

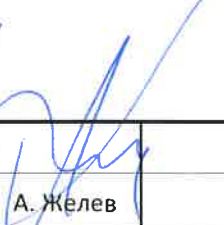

			TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация												
			Документ нр. <i>Document no.</i> 90ETA00-PA016			Страница 1 от 12 <i>Sheet of</i>									
Проект <i>Project</i>			КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД			Код <i>Security Index</i>									
Име <i>Title</i>			Ремонт заводски условия на шнекови шлакоотделители, шлакодробилки за Котлоагрегат ЕП 670-140/П-62/												
10ATE10-30AF001; 10ATE10-30AJ001 20ATE10-30AF001; 20ATE10-30AJ001 30ATE10-30AF001; 30ATE10-30AJ001 40ATE10-30AF001; 40ATE10-30AJ001															
Система <i>System</i>		ETA		Тип документ <i>Document Type</i>		РА		Дисциплина <i>Discipline</i>		&		Файл <i>File</i>		90ETA00-PA016	
REV 00		Описание на ревизиите / <i>Description of Revisions</i> FOR TENDER (TR)													
00		Април 2020		TR		 Т. Георгиев		Д. Стоянов		 П. Панайотов		 А. Желев			
REV		Дата Date		Обхват Scope		Подготвил Prepared by		Сътрудници Co-operations		Проверил Checked by		Одобрил Approved by		Издал Issued by	

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 no. Document no. 90ETA00-PA016
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00 Април 2020 Страница от Sheet 3 of 12

1. ОБХВАТ НА УСЛУГАТА

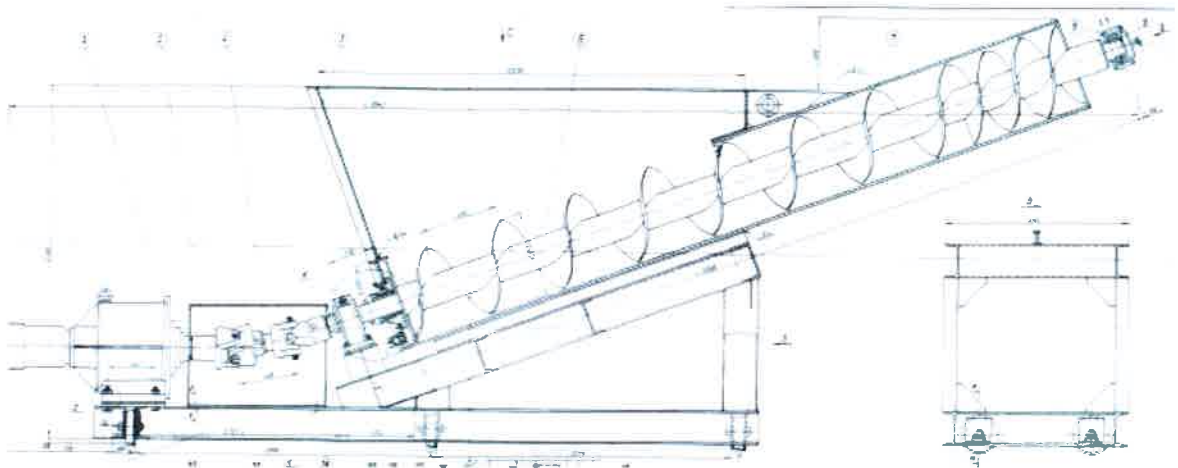
Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители, шлакодробилки за Котлоагрегат ЕП 670-140/П-62/.

- 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.




Шнеков шлакоотделител

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 Дефектовъчен лист, в който се определя действителния обем от ремонтни дейности. *Спазването на описаните в Дефектовъчен лист ремонтни операции са задължителни за Изпълнителя.*

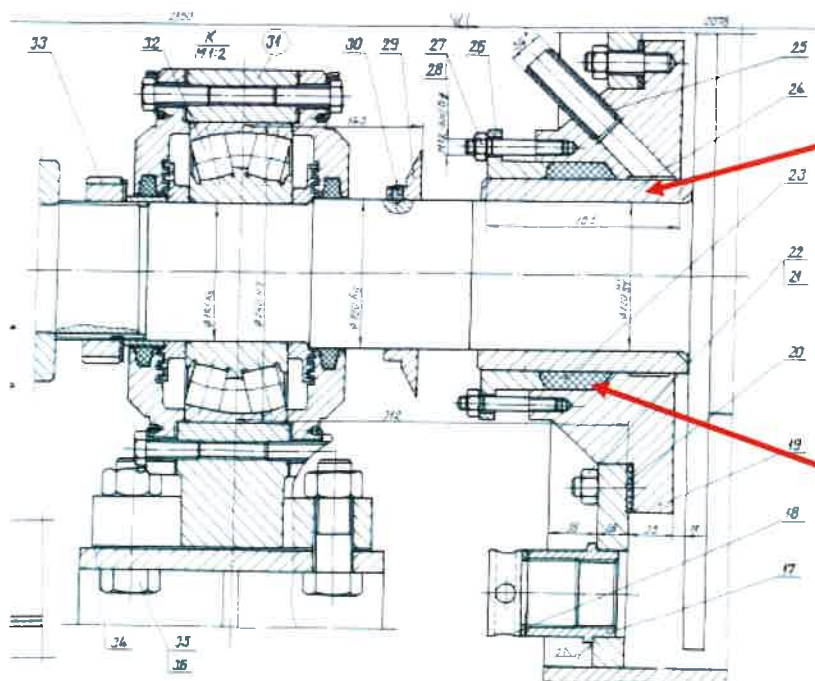
При извършване на ремонтните работи да се спазва стриктно техническата документация предадена с тази техническа спецификация. При възникване на проблеми по време на ремонта на съоръженията Изпълнителя да организира своевременна среща с Възложителя за решаването им.

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, заложиени в договора за възлагане.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ по. Document no. 90ETA00-PA016
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00 Април 2020 Страница 4 от 12 Sheet of


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 наварят 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%, В - 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) използвани 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.



Втулка салникова по черт. № ШО 06.05.01.01-Р

Набивка 17


	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ по. Document no. 90ETA00-PA016
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00 Април 2020 Страница 5 от 12 Sheet of

- 2.1.7 Изработването на нови резервните части за ремонта на лагерните тела и корпуса на шнековия шлакоотделител (тяло лагерно-ШО 06.09.01.00, капак с лабиринти ШО 06.09.00.02, втулка лабиринтна ШО 06.09.00.04, гайка с прорези М 110x2 ШО 06.00.00.12, диск изхвърлящ ШО 06.00.00.10, втулка салникова ШО 06.00.00.09 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 съсността им. (избягване на радиалното биене на повърхнините).
- 2.1.9 Всички резервни части, детайли, крепежните елементи, материали (включително и заваръчните), набивка 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 Дебелометрия на кош и корито (за установяване на износени участъци). Изпълнителя зачита малки участъци с ъглошлайф с ламелна шайба и извършва дебелометрията. Установените износени участъци се съгласуват с Възложителя и се подменят.
- 2.1.12 При монтажа на шнековия вал да се осигури съсност на лагерите.
- 2.1.13 Плътността на заваръчните шевове, уплътнения и солника във ваната на шлакоотделителя да се проверят с наливане на вода.
- 2.1.14 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 партиди съоръжения за ремонт.
- 2.1.15 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.

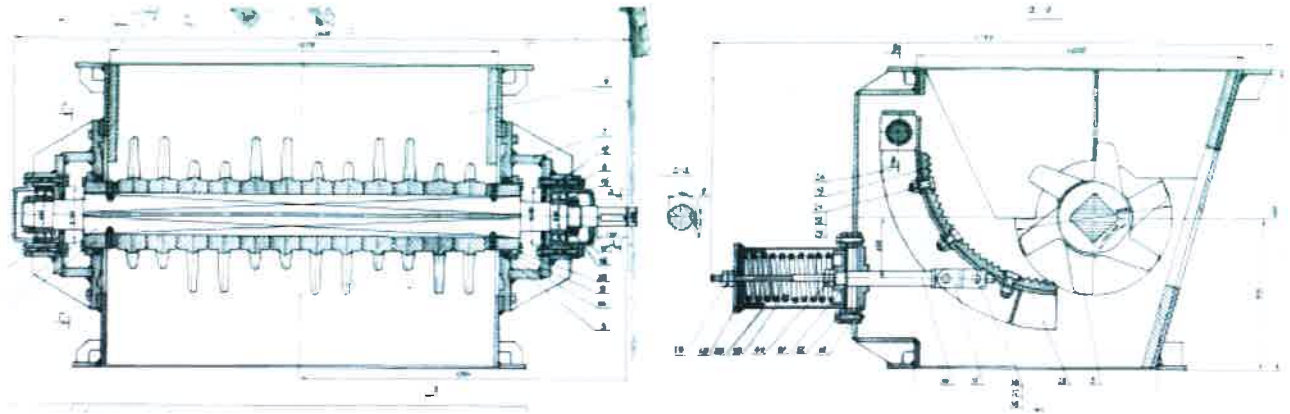
2.2 КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА (ОБЕМ) ЗА РЕМОТ В ЗАВОДСКИ УСЛОВИЯ НА 1 БРОЙ ШНЕКОВ ШЛАКООТДЕЛИТЕЛ

№ 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		

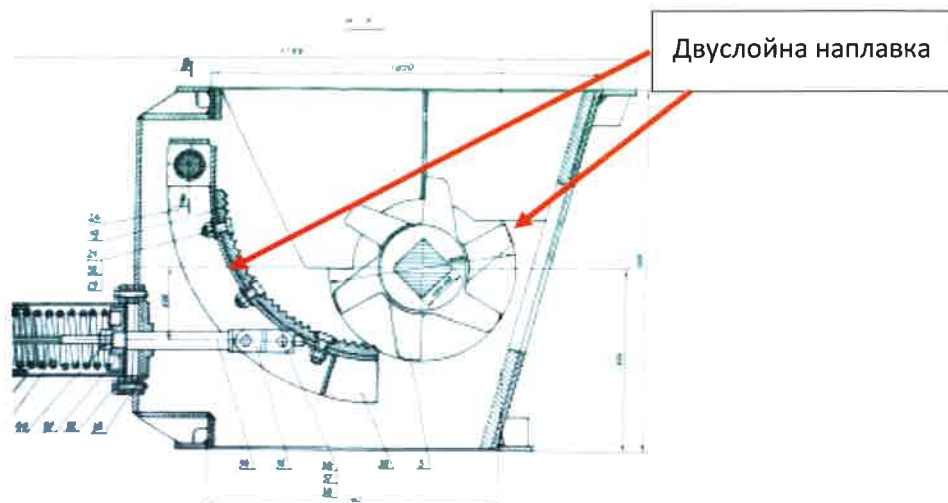
Този документ е собственост на Контур Глобал Марица Изток 3 България. Строго забранено е възпроизвеждането на документа цялостно или на части и предоставянето на всякаква свързана информация без предварително писмено съгласие.
 This document is property of Contour Global Maritza East 3 Bulgaria. It is 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 по. Document no. 90ETA00-PA016
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00 Април 2020 Страница 7 от 12 Sheet of

2.3 ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА РЕМОНТА НА ШЛАКОДРОБИЛКА



- 2.3.1** 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.
- 2.3.2** Шлакодробилките да бъдат ремонтирани с нови, неупотребявани резервни части и висококачествени материали, съгласно конструктивната документация и обем за работа приложени в Техническата спецификация.
- 2.3.3** Зъбите на дробящите дискове монтирани на вала и дробилните плочи на шлакодробилката да се наварят 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).




2.3.4

2.3.5 Изработването на нови резервните части и детайли за ремонта на шлакодробилката (тяло лагерно чертеж № К-71-06-00, корпус, втулки и др.) са задължение на Изпълнителя.

2.3.6 Всички крепежните елементи, материали (включително и заваръчните), набивка и консумативи, необходими за изпълнението на ремонта на шлакодробилката са задължение на Изпълнителя, без това, което е упоменато в Техническата спецификация за доставка от страна на Възложителя.

2.4 КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА (ОБЕМ) ЗА РЕМОТ 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 звездочките.	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 (звездочките) и лагерните шийки.				
2.4.1.	Наплавка на износените зъби на звездочките с твърдосплавни електроди или тел (HRC-60-64) по DIN 8555.1:MF10-GF-65-GRT.	м ² .	0.5		
2.4.2.	Демонтаж и монтаж дробящ диск от вал	бр.	12		
2.4.3.	Измерване квадрата на вала при необходимост изработка на нов вал	бр.	1		
2.4.4.	Зачистване и измерване на лагерните шийки.	бр.	2		
2.4.5.	Наваряване на лагерните шийки при необходимост.	бр.	2		
2.4.6.	Разстъргване на лагерните шийки при необходимост.	бр.	2		
2.5.	Ревизия и ремонт на лагерните тела.				

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ по. Document no. 90ETA00-PA016	
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00	Април 2020
		Страница Sheet	9 от of 12

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 разтъргване на отвора и изработка на нови поз.9 и поз.12 от черт. ШД 01-00-00).	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:					

2.5 ОБЩИ ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ПРИ РЕМОНТА НА ШНЕКОВИЯ ШЛАКООТДЕЛИТЕЛ И ШЛАКОДРОБИЛКА

- 2.5.1 Вземането за ремонт (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.
- 2.5.2 Изпълнителят носи пълна отговорност и заплаща всички щети по шнековия шлакоотделител и шлакодробилка поради некачествен ремонт.
- 2.5.3 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.
- 2.5.4 Крепежните елементи (болтове по DIN 933-ISO 4017, шпилки по DIN 933-ISO 4017, гайки по DIN 934-ISO 4032 и шайби по DIN 126-ISO 7091) по шнековия шлакоотделител и

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ по. Document no. 90ETA00-PA016
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00 Април 2020 Страница 10 от 12 Sheet of

шлакодробилката да се заменят с нови неупотребявани (доставката им е задължение на Изпълнителя)

2.5.5 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 обработва съгласно чертеж.

2.5.6 Изпълнителя е длъжен да съблюдава стриктно графика за доставка на ремонтираните изделия за да не се наруши ремонтния график на централата.

2.6 ОБОБЩАВАЩА ЦЕНОВА ТАБЛИЦА:

№ по ред	Наименование на ремонтните работи	М-ка	Кол.	Един. цена лв.	Обща цена лв.
1.	Ремонт на шнекови шлакоотделители	бр.	12		
2.	Ремонт на шлакодробилки.	бр.	12		
3.	Изработване на нови рами за шнекови шлакоотделители (чертеж № ШО 06.01.00.00.)	бр.	3		
4.	Люк № ШО 06.09.00.00-Р ЧС	бр.	6		
5.	Изработка на хидрозатвори (чертеж № ШО 06.08.00.00.)	бр.	6		
6.	Карданен съединител за шнекови шлакоотделител(чертеж № ШО 06.01.00.00.)	бр.	12		
7.	Изработка на нов шнеков винт чертеж.№ ШО 06.05.00.00. с монтирани втулки чертеж.№ ШО 06.05.01.01.-Р	бр.	6		
8.	Тяло лагерно за шлакодробилка (чертеж № К-71-06-00)	бр.	6		
Обща цена:					

Възложителя предоставя на Изпълнителя следните резервни части:

- Лагери 22322 , 22320 и 22318
- Набивка за кутия салникова (16 x 16) на шнековия винт.

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:

Графика е съобразен с ремонта на четирите блока през 2020 г и е задължителен за изпълнение.

№	Блок в ремонт	Дата за вземане за ремонт	Дата на връщане от ремонт
1	Блок 3	До 3.07.2020 г.	16.07.2020 г.
2	Блок 4	До 6.07.2020 г.	14.08.2020 г.

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 по. Document no. 90ETA00-PA016
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00 Април 2020 Страница 11 от 12 Sheet of

3	Блок 1	До 31.07.2020 г.	15.09.2020 г.
4	Блок 2	До 15.08.2020 г.	30.09.2020 г.

При промяна на ремонтния график Изпълнителя ще бъде информиран своевременно.

4. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

Минимум 12 месеца(или7000 работни часа) от датата на монтаж.

Гаранцията започва да тече, след приемане на съоръжението от монтаж по време на Основен/Среден ремонт и приключване на 72 часовете проби.

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 – 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.

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 по. Document no. 90ETA00-PA016
	Ремонт в заводски условия на шнекови шлакоотделители и шлакодробилки	REV. 00 Април 2020 Страница 12 от 12 Sheet of

7. 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.

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.

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 място 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. РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Чертежи на ремонтираните съоръжения.

10. 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