на лагерите.	бр.	2		
1.4.13.	Ремонт на лагерни тела (горно и долно). Изработват се нови капачки на тялото (чертеж № ШО 06.09.00.02) , нови лабиринтни втулки (чертеж № ШО 06.09.00.04) , диск изхвърлящ (чертеж № ШО 06.00.00.10) ,	бр.	2		
1.4.14.	Монтаж на лагер и горно лагерно тяло на вала.	бр.	1		
1.5.	Ремонт на кош (чертеж № ШО 06.04.00.00) и корито(чертеж № ШО 06.06.00.00) на шнековия вал.				
1.5.1.	Дебелометрия на кош и корито (за установяване на износени участъци). Изпълнителя зачиства малки участъци с ъглошлиф с ламелна шайба за да се извърши дебелометрията.	бр.	1		
1.5.2.	Изрязване на износени участъци от кош и корито.	м ²	3		
1.5.3.	Заваряване на износените участъци с нова ламарина $\delta=10$.	м ²	3		
1.5.4.	Подмяна на опори на лагер горен позиция 6 и 7 от чертеж № ШО 06.06.00.00 - Изработката на опорите е задължение на Изпълнителя.	бр.	2		
1.5.5.	Подмяна люк на кош (шлаковата вана) - изработката на нов люк е задължение на Изпълнителя	бр.	1		
1.6.	Ремонт /Подмяна на рама (чертеж № ШО 06.01.00.00.) Подменят се дефектиралите участъци от рамата установени при дефектовката на съоръжението за 9 бр. Нови рами ще се подменят на 3 бр.	бр.	1		
1.7.	Изработване на нов корпус салников чертеж ШО 06.00.00.05	бр.	1		
1.8.	Монтаж на корпус салников	бр.	1		
1.9.	Монтаж на шнековия вал в корпуса.	бр.	1		
1.10.	Монтаж на каучуков уплътнител к-т Шевро-П-МД.	бр.	1		
1.11.	Монтаж на долно лагерно тяло(лагерен възел) с лагера с маслоотбоините пръстени и законтаящ гайка с втулка.	бр.	1		
1.12.	Центровка на шнековия вал.	бр.	1		
1.13.	Монтаж на салниково уплътнение.	бр.	1		
1.14.	Монтаж на карданов съединител.	бр.	1		

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 №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 7 от 12

1.15.	Грундиране на шнековия шлакоотделител.	бр.	1		
Общо за ремонта на 1 брой шнеков шлакоотделител:					

2.2 ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА РЕМОНТА НА ШЛАКОДРОБИЛКА

- 2.2.1 Изпълнителят извършва дефектовка на съоръжението съвместно с Възложителя, при предварително уточнен график. Количеството на ремонтните работи, вложените материали и резервни части се уточняват след дефектовката (обем на ремонтните работи) в писмен вид, подписан от двете страни, като този протокол служи за официален документ при формирането на крайната цена на ремонта.
- 2.2.2 Шлакодробилките да бъдат ремонтирани с нови, неупотребявани резервни части и висококачествени материали, съгласно конструктивната документация и обем за работа приложени в Техническата спецификация.
- 2.2.3 Зъбите на дробящите дискове монтирани на вала и дробилните плочи на шлакодробилката да се наплавят на два слоя по работната им част (твърдост HRC 60-62). Използваните електроди или тел да отговарят на DIN 8555.1:MF10-GF-65-GRT с приблизителен химичен състав - C - min 5.2 %, Mn - min 0.4 %, Cr - min 22%, Nb - min 7%, B - min 0.2 % след заваряването им към вала и очертаването им на размер. Да се представят сертификати от завода производител на заваръчните консумативи (тел или електроди) ползвани при наплавката и доказващи искания химичен състав).
- 2.2.4 Изработването на нови резервните части и детайли за ремонта на шлакодробилката (лагерно тяло, корпус, втулки и др.) са задължение на Изпълнителя.
- 2.2.5 Всички крепежните елементи, материали (включително и заваръчните) и консумативи необходими за изпълнението на ремонта на шлакодробилките са задължение на Изпълнителя, без това, което е упоменато в Техническата спецификация за доставка от страна на Възложителя.

Количествена сметка (обем) за ремонт в заводски условия на 1 брой шлакодробилка

№ по ред	Наименование на ремонтните работи	М-ка	Кол.	Един. цена лв.	Обща цена лева
2.1.	Основно почистване на шлакодробилката.				
2.1.1.	Почистване на корпуса.	бр.	1		
2.1.2.	Почистване на вала със звездчките.	бр.	1		
2.1.3.	Почистване на вътрешна бронировка.	бр.	1		
2.2.	Демонтаж на съединителя, при износен изработка на нов.	бр.	1		
2.3.	Демонтаж на лагерни тела и лагерите.	бр.	2		
2.4.	Ревизия и ремонт на вала с дробилни дискове (звездчките) и лагерните шийки.				
2.4.1.	Наплавка на износените зъби на звездчките с твърдосплавни електроди или тел (HRC-60-64)	м ² .	0.5		

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 8 от 12

	по DIN 8555.1:MF10-GF-65-GRT.				
2.4.2.	Зачистване и измерване на лагерните шийки.	бр.	2		
2.4.3.	Наваряване на лагерните шийки при необходимост.	бр.	2		
2.4.4.	Разстъргване на лагерните шийки при необходимост.	бр.	2		
2.5.	Ревизия и ремонт на лагерните тела.				
2.5.1.	Измерване на вътрешните отвори на лагерните тела.	бр.	2		
2.5.2.	Измерване на проходните и глухите капачки на лагерните тела.	бр.	4		
2.5.3.	При констатиране на износени и негодни детайли по лагерните тела възстановяване (наплавяне и разстъргване на отвора).	бр.	2		
2.5.4.	Ревизия на лагерите, при износени подмяна с нови.	бр.	2		
2.6.	Монтаж на лагери и лагерни тела на вала.	бр.	2		
2.7.	Монтаж на съединителя.	бр.	1		
2.8.	Външен и вътрешен оглед на корпуса на дробилката.	бр.	1		
2.9.	Изрязване на износени участъци от корпуса.	м ² .	1		
2.10.	Възстановяване на износените участъци от корпуса с нова ламарина.	м ² .	1		
2.11.	Изрязване на износени участъци от бронировката.	м ² .	1		
2.12.	Възстановяване на износените участъци от бронировката.	м ² .	1		
2.13.	Наплавка на бронировката с твърдосплавни електроди тел (HRC 60-64) по DIN 8555.1:MF10-GF-65-GRT.	м ² .	1		
2.14.	Подмяна с нов на фланец 2 чертеж К –71–01 - 14	бр.	1		
2.15.	Външно боядисване на шлакодробилката.	бр.	1		
Общо за ремонта на 1 брой шлакодробилка:					

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 9 от 12

2.3 ОБЩИ ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ПРИ РЕМОНТА НА ШНЕКОВИЯ ШЛАКООТДЕЛИТЕЛ И ШЛАКОДРОБИЛКА

- 2.3.1 Вземането (транспортно средство, товаренето с персонал и въжета) и връщането (транспортно средство, разтоварване с персонал и въжета) от ремонт на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки е с транспорт на Изпълнителя до склада на Възложителя.
- 2.3.2 Изпълнителят носи пълна отговорност и заплаща всички щети по шнековия шлакоотделител и шлакодробилка поради некачествен ремонт.
- 2.3.3 Изпълнителят изготвя и информира Възложителя за технически инспекции по време разглобяването на съоръженията, оценка на годността за работа на отделните детайли и монтажа на детайлите по ремонтираното съоръжение. Инспекциите да са съобразени с графика за доставки.
- 2.3.4 Крепежните елементи (болтове по DIN 933-ISO 4017 , шпилки по DIN, гайки по DIN934-ISO 4032 и шайби по DIN 126-ISO 7091) по шнековия шлакоотделител и шлакодробилката да се заменят с нови неупотребявани (доставката им е задължение на Изпълнителя)
- 2.3.5 Абсолютно са забранява ремонта на лагерните шийки да се извършва с монтаж на втулки. При голямо износване на лагерната шийка се изработва и монтира съгласно чертожната документация ос предна или ос задна. При малки износвания повърхнината се зачиства, наваря и разтъргва съгласно данения чертеж.
- 2.3.6 Изпълнителя е длъжен да съблюдава стриктно графика за доставка на ремонтираните изделия за да не се наруши ремонтния график на централата.

Обобщаваща ценова таблица:

№ по ред	Наименование на ремонтните работи	М-ка	Кол.	Един. цена лв.	Обща цена лева
1.	Ремонт на шнекови шлакоотделители	бр.	12		
2.	Ремонт на шлакодробилки.	бр.	12		
3.	Изработване на нови рами за Ремонт на шнекови шлакоотделители(чертеж № ШО 06.01.00.00.)	бр.	3		
4.	Люк № ШО 06.09.00.00-Р ЧС	бр.	12		
5.	Изработка на хидрозатвори (чертеж № ШО 06.08.00.00.)	бр.	12		
6.	Карданен съединител за шнекови шлакоотделител(чертеж № ШО 06.01.00.00.)	бр.	12		
Обща цена:					

Възложителя предоставя на Изпълнителя следните резервни части:

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 10 от 12

- Лагери 22322 , 22320 и 22318
- Каучуков уплътнител Шевро-П-МД

Гаранционен срок на ремонтираните съоръжения: 7000 работни часа, но не повече от времето до следващия планов ремонт. Гаранцията започва да тече след приемане на съоръжението от ремонт и приключване на 72 часовите проби.

3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

Ремонтираните шнекови шлакоотделители и шлакодробилки се доставят съгласно приложения график на доставките:

№	Блок в ремонт	Дата за вземане за ремонт	Дата на връщане от ремонт
1	Блок 1	До 09.05.18 г.	25.05.18 г.
2	Блок 2	До 10.05.18 г.	08.06.18 г.
3	Блок 3	До 18.06.18 г.	13.08.18 г.
4	Блок 4	До 04.06.18 г.	03.07.18 г.

При промяна на ремонтния график Изпълнителя ще бъде информиран своевременно.

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 не измити гуми или с неукрепени товари не се допускат на територията на централата.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 11 от 12

- 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

*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 №90ЕТА00-РА007
	Техническа спецификация за доставка на	Страница 12 от 12

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. РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Чертежи на ремонтираните съоръжения.

9. ПРОТОКОЛИ

Стоките се придружават от следните документи:

- приемо-предавателен протокол,
- сертификати за качество на вложените материали и консумативи,
- Протокол за измерена твърдост на наварените повърхнини,
- Протокол за съосност на лагерите,
- Протокол за съответствие на геометричните замери,
- Гаранционна карта,
- товарителница