



Предмет

Доставка на набивка и графитни пръстени за салников пакет за ремонт на тръбопроводна арматура и набивки за помпи

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

доставка на

Набивки и графитни пръстени за салников пакет за ремонт на тръбопроводна арматура и набивки за помпи

13.12.2016г.

R.Ichev

P.Panajotov


S.Bodurov

Дата

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка	Страница 2 от 8

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Предмет на доставка
2. Технически изисквания за доставката
 - 2.1. НАБИВКА ЗА ТРЪБОПРОВОДНА АРМАТУРА ВИСОКО И СРЕДНО НАЛЯГАНЕ
 - 2.2. НАБИВКА ЗА ПОМПИ
 - 2.3. ДОСТАВКА НА УПЛЪТНИТЕЛНИ МАТЕРИАЛИ С КЕРАМИЧНИ ВЛАКНА
 - 2.4. ГРАФИТНИ ПРЪСТЕНИ ЗА САЛНИКОВ ПАКЕТ
3. Срок за доставка
4. Място на доставка
5. Достъп до електроцентраля Контурглобал Марица Изток 3
6. Опаковане, пакетиране и комплектоване
7. Приемане на стоките в склада
8. Протоколи и референтни документи

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка	Страница 3от8

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА

Предмета на доставка включва: Доставка на набивка и графитни пръстени за салников пакет за ремонт на тръбопроводна арматура, набивка за помпи и уплътнителни листове .

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА

2.1. НАБИВКА ЗА ТРЪБОПРОВОДНА АРМАТУРА ВИСОКО И СРЕДНО НАЛЯГАНЕ

Технически параметри за набивката за тръбопроводна арматура високо и средно налягане.

P=400 bar.;T/max/=650°C;pH 0-14

Набивка изплетена от експандиран 99% графит

Външно армирани графитни прежди с непрекъсваема инконелна нишка със съдържание на никел не по-малко от 70%.

Набивката да има добавки от инхибитори,люспест флутиран графит осигуряващ защитата срещу електрокорозия.

Набивката да бъде тествана за загуба на маса съгласно стандарта API 622, по приложената инструкция № 90\$\$\$00-GG025-0.

Загубата на маса не трябва да превишава 3%.


Набивката трябва да бъде придружена с протокол за извършения тест, съгласно инструкция № 90\$\$\$00-GG025-0, от акредитирана лаборатория.

Висока абразивоустойчивост и химическа устойчивост.

С техническата оферта, да бъде предоставена мостра от предлаганата набивка с дължина min. 15 см.

Мострата ще бъде подложена на тест съгласно инструкция № 90\$\$\$00-GG025-0 в нашата лаборатория за потвърждение на резултатите.

№	САП №	Описание на материал	Мярка	Количество	Ед.цена	Цена
1	8000844	НАБИВКА 8X8 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	15		
2	8000807	НАБИВКА 10X10 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	15		
3	8000808	НАБИВКА 12X12 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	10		
4	8000809	НАБИВКА 16X16 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	50		
5	8001270	НАБИВКА 20X20 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	25		
6	8000847	НАБИВКА 28X28 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	20		

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка	Страница 4от8

7	8001267	НАБИВКА 6X6 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	10		
8	8001268	НАБИВКА 13X13 FINISEAL 8099H или аналог	Кг.	30		
Всичко по т. 2.1.						

2.2. НАБИВКА ЗА ПОМПИ

Технически параметри за набивка за помпи:

- ✓ P=25 bar ; T/max/=250°C ; pH 0 – 13
- ✓ Набивка от новолоидна прежда с коефициент на топлопредаване при 40°C = 0.039 kcal m/h °C.
- ✓ Диаметър на влакното от 14 до 16 мкм импрегнирано с PTFE дисперсия.
- ✓ Набивката да има добавки от „бял графит“ за повишаване на топлопроводимостта.
- ✓ Набивката да е с повишена еластичност.
- ✓ Висока абразивоустойчивост и химическа устойчивост.

№	САП №	Описание на материал	Мярка	Количество	Ед.цена	Цена
1	8000711	НАБИВКА 10X10 АВКОПАК 1402 ЛОЕНА или аналог	Кг.	100		
2	8000996	НАБИВКА 10X10 АВКОПАК 1730 или аналог	Кг.	100		
3	8000997	НАБИВКА 12X12 АВКОПАК 1730 или аналог	Кг.	20		
4	8001213	НАБИВКА 16X16 АВКОПАК 1730 или аналог	Кг.	10		
5	8000680	НАБИВКА 20X20 АВКОПАК 1402 лоена или аналог	Кг.	20		
6	8002634	НАБИВКА 18X18 АВКОПАК 1402 лоена или аналог	Кг.	30		
Всичко по т.2.2.						

2.3. ДОСТАВКА НА УПЛЪТНИТЕЛНИ МАТЕРИАЛИ С КЕРАМИЧНИ ВЛАКНА


Продуктите да отговарят на БДС EN 14399-1:2006 и да са с антикорозионно покритие.

Набивка 38 x38 – да е с гарантирано качество на суровините за производство(керамични влакна и стъклени носещи нишки). Структурата на оплетката да е многослойна и диагонална.

Технически характеристики:

- Работна температура – до 1000 °C
- pH - 5 – 11
- коефициент на топлопроводимост - 0,08 J/mh

Лента 70 x10 – топлоизолационна стъклена лента (изплетена от стъклена прежда).

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка	Страница 5от8

Технически характеристики:

- Работна температура – до 500 °С
- рН - 5 – 11
- мека и гъвкава.

№	САП №	Описание на материал	Мярка	Количество	Ед.цена	Цена
1	8000901	НАБИВКА 10X10 АВКОПАК 1602Л или аналог	Кг.	100		
2	8000440	НАБИВКА 14X14 АВКОПАК 1602Л или аналог	Кг.	100		
3	8000902	НАБИВКА 16X16 АВКОПАК 1602Л или аналог	Кг.	100		
4	8000903	НАБИВКА 32X32 АВКОПАК 1602Л или аналог	Кг.	50		
5	8000468	НАБИВКА 38X38 АВКОПАК 1602Л или аналог	М.	1600		
6	8000464	Лента 70 x 10 АВКОПАК 1602Л или аналог	М.	700		
7	ST002955	Тапа уплътнителна ф40	Кг.	5000		
Всичко по т.2.3.						


2.4 ГРАФИТНИ ПРЪСТЕНИ ЗА САЛНИКОВ ПАКЕТ

Технически параметри за графитни пръстени на салников пакет за ремонт на тръбопроводна арматура високо и средно налягане

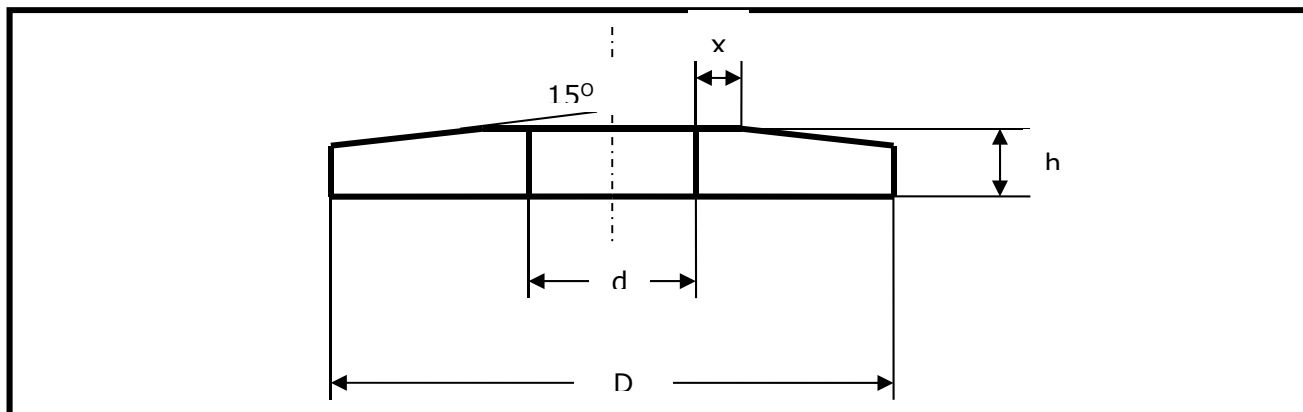
Комплекти от графитни пръстени за салникови уплътнения на тръбопроводна арматура

Технически параметри:

- ✓ P=300 bar ; T/max/=650°C ; рН 0 – 14
- ✓ Изпълнени от чист експандиран графит не по малко от 99,85% .
- ✓ Предварително опресовани с плътност не по-малко от 1,4 г/см².
- ✓ Всички пръстени от комплекта да са с армировка от стоманена нишка SS304
- ✓ Първия /долен/ пръстен да е с армировка от стоманена нишка SS304 и бандажиран по едното чело с лист от AISI 316.
- ✓ Последния /горен/ пръстен да е с армировка от стоманена нишка SS304 и конична форма както е показано на фигурата
- ✓ Комплектовката трябва да съответства на типоразмерите на тръбопроводната арматура, като пределното отклонение по вътрешния диаметър не трябва да е по-голямо от +/- 0,05 мм.
- ✓ Висока абразивоустойчивост и химическа устойчивост.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка	Страница 6 от 8

Коничния пръстен / последния/ за всеки комплект има следния вид :



Тръбопроводна арматура	Коничен пръстен			
	D	d	h	x
Ду 50	62	36	13	6.5
Ду 65	50	32	9	3

3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

Всички стоки се доставят едновременно в минималния възможен за доставчика срок и договорен в поръчката

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.

*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 GlobalMaritza 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 №
	Техническа спецификация за доставка	Страница 7 от 8


- 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 Контур Глобал Марица Изток 3 или Контур Глобал Оперейшънс 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, 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 взривномонтажни пистолети.

6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ

Заводът производител на стоките извършва опаковане, етикетирание, пакетиране или комплектуване на стоките съгласно изискванията и правилата за безопасно транспортиране и съхраняване въз основа на техните физико-химични свойства.

Целта на етиктирането 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. Етиктирането 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.

Ако има изисквания на Възложителя за опаковането, пакетирането и комплектуването и транспортирането на стоките, се описва подробно.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №
	Техническа спецификация за доставка	Страница 8от8

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 поставяна 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:

За набивка за тръбопроводна арматура високо и средно налягане:

Протокол за загуба на маса съгласно инструкция № 90\$\$\$00-GG025-0.

Инструкция за тестване № 90\$\$\$00-GG025-0.

Лист за безопасност.

Приемо-предавателен протокол.

Сертификат за качество от завода производител.

Гаранционна карта.

Указания за употреба от завода производител.

Товарителница.

Опаковъчен лист за предаване на стоки или други.

Сертификати за съответствие на продуктите с изискванията на техническата спецификация (хим. състав, структура и други).