


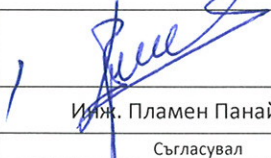
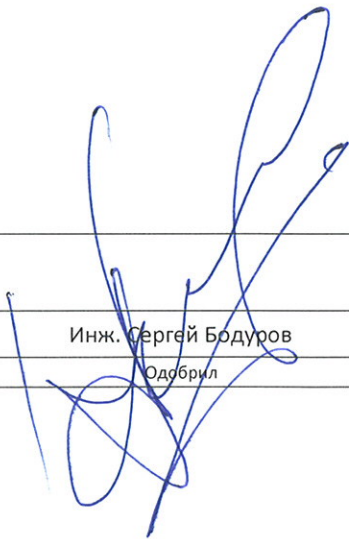



Предмет

**Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани)
за ремонт на мелещ вентилатор тип 3300/800/490 за котел ЕП
140/670**

Наименование


**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ
за
Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани)**

20.01.2017 г.		1		
Дата	Инж. Венелин Тонев Подготвил		Инж. Пламен Панайотов Съгласувал	

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90НФС
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 2 от 6

СЪДЪРЖАНИЕ

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

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90HFC
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 3 от 6

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА

Предмета на доставка включва: **Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани) за ремонт на мелещ вентилатор.**

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА

Доставка на изделия изработени от наварени бронирани плочи (HCNbV, VAUTID 143,CDP4666 или аналози произведени по описаната технология притежаващи показания в техническата спецификация химичен състав и твърдост на наварения слой), с химичен състав и твърдост на наварения слой определени по методиката на стандартите **ISO 6847** и **DIN 32525-4**.Наварения слой, положен върху зададените изделия е високоустойчива сплав съдържаща голям процент Cr и Nb карбиди, които са особено устойчиви на механична абразия и ерозия.Произведени чрез високоскоростен метод за наваряване, работна температура 350 градуса целзий.Повърхностна твърдост на наварения материал е над 62 HRC. Да се гарантира и твърдостта и в дълбочина на наварения материал.

Химически състав на наварения слой:

C ≥ 4,3%;

Cr ≥ 23%;

Nb +V ≥ 3 %;

Други микро легиращи елементи (Mn, V, W, Mo) ≥ 2 %;

Carbid content (карбидно съдържание) > 50 %

с доказана устойчивост на механична абразия и ерозия, чрез тестове по **ASTM G65** и тестове по **DIN 50332**.

Спазване на зададената чертожната документация. В техническите изисквания на чертежите **DIN 32525-2** да разбира като **DIN 32525-4** поради смяна на стандарта.

При всяка доставка да се представя сертификат от производителя тип EN 10204-3.1.

Гаранционен срок на изделията: 4500 – 5000 работни часа на наварения слой.

Закръгление за наплавката на планка притискаща лява и дясна чертеж 09.321.00.16-P- до R = 3 мм.

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90HFC
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 4 от 6

Количества за доставка:

№	Стоков №	Описание, размер, параметри	Мярка	количество
1	2019293	Елемент от бронировката поз.24(90HFC01-ММ064-0)	Бр.	468
2	2032895	Планка притискаща за РЛ – лява чертеж 09.321.00.16-Р	Бр.	300
3	2032896	Планка притискаща за РЛ – дясна чертеж 09.321.00.16-Р	Бр.	300
4	2008383	Броня поз. 1 чертеж ВМ 04.06.00.12 - G	Бр.	32
5	2020577	Броня срещу регулираща клапа на МВ(чертеж 40HFC00-ММ401)	Бр.	60
6	2019294	Наварена челна броня на врата на МВ (чертеж 90HFC00-ММ061) поз.1.9	Бр.	320

3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

До 8 работни седмици след поръчка от Възложителя.

При доставката да се представи сертификат от производителя тип EN 10204-3.1.

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 стоки в склад разрешение за достъп се получава по следния начин: Доставчикът на стоки представя на товарен портал на входа на електроцентрала, 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

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90HFC
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 5 от 6

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 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.

- Елемент от бронировката поз.24(90HFC01-ММ064-0) – опаковка по 32 броя,
- Наварена челна броня на врата на МВ (чертеж 90HFC00-ММ061) поз.1.9 - опаковка по 32 броя,
- Планка притискаща – лява черт. 09.321.00.16-Р - европалет 120 бр.
- Планка притискаща – дясна черт. 09.321.00.16-Р - европалет 120 бр.

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

	КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ №90HFC
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за Доставка на изделия изработени от наварени плочи(бронирани)	Страница 6 от 6

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.

8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Стоките се придружават от следните документи:

- Приемно-предавателен протокол,
- Сертификат за качество от завода производител за наварените плочи,
- Протокол за измерена твърдост на наварения слой,
- Товарителница и опаковъчен лист за предаване на стоки или други,
- Протокол за съответствие на геометрични размери.
- **При всяка доставка да се представя сертификат от производителя тип EN 10204-3.1.**
- **Тестове по DIN 50332 за устойчивост на механична абразия и ерозия.**