



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

10HFV10-80AF001

20HFV10-80AF002

30HFV10-80AF001

40HFV10-80AF002

30.03.20


/инж. Т. Георгиев/


/инж. Пламен Панайотов/



/инж. Ал. Желев/

Дата

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 НFB00-РА 016
	Техническа спецификация за доставка	Страница 2 от 8

СЪДЪРЖАНИЕ

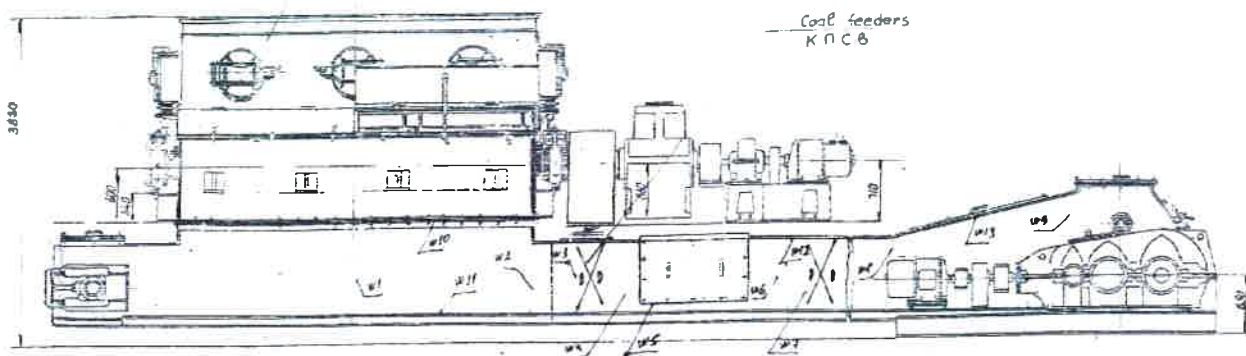
1.	Предмет на доставката	3
2.	Технически изисквания за доставката	3
3.	Количества за изработка и доставка	5
4.	Количествена сметка.....	6
5.	Място на доставка.....	7
6.	Достъп до електроцентраля контурглобал марица изток 3	7
7.	Опаковане, пакетиране и комплектоване	7
8.	Приемане на стоките в склада	7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

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 HFB00-PA 016
	Техническа спецификация за доставка	Страница 3 от 8

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА

Предмета на доставка включва: **Доставка на резервни части за ремонт на комбиниран питател за сурови въглища (КПСВ) при провеждане на ремонти на Енергоблокове 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 избухват 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

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 016
	Техническа спецификация за доставка	Страница 4 от 8

Дебелина на слоя въглища	183-240 мм
Вътрешна широчина	4000 мм
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.
- Съединител зъбен за ПСВ

За Съединител зъбен за ПСВ да се изработят само детайлите посочени в списъка. Цената на един комплект включва стойността на изработените детайли, стандартните крепежни елементи и доставката до склада на централата.

Гилза зъбчата-дясна
Гилза зъбчата-лява
Фланец към зъбен съединител
Пръстен притискащ към з. с-л
Втулка зъбчата на съединител зъбен.
Капачка (към зъбен съединител) 2 бр. съгласно спецификацията на чертежа.
Щифт срязващ към съединител предпазен
Втулка за палец към предпазен съединител

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 HFB00-PA 016
	Техническа спецификация за доставка	Страница 5 от 8

- 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.
- При изработка на ВТУЛКА ЗЪБЧАТА ПСВ12.05.00.06. 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.**

3. КОЛИЧЕСТВА ЗА ИЗРАБОТКА И ДОСТАВКА


(Таблица 1):

№	Складов №	Описание, размер, параметри	Мярка	количество
1	2006537	Стъргач за ДСВ Чертеж № ДСВ 11.02.01.00-01	Бр.	400
2	2006751	ВТУЛКА ЗА ПАЛЕЦ черт. ДСВ 11.05.00.01-01	Бр.	200
3	2007792	НОЖ ЗА РЕГУЛИРАНЕ НА СЛОЯ НА ДСВ	Бр.	3
4	2006704	ПРЪСТЕН ПРИТИСКАЩ ПСВ12.05.00.08 към	Бр.	5
5	2006809	ВТУЛКА ЗЪБЧАТА ПСВ12.05.00.06	Бр.	10
6	2006819	ГИЛЗА ЗЪБЧАТА ДЯСНА ПСВ12.05.00.05	Бр.	5
7	2006820	ГИЛЗА ЗЪБЧАТА ЛЯВА ПСВ12.05.00.04	Бр.	5
8	2007958	ГРЕБЛО ЗА ПСВ	Бр.	700
9	2018290	СЪЕДИНИТЕЛ ЗЪБЕН ЗА ПСВ12.05.00.00	Бр.	10
10	2052810	Шина за ПСВ 1000x100x8	Бр.	500
11	2064487	Гайка към.вал натяжен ПСВ 1358-02-00-00	Бр.	20
12	2064488	Гайка ниска за вал нат. ПСВ 1358-02000025	Бр.	20
13	2007976	КАПАЧКА ДСВ11.05.00.06А	Бр.	200

Гаранционен срок на изделията – 7000 работни часа.

Срок за доставка:

Съгласно приложения график:


	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ № 90 НФВ00-РА 016
	Техническа спецификация за доставка	Страница 6 от 8

№	Описание, размер, параметри	До 20.06.20г.	До 20.07.20г.	Общо количество
1	Стъргач за ДСВ Чертеж № ДСВ 11.02.01.00-01	250	150	400
2	ВТУЛКА ЗА ПАЛЕЦ черт.ДСВ 11.05.00.01-01	100	100	200
3	НОЖ ЗА РЕГУЛИРАНЕ НА СЛОЯ НА ДСВ	0	3	3
4	ПРЪСТЕН ПРИТИСКАЩ ПСВ12.05.00.08 към кам	0	5	5
5	ВТУЛКА ЗЪБЧАТА ПСВ12.05.00.06	400	300	10
6	ГИЛЗА ЗЪБЧАТА ДЯСНА ПСВ12.05.00.05	5	0	5
7	ГИЛЗА ЗЪБЧАТА ЛЯВА ПСВ12.05.00.04	5	0	5
8	ГРЕБЛО ЗА ПСВ	400	300	700
9	СЪЕДИНИТЕЛ ЗЪБЕН ЗА ПСВ12.05.00.00	5	5	10
10	Шина за ПСВ 1000x100x8	200	300	500
11	Гайка към вал натяжен ПСВ 1358-02-00-00	10	10	20
12	Гайка ниска за вал нат. ПСВ 1358-02000025	10	10	20
13	КАПАЧКА ДСВ11.05.00.06А	100	100	200

4. КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

№	Стоков№	Описание, размер, параметри	Мярка	количество	Ед. цена	Общо
№	Складов №	Описание, размер, параметри	Мярка	количество		
1	2006537	Стъргач за ДСВ Чертеж № ДСВ 11.02.01.00-01	Бр.	400		
2	2006751	ВТУЛКА ЗА ПАЛЕЦ черт. ДСВ 11.05.00.01-01	Бр.	200		
3	2007792	НОЖ ЗА РЕГУЛИРАНЕ НА СЛОЯ НА ДСВ	Бр.	3		
4	2006704	ПРЪСТЕН ПРИТИСКАЩ ПСВ12.05.00.08 към кам	Бр.	5		
5	2006809	ВТУЛКА ЗЪБЧАТА ПСВ12.05.00.06	Бр.	10		
6	2006819	ГИЛЗА ЗЪБЧАТА ДЯСНА ПСВ12.05.00.05	Бр.	5		
7	2006820	ГИЛЗА ЗЪБЧАТА ЛЯВА ПСВ12.05.00.04	Бр.	5		
8	2007958	ГРЕБЛО ЗА ПСВ	Бр.	700		
9	2018290	СЪЕДИНИТЕЛ ЗЪБЕН ЗА ПСВ12.05.00.00	Бр.	10		
10	2052810	Шина за ПСВ 1000x100x8	Бр.	500		

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 016
	Техническа спецификация за доставка	Страница 7 от 8

11	2064487	Гайка към вал натяжен ПСВ 1358-02-00-00	Бр.	20		
12	2064488	Гайка ниска за вал нат. ПСВ 1358-02000025	Бр.	20		

5. 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.

6. 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.
- 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.

7. 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 стоков номер.

8. 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.

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 016
	Техническа спецификация за доставка	Страница 8 от 8

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.

9. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Стоките се придружават от следните документи:

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