



Предмет

**Доставка на резервни части за ремонт на мелещ вентилатор тип  
MB /3300/800/490 за ремонти на Енергоблокове 1, 2, 3 и 4**

Наименование

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

за

**Доставка на резервни части за ремонт на мелещ вентилатор тип  
MB /3300/800/490 за ремонти на Енергоблокове 1, 2, 3 и 4**

**10HFC10-80AJ001**

**20HFC10-80AJ001**

**30HFC10-80AJ001**

**40HFC10-80AJ001**

13.02.19

/инж. Венелин Тонев/

/инж. Пламен Панайотов/


/инж. Сергей Бодуров/

Дата

Подготвил

Съгласувал

Одобрил

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 НФС00-РА 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 2 от 13

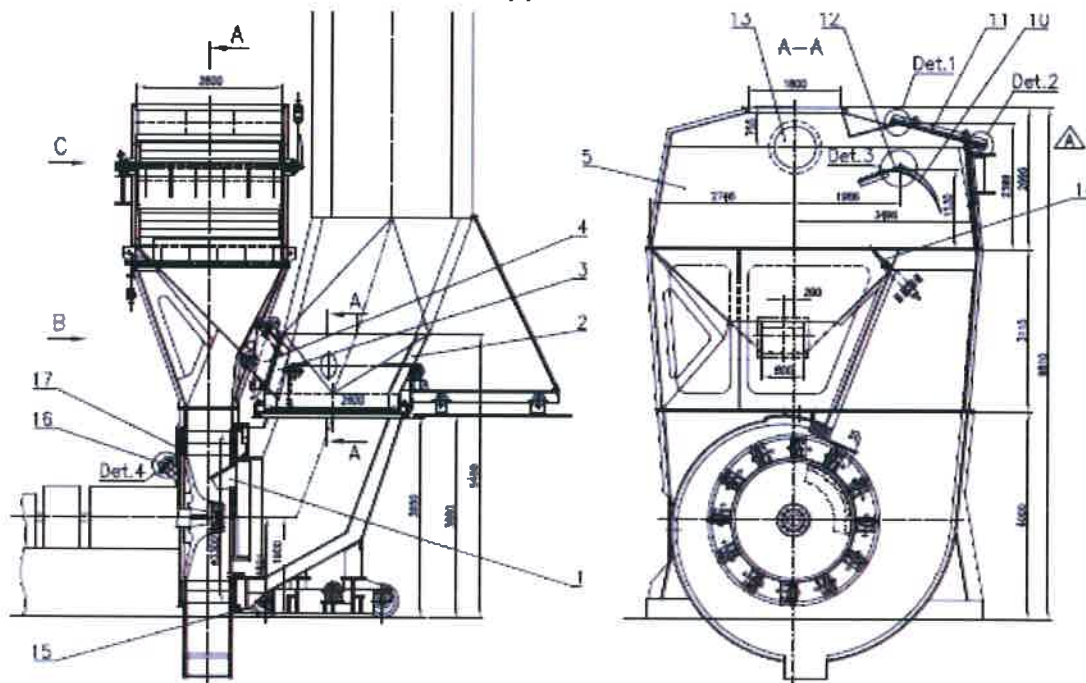
## СЪДЪРЖАНИЕ

1.	Предмет на доставка .....	3
2.	Технически изисквания за доставката .....	3
3.	Срок за доставка .....	8
4.	Място на доставка .....	12
5.	Достъп до електроцентрала Контурглобал Марица Изток 3 .....	12
6.	Опаковане, пакетиране и комплектоване .....	13
7.	Приемане на стоките в склада .....	13
8.	Гаранционен срок на изделията.....	13
9.	Протоколи и референтни документи .....	13

## 1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА

Предмета на доставка включва: **Доставка на резервни части за ремонт на мелещ вентилатор тип МВ /3300/800/490 за ремонти на Енергоблокове 1, 2, 3 и 4.**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА




Мелещият вентилатор (МВ) е предназначен за подсушаване и смилане на лигнитни въглища от басейна "Марица изток" с едрина на въглищата от 50мм до праховидно състояние. Разчетен е за непрекъсната работа при очистено гориво от метални късове, дърва и други странични твърди включения. МВ се изработва в два варианта: с ляво и дясно въртене на ротора гледано откъм вратата, като определящо е посоката на развиване на охлюва.

МВ представлява комбинация от мелница и вентилатор т.е. той смилва и транспортира, като и едновременно подсушава получения прах. Задвижването от електродвигателя се предава на вала на МВ чрез еластичен съединител. Частично подсушаваното в газозаборна шахта (ГЗШ) гориво заедно със сушилния агент /газовете/ постъпва в МВ през така наречената врата. Основното подсушаване на горивото става в момента на неговото смилане. Смяното гориво се отнася в сепаратора, където се извършва отделяне на едрите, недосмлени частици гориво и връщането им за досмилане по линията за рецикулация. Останалия прах, с необходимите качества, преминавайки през сепарационната шахта се подава към прахоконцентратора, а оттам по праховодите към горелките на котела.

### Мелещ вентилатор - Техническа характеристика


Тип	МВ/3300/800/490
Производителност	55-65 т/ч
Температура пред МВ	до 500 °С
Температура след МВ	140-205 °С
Обороти на ротора - постоянни	490 об/мин.
Диаметър на ротора	3300мм

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 4 от 13

Махов момент	75600 кг.м <sup>2</sup>
Маса на работно колело	11 500 кг
Електродвигател:	
Мощност	800 kW
Обороти	490 об/мин.
Напрежение	6 kV


**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 писмено съгласуване с Възложителя, преди подаване на техническите предложения.
- Материала за наплавката на Броня за охлюва поз. 2, 3, 4, 5, 6 и 7 Черт.(BM04.06.00.12-B), броня радиална(90HFC00-MM466-0) и бронировка голям конус(BM 04.08.00.02 ТЧ), да е с приблизителен химически състав на телта (C - min 5.2 %,Mn - min 0.4 %,Cr - min 22%,Nb - min 7%,V - min 0.2 %) и твърдост HRC 60 – 62. Наплавят се указаните на чертежите участъци. Наплавката да е положена на два слоя - равномерна по цялата си дължина и широчина. Изработват се посочените количества в Таблица 1.
- Изделие „Течка за възврат на МВ с компенсатор метална част - 40HFC00-ME019“ да е **16 бр. ляво изпълнение и 16 броя дясно изпълнение.**
- Насадка черт.№ ВП 38.00.00.01-Б: Материал за изработка на насадката: тръба  $\phi$  40 x 1,5 стомана Ст 3 БДС 6057-74 (евронорма 1.00037 (S235JR), EN 10220 )  
Спазване на техническата документация. Остатъчния материал получен от отрязането на тръбата да бъде отстранен.  
Доставката на материала е задължение на Изпълнителя.  
Изработените насадки да са опаковани в биг- бег( с подходяща товароносимост) по 2000 бр. Доставката на биг- беговете е задължение на Изпълнителя.
- Изделията да са с антикорозионна защита (грундирани) по БДС EN 10238:2009.
- Изделията да са трайно маркирани, като се отбелязва – сток номер, позиция от чертеж и номер на чертеж където е възможно.
- Доставката да се извърши с транспорт на Изпълнителя 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.**

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 5 от 13


Количества за изработка и доставка ( Таблица 1):

№	Стоков№	Описание, размер, параметри	Мярка	количество
1	2008384	Броня поз. 2 ч-ж VM04.06.00.12-B	Бр.	100
2	2008385	Броня поз. 3 ч-ж VM04.06.00.12-B	Бр.	150
3	2008386	Броня поз. 4 ч-ж VM04.06.00.12-B	Бр.	100
4	2008387	Броня поз. 5 ч-ж VM04.06.00.12-B	Бр.	100
5	2006818	Броня поз. 7 ч-ж VM04.06.00.12-B	Бр.	460
6	2019260	Броня огледална поз.3 MB на корпуса	Бр.	10
7	2019263	Броня огледална поз.6 MB на корпуса	Бр.	10
8	2019275	Броня огледална поз.41 и 42 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	40
9	2019276	Броня огледална поз.68 и 69 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	40
10	2019277	Броня огледална поз.70 и 71 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	40
11	2019278	Броня огледална поз.72 и 73 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	40
12	2019279	Броня огледална поз.74 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	40
13	2019280	Броня огледална поз.75 и 76 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	40
14	2019281	Броня огледална поз.77 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	30
15	2019282	Броня огледална поз.78 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	30

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 6 от 13


16	2019283	Броня огледална поз.79 Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001MB на корпуса	Бр.	30
17	2019284	Броня огледална поз.80 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	30
18	2019285	Броня огледална поз.81 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	30
19	2019287	Броня огледална поз.83 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	30
20	2019288	Броня огледална поз.84 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20
22	2019289	Броня огледална поз.98 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	30
23	2019291	Броня огледална поз.102 MB на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	60
23	2006714	Броня радиална 840 X 80 X 40 ч-ж 90HFC00-MM466-0	Бр.	2300
24	2006777	Брони малък конус цял к-т ч-ж BM 04.08.00.01-A	Бр.	12
25	2006747	Брони голям конус цял к-т ч-ж BM 04.08.00.02 ТЧ	Бр.	12
26	2006794	Брони малък конус 50 % ( от поз.37 до поз. 51 на ч-ж BM 04.08.00.01-A)	Бр.	10
27	2007965	Брони голям конус 50 % ( от поз. 1 до поз. 41 от ч-ж BM 04.08.00.02 ТЧ)	Бр.	10
28	2036090	Броня за врата вид 1 поз.11и12 черт. №	Бр.	50
29	2036091	Броня за врата вид 2 поз.13и14 черт. №	Бр.	50
30	2052622	Броня за врата на MB поз. 6 черт. № 3A71.24И-ОСБЭ поз.6	Бр.	32
31	2052700	Броня за врата на MB поз. 7 черт. №	Бр.	32

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.

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 7 от 13

		ЗА71.24И-ОСБЭ поз.7		
32	2052701	Броня за врата на МВ поз. 8 черт. № ЗА71.24И-ОСБЭ поз.8	Бр.	32
33	2052702	Броня за врата на МВ поз. 9 черт. № ЗА71.24И-ОСБЭ поз.9	Бр.	32
34	2052703	Броня за врата на МВ поз. 10 черт. № ЗА71.24И-ОСБЭ поз.10	Бр.	64
35	2052704	Броня за врата на МВ поз.15 черт. № ЗА71.24И-ОСБЭ поз.15	Бр.	64
36	2006532	Болт за РК ч-ж 09.321.05.06. МВ	Бр.	72
37	2006533	Палец за ел. Съединител ВМ 04.01.00.03	Бр.	100
38	2016086	Шайба ВМ 04.01.00.09 за ел. съединител	Бр.	600
39	2018322	Шайба чертеж ВМ 04.01.00.04 А	Бр.	50
40	2006531	Гайка коронна ВМ 04.01.00.06	Бр.	200
41	2032879	Носач 1 (90HFC00-ММ424-00)	Бр.	30
42	2032880	Носач 2 –десен (90HFC00-ММ427-01)	Бр.	15
43	2032881	Носач 2 –ляв (90HFC00-ММ427-01_Nosach II ляв)	Бр.	15
44	2032882	Носач 3 (90HFC00-ММ429-00)	Бр.	30
45	2032883	Плоча – лява (90HFC00-ММ450-02)	Бр.	30
46	2032884	Плоча – средна (90HFC00-ММ451-02)	Бр.	15
47	2032885	Плоча – дясна (90HFC00-ММ452-02)	Бр.	30
48	2032886	Болт специален 16 X 36 (90HFC00-ММ458-01)	Бр.	630
49	2032887	Шайба (90HFC00-ММ459-01)	Бр.	630
50	8004154	Гайка М16-8 DIN 934	Бр.	630
51	2036093	Течка за възврат на МВ с компенсатор метална част - 40HFC00-МЕ019 ( 16 бр. ляво изпълнение и 16 броя Дясно изпълнение)	Бр.	32
52	2031302	Диск 1 за маслопомпа на МВ черт.ВМ-С-04.03.01.01-А	Бр.	16
53	2031303	Диск 2 за маслопомпа на МВ черт. ВМ-С-04.03.01.03-А	Бр.	10

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.

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 8 от 13


54	2019292	Фланец на врата на МВ черт. 10HFC00-MM046	Бр.	10
55	2008336	Болт шарнирен за врата на МВ ч-ж МВ 04.06.00.16	Бр.	80
56	2006702	Насадка черт.№ ВП 38.00.00.01-Б	Бр.	40 000
57	2017470	Лопатка за Пк чертеж № 10HHE02-MM013-С	Бр.	80
58	2018264	Опора за ядро на Пк чертеж № 10HHE02-MM008-С	Бр.	80
59	2052810	Шина за ПСВ 1000x100x6 материал : Ст 3 или аналог	Бр.	100

### 3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

Съгласно приложения график:


№	Описание, размер, параметри	Мярка	До 30.05.19г.	До 30.06.19г.	количество
1	Броня поз. 2 ч-ж VM04.06.00.12-В	Бр.	60	40	100
2	Броня поз. 3 ч-ж VM04.06.00.12-В	Бр.	100	50	150
3	Броня поз. 4 ч-ж VM04.06.00.12-В	Бр.	60	40	100
4	Броня поз. 5 ч-ж VM04.06.00.12-В	Бр.	60	40	100
5	Броня поз. 7 ч-ж VM04.06.00.12-В	Бр.	260	200	460
6	Броня огледална поз.3 МВ на корпуса	Бр.	10	-	10
7	Броня огледална поз.6 МВ на корпуса	Бр.	10	-	10
8	Броня огледална поз.41 и 42 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	20	40
9	Броня огледална поз.68 и 69 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	20	40
10	Броня огледална поз.70 и 71 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ	Бр.	20	20	40




	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 9 от 13

	и 90BOVM05001				
11	Броня огледална поз.72 и 73 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	20	40
12	Броня огледална поз.74 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	20	40
13	Броня огледална поз.75 и 76 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	20	40
14	Броня огледална поз.77 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	10	30
15	Броня огледална поз.78 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	10	30
16	Броня огледална поз.79 Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001 МВ на корпуса	Бр.	20	10	30
17	Броня огледална поз.80 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	10	30
18	Броня огледална поз.81 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	10	30
19	Броня огледална поз.83 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	10	30
20	Броня огледална поз.84 МВ на корпуса	Бр.	20	-	20


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.

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 10 от 13

	Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001				
22	Броня огледална поз.98 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	20	10	30
23	Броня огледална поз.102 МВ на корпуса Черт. № 3Ау 71.08.01И-ОСБЗ и 90BOVM05001	Бр.	40	60	60
23	Броня радиална 840 X 80 X 40 ч-ж 90HFC00-ММ466-0	Бр.	1300	1000	2300
24	Брони малък конус цял к-т ч-ж ВМ 04.08.00.01-А	Бр.	8	4	12
25	Брони голям конус цял к-т ч-ж ВМ 04.08.00.02 ТЧ	Бр.	8	4	12
26	Брони малък конус 50 % (от поз.37 до поз. 51 на ч-ж ВМ 04.08.00.01-А)	Бр.	5	5	10
27	Брони голям конус 50 % (от поз. 1 до поз. 41 от ч-ж ВМ 04.08.00.02 ТЧ)	Бр.	5	5	10
28	Броня за врата вид 1 поз.11и12 черт. №	Бр.	30	20	50
29	Броня за врата вид 2 поз.13и14 черт. №	Бр.	30	20	50
30	Броня за врата на МВ поз. 6 черт. № 3А71.24И-ОСБЭ поз.6	Бр.	16	16	32
31	Броня за врата на МВ поз. 7 черт. № 3А71.24И-ОСБЭ поз.7	Бр.	16	16	32
32	Броня за врата на МВ поз. 8 черт. № 3А71.24И-ОСБЭ поз.8	Бр.	16	16	32
33	Броня за врата на МВ поз. 9 черт. № 3А71.24И-ОСБЭ поз.9	Бр.	16	16	32
34	Броня за врата на МВ поз. 10 черт. № 3А71.24И-ОСБЭ поз.10	Бр.	32	32	64
35	Броня за врата на МВ поз.15 черт. № 3А71.24И-ОСБЭ поз.15	Бр.	32	32	64

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 11 от 13

36	Болт за РК ч-ж 09.321.05.06. МВ	Бр.	50	22	72
37	Палец за ел. Съединител ВМ 04.01.00.03	Бр.	80	10	100
38	Шайба ВМ 04.01.00.09 за ел. съединител	Бр.	300	300	600
39	Шайба чертеж ВМ 04.01.00.04 А	Бр.	30	20	50
40	Гайка коронна ВМ 04.01.00.06	Бр.	160	40	200
41	Носач 1 (90HFC00-MM424-00)	Бр.	30	-	30
42	Носач 2 –десен (90HFC00-MM427-01)	Бр.	15	-	15
43	Носач 2 –ляв (90HFC00-MM427-01_Nosach II ляв)	Бр.	15	-	15
44	Носач 3 (90HFC00-MM429-00)	Бр.	30	-	30
45	Плоча – лява (90HFC00-MM450-02)	Бр.	30	-	30
46	Плоча – средна (90HFC00-MM451-02)	Бр.	15	-	15
47	Плоча – дясна (90HFC00-MM452-02)	Бр.	30	-	30
48	Болт специален 16 X 36 (90HFC00-MM458-01)	Бр.	630	-	630
49	Шайба (90HFC00-MM459-01)	Бр.	630	-	630
50	Гайка M16-8 DIN 934	Бр.	630	-	630
51	Течка за възврат на МВ с компенсатор метална част - 40HFC00-ME019 ( 16 бр. Ляво изпълнение и 16 броя Дясно изпълнение)	Бр.	16 ( 8 бр. Ляво изпълнение и 8 броя Дясно изпълнение)	16 ( 8 бр. Ляво изпълнение и 8 броя Дясно изпълнение)	32
52	Диск 1 за маслопомпа на МВ черт.ВМ-С-04.03.01.01-А	Бр.	16	-	16
53	Диск 2 за маслопомпа на МВ черт. ВМ-С-04.03.01.03-А	Бр.	10	-	10
54	Фланец на врата на МВ черт. 10HFC00-MM046	Бр.	5	5	10
55	Болт шарнирен за врата на МВ ч-ж МВ 04.06.00.16	Бр.	40	40	80

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 НФС00-РА 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 12 от 13

56	Насадка черт.№ ВП 38.00.00.01-Б	Бр.	20 000	20 000	40 000
57	Лопатка за Пк чертеж № 10ННЕ02-ММ013-С	Бр.	64	16	80
58	Опора за ядро на Пк чертеж № 10ННЕ02-ММ008-С	Бр.	64	16	80
59	Шина за ПСВ 1000x100x6	Бр.	100	-	100

#### 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.
- 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.

	<b>КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД</b>	Документ № 90 HFC00-PA 006
	Техническа спецификация за доставка	Страница 13 от 13

- 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**

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 чертежния номер.

#### **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 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. ГАРАНЦИОНЕН СРОК НА ИЗДЕЛИЯТА – 7000 РАБОТНИ ЧАСА.**

#### **9. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ**

Стоките се придружават от следните документи:

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