



Проект

Изработка и доставка на стоки

Наименование

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

Изработка и доставка на метални изделия – стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия

11.12.2017

За търс

Д. Топалов

Гл. Панайотов

С. Бодуров


Дата

Обхват

Подготвил


Съгласувал

Одобрил

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 2 от 18

СЪДЪРЖАНИЕ

1.	ОБХВАТ НА РАБОТА	3
2.	ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА	13
3.	ДОСТЪП В ЦЕНТРАЛАТА КОНТУРГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3.....	13
3.1	РАБОТНО ВРЕМЕ.....	13
3.2	ПРАВИЛА ЗА ВЛИЗАНЕ В ЦЕНТРАЛАТА ПРИ ДОСТАВКА НА СТОКИ	13
4.	ИЗИСКВАНИЯ И ЗАДЪЛЖЕНИЯ:	14
4.1	ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ:	14
4.1.1	ЗАДЪЛЖЕНИЯ - ДОПЪЛНИТЕЛНИ/СЪПЪТСВАЩИ/ ДЕЙНОСТИ:.....	14
4.1.2	ЗАДЪЛЖЕНИЯ СВЪРЗАНИ С КАЧЕСТВОТО:.....	14
4.2	ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ.....	15
5.	ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ	15
5.1	ВСИЧКИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ, НО НАЙ- ВЕЧЕ ЧАСТИТЕ ЗА АРМАТУРА, ПРОКЛАДКИ И ПР. ДА СА ОПАКОВАНИ, ТАКА ЧЕ ДА НЕ СЪЩЕСТВУВА ВЪЗМОЖНОСТ ОТ ПОДБИВАНЕ НА ЛИЦА, РЕЗБИ И ШЛАЙФАНИ ПОВЪРХНОСТИ. ..	15
6.	ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА	15
6.1	СЕРТИФИКАТИ ЗА КОНТРОЛ - ОТ АКРЕДИТИРАНА ЛАБОРАТОРИЯ, ВКЛЮЧВАЩ СЛЕДНИТЕ ДОКУМЕНТИ:16	
6.1.1	СЕРТИФИКАТИ ЗА ХИМ. СЪСТАВ И МЕХ. ПОКАЗАТЕЛИ НА ВСИЧКИ ВЛОЖЕНИ В ИЗДЕЛИЯТА МЕТАЛИ И МАТЕРИАЛИ.	16
6.1.2	ДИАГРАМА - „ВРЕМЕ-ТЕМПЕРАТУРА“ ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА НА ДЕТАЙЛИТЕ, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;	16
6.1.3	ПРОТОКОЛ ЗА РЕЗУЛТАТА ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;	16
6.1.4	ЗАВАРЪЧНИ ПРОЦЕДУРИ (WPS), АКО ИМА ИЗВЪРШЕНИ ЗАВАРКИ.....	16
6.2	ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ.....	16
6.3	ИЗИСКВАНИЯ ПРИ ИЗРАБОТКАТА	16
6.3.1	ЗА ВСИЧКИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ.....	16
6.3.2	ЧАСТИТЕ ЗА АРМАТУРА	16
6.3.3	СЪЕДИНИТЕЛ ЗЪБЕН ЗА ДСВ	16
6.3.4	СЪЕДИНИТЕЛ ЗЪБЕН ЗА ПСВ	16
6.3.5	ДЕТАЙЛИТЕ ЗА ДРОСЕЛИРАЩО УСТРОЙСТВО	17
6.3.6	ПРОКЛАДКИТЕ	17
6.3.7	КРС/СЪЕДИНИТЕЛ ЗА ХОДОВ РЕДУКТОР:	17
6.3.8	СТРУЙНИК ЗА МАРКУЧ Ф 40 Е КОМПЛЕКТ С 1 БР. ГРИВНА И ПРИ ДОСТАВКАТА ТРЯБВА ДА БЪДЕ ОКОМПЛЕКТОВАН ТАКА. ЕДИН КОМПЛЕКТ СТРУЙНИК Ф 40 = 1БР. СТРУЙНИК + 1 ГРИВНА	17
6.3.9	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ, КОИТО НЕ СА ВКЛЮЧЕНИ В СПИСЪКА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ	17
7.	СРОКОВЕ НА ДОСТАВЯНЕ	17
8.	РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ	17
9.	ПРИЛОЖЕНИ ДОКУМЕНТИ.....	18
9.1	СПИСЪК С НОМЕРАТА НА ДЕТАЙЛИТЕ ПО КОНТРАКТ МЕНИДЖМЪНТА, НАИМЕНОВАНИЕТО НА ДЕТАЙЛИТЕ, ЧЕРТОЖНИТЕ ИМ НОМЕРА, СТОКОВИТЕ ИМ НОМЕРА И ИМЕНАТА НА ФАЙЛОВИТЕ НА ЧЕРТЕЖИТЕ.....	18
9.2	ЧЕРТЕЖИ НА ДЕТАЙЛИТЕ (ЧАСТИТЕ)	18

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 3 от 18


1. ОБХВАТ НА РАБОТА

Обхвата на работа включва следните дейности **Изработка и доставка на метални изделия. Стругарски изделия, изработване на детайли по чертеж на възложителя и други метални конструкции и изделия – Съгласно Квалификационната система с Референтен № 64-105-10. Срокът на договора е 2 /две/ години.**

Целта е да се осигури изработването на резервни части и детайли, необходими за извършване на поддръжка и ремонт на съоръженията в централата. Изработването на резервните части от Изпълнителя става единствено и изрично след заявка от Възложителя. Доставка на не заявени предварително резервни части от Възложителя остават за сметка на Изпълнителя.

Списък на Резервните части с номер по контракт мениджмънта, чертежен номер, стоков номер и име на файла на чертежа

№	№ по контр.м ен.	Наименование на детайла	Чертежен №	Стоков №	Забележка Име на файл
I		Помпи			
-	-	Сливна помпа	-	-	-----
1.	1.1	Вал (сливна помпа- Укр.)	ПСл 70.00.00.08	2017066	PSL70.00.00.08pdf
2.	1.2	Салникова втулка за сливна помпа	ПСл 70.00.00.05	2017067	PSL70.00.00.05
-	-	Дестилатна помпа	-----		-----
1.	2.1	Вал за дестилатна помпа	ПД 68.00.00.07	2017069	PD68.00.00.07
2.	2.2	Втулка защитна за дестилатна помпа	ПД 68.00.00.16	2017073	PD68.00.00.16
-	-	Мрежова помпа	-----		-----
1.	3.1	Вал – комплект с гайки	ПМ 71.00.00.02	2017987	BAL
-		Гайка (M35 x 1,5)	ПМ 71.00.00.05	-	Gaika 1
-		Гайка (M35 x 1,5) с фаска	ПМ 71.00.00.06	-	Gaika 2
-		Гайка (M39 x 1,5)	ПМ 71.00.00.04	-	Gaika 3
2.	3.2	Пръстен уплътняващ	ПМ 71.00.00.03	2018207	prysten005
3.	3.3	Втулка защитна на Д200-95	ПМ 71.00.00.01	2017988	Vtulka zachtitna -mregova pompa
-	-	Помпа ав. добавка	-----		-----
1.	4.1.	Вал	ПАД 85.00.00.01	2017989	Val

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 4 от 18

2.	4.2..	Втулка защитна	ПАД 85.00.00.02	2017990	Vtulka006
-	-	Помпа добавъчна вода	-----		-----
1.	5.1.	Вал – помпи доб. Води Розов кладенец	ПДВ 00.00.01	2007082	Val za PDV
2.	5.2.	Уплътнителен пръстен за помпа доб. вода	ПНД 84.00.00.01	2006563	Prysten008
3.	5.3.	Втулка предпазна	ПС 103.00.00.01	2006707	vtulka
4.	5.4.	Дистанционна втулка	ПНД 84.00.00.02	2018327	Vtulka007
-	-	Други	-----		-----
1.	6.1.	Вал междинен на ПЕП	ПЕП 75.00.04.00	2041855	90TUFWP1010_ междинен вал с втулка на ПЕП
-	---	Вал 90TUFWP1011	ПЕП 75.00.04.01	---	90TUFWP1011_ междинен вал на ПЕП
-	---	Втулка на вал междинен за ПЕП	ПЕП 75.00.04.02	---	90TUFWP1012_ втулка за междинен вал
2.	6.2.	Заготовка за втулка лагерна за КП I степен	-----	2007529	Vtulka za KP Ist
3.	6.3.	Риза задна за ПЕП	Рубашка задняя	2016880	Риза задна за ПЕП
4.	6.4.	Салник на газоохладяща помпа за ЗБл.	ГОП 00.00.00.01	2016456	ГОП 00.00.00.01
5.	6.5.	Втулка защитна - 1	ПК173.00.00.08	2033115	ПК173.00.00.08
6.	6.6.	Преход 1 "С" задвижка DN300, Pn16	00\$\$\$00-MM402-0	2016997	00\$\$\$00-MM402-0-A3.pdf
7.	6.7.	Преход 2 "С" задвижка DN300, Pn16	00\$\$\$00-MM401-0	2016996	00\$\$\$00-MM401-0.pdf
8.	6.8	ПЕП/гайка M120x3	ПЕП70.00.00.07	2042205	Gajka M120.PEP.pdf
II	-	Дроселиращо устройство-комплект			
1.	6.9.	Дроселиращо устройство рециркулация на ПЕП	ABH 96.00.05.00	2017074	ABH 96.00.05.00
-	-	Тяло	ABH 96.00.05.01	-	ABH 96.00.05.01
-	-	Бленда I	ABH 96.00.05.02	-	ABH 96.00.05.02
-	-	Бленда II	ABH 96.00.05.03	-	ABH 96.00.05.03
-	-	Тръба	ABH 96.00.05.04	-	ABH 96.00.05.04


-	-	Дроселиращо устройство рециркулация на ПЕП - спецификация	ABH 96.00.05.00	-	ABH 96.00.05.00-Sp
III	-	ПСВ			
	7.	Съединител зъбен за ПСВ-комплект	ПСВ 12.05.00.00	2018290	Saedinitel zaben
1.	-	Гилза зъбчата-дясна	ПСВ 12.05.00.05	2006819	Gilza zabchata - dyasna
2.	-	Гилза зъбчата-лява	ПСВ 12.05.00.04	2006820	Gilza zabchata - lyava
3.	-	Фланец към зъбен съединител	ПСВ 12.05.00.02	-	Flanec
4.	-	Пръстен притискащ към з. с-л	ПСВ 12.05.00.08	-	Prasten pritiskasht
5.	-	Втулка зъбчата на съед. зъб.	ПСВ 12.05.00.06	-	Vtulka zabchata
6.	-	Капачка (към зъбен съединител)	ПСВ 12.05.00.07	-	Kapachka
7.	-	Щифт срязващ към съединит. предпазен	ПСВ 12.05.00.01	2006644	PSV 12 05 00 01
8.	-	Втулка за палец към предпазен съединител	ПСВ 12.05.00.03-1	2006591	PSV 12 05 00 03- 01
-	-	Допълнителни към ПСВ	-----	-	-----
1.	8.1	Гилза зъбчата-дясна	ПСВ 12.05.00.05	2006819	Gilza zabchata - dyasna
2.	8.2	Гилза зъбчата-лява	ПСВ 12.05.00.04	2006820	Gilza zabchata - lyava
3.	8.3	Щифт срязващ към съединит. предпазен	ПСВ 12.05.00.01	2006644	PSV 12 05 00 01
4.	8.4	Втулка за палец към предпазен съединител	ПСВ 12.05.00.03-1	2006591	PSV 12 05 00 03- 01
5.	8.5.	Тяло лагерно за лагер № 3522 ГОСТ	PSV 12.04.01.04	2006541	PSV 12.04.01.04
6.	8.6.	Диск 1 за съединител на ПСВ	90HFB02-MM401-0	2017343	90HFB02-MM401-0.pdf
7.	8.7.	Диск 2 за съединител на ПСВ	90HFB02-MM402-0	2017344	90HFB02-MM402.pdf
-	-	Планки	-----	-	-----
1.	9.1	Планка почистваща лява	ПСВ 12.00.00.02	2008035	PSV 12.00.00.02
2.	9.2	Планка почистваща дясна	ПСВ 12.00.00.03	2008035	PSV 12.00.00.03
-	-	Валове	-----	-	-----
1.	10.1	Вал задвижващ	ПСВ 12.02.00.01-P	2018129	PSV 12.02.00.01-R
2.	10.2	Вал поддържащ	ПСВ 12.04.00.01	2006540	PSV 12.04.00.01
3.	10.3	Вал натяжен	ПСВ 13.00.00.01	2018274	PSV 13.00.00.01

IV		ДСВ			
-	-	Части съединител еласт.	-----	-	-----
1.	11.1	Диск I	ДСВ 11.08.00.01-A	2006815	DSV 11 08 00 01 A
2.	11.2	Диск II	ДСВ 11.08.00.04-A	2006733	DSV 11 08 00 04 A
	12.	Съединител зъбен за ДСВ-комплект	ДСВ 11.05.00.00	2007628	DSV 11 05 00 00
1.	-	Полумуфа	ДСВ 11.05.00.01	-	DSV 11 05 00 01
2.	-	Фланец	ДСВ 11.05.00.02	-	DSV 11 05 00 02
3.	-	Втулка зъбчата	ДСВ 11.05.00.02-01	-	DSV 11 05 00 02-01
4.	-	Гилза зъбчата	ДСВ 11.05.00.03	-	DSV 11 05 00 03
5.	-	Капачка	ДСВ 11.05.00.07	-	DSV 11 05 00 07
6.	-	Пръстен уплътняващ	ДСВ 11.05.00.08	-	DSV 11 05 00 08
7.	-	Втулка фиксираща ср. щифт	ДСВ 11.05.00.01-01	2006751	DSV 11 05 00 01-01
8.	-	Срязващ щифт	ДСВ 11.05.00.01-A	2006951	DSV 11 05 00 01-A
9.	-	Капачка (съединител зъбен)	ДСВ 11.05.00.06	-	DSV 11 05 00 06
-	-	Допълнителни към ДСВ	-----	-	-----
1.	12.1	Срязващ щифт	ДСВ 11.05.00.01-A	2006951	DSV 11 05 00 01-A
2.	12.2	Втулка фиксираща ср. щифт	ДСВ 11.05.00.01-01	2006751	DSV 11 05 00 01-01
3.	12.3.	Ос за верига сребкова ДСВ	ДСВ 11 02 00 02	2006799	DSV11 02 00 02.pdf
-	-	Винт & гайка	-----	-	-----
1.	13.1	Винт (за ножа)	ДСВ 11.00.00.02	2006762	DSV 11 00 00 02-vint
2.	13.2	Гайка регулираща	ДСВ 11.00.00.09	2006829	DSV 11 00 00 09-gayka
-	-	Валове за ДСВ	-----	-	-----
1.	14.1	Вал задвижващ	ДСВ 11.01.00.01	2006534	Val zadvijvasht DSV
2.	14.2	Вал междинен	ДСВ 11.04.00.01-3	2018080	VAL MEJDINEN-USILEN
V		Части Арматура			
-	-	ВП 7	-----	-	-----
1.	15.1	Щок за ВП – Ду 225; Ру 230	АВН 96.00.00.34	2018275	AVN 96.00.00.34
2.	15.2	Гайка за главина на ВП 7	АВН 20.00.00.05	2006787	Gayka za VP7

-	-	ГПЗ	-----	-	-----
1.	16.1	Щок за ГПЗ	ABH 96.00.00.44	2018276	AVN 96.00.00.44
2.	16.2	Гайка	3 - 97.00.06	2006739	Gayka za GPZ
-	-	БРОУ	-----	-	-----
1.	17.1	ЩОК Задвижка Dy175, Py140 БРОУ	3 97.00.23	2018277	Shtok Dy175; Py140 BROU
2.	17.2	Гайка	ABH 96.00.00.32	2006856	Gayka Dy175 Py140-BROU
3.	17.3.	Шибър регулиращ за РОУ 140/8	ABH 96.00.00.09	2006894	ABH 96.00.00.09
4.	17.4.	Клинкет за рег. Клапан пусков байпас	ABH 96.00.00.46 + ABH 96.00.00.47	2033112	-----
-	-	Клинкет на рег. клапан пусков байпас	ABH 96.00.00.46	-	Klinket.R.K.PUSK.BAYPAS
-	-	Планка	ABH 96.00.00.47	-	Planka.ABH96.00.00.47
5.	17.5.	САВАК ЗАДВ.РЕГУЛ. НА БРОУ 40MAN01AA001	40MAN01AA001	2031206	40MAN01AA001.pdf
-	-	Запорни клапани Dy25 & Dy50	-----	-	-----
1.	18.1	Стержен за запорен клапан Dy 25	Скица	2018286	Sterjen za zaporen klapan Dy25
2.	18.2	Гайка за запорен клапан (Sempell) Dy 25	Скица	2018287	Gayka za zaporen klapan Dy25--Sempell
3.	18.3	Стержен за запорен клапан Dy 50	Скица	2018289	Sterjen za zaporen klapan Dy50
4.	18.4	Гайка за запорен клапан (Sempell) Dy 50	Скица	2018288	Gayka za zaporen klapan Dy50-Sempell
5.	18.5	Плоча присъединителна за задвижка DN300 PN16	Скица	2041858	Плоча присъединителна
-	-	Щокове & Стержени	-----	-	-----
1.	19.01.	Щок за импулсен клапан на ОП	Скица	2018283	Shtok za IK na OP
2.	19.02	Щок за импулсен клапан на ППХ	Скица	2018284	Shtok za IK na PPH
3.	19.03	Щок Dy 50	ABH 96.00.00.51	2018285	Shtok Dy50
4.	19.04	Стержен Dy 15	ABH 20.00.00.38	2006779	Sterjen Dy15
5.	19.05	Стержен Dy 20; Py140-230	ABH 96.00.00.10	2006745	Sterjen Dy20


6.	19.06.	Щок на регулатора на РОУ-С1	3 97.00.27	2018278	Shtok na regulator za ROU
7.	19.07.	Щок за регулатор на охлаждаща вода за маслоохладители на ТА	3 97.00.28	2018279	Shtok za ohlajdashta voda
8.	19.08.	Щок за Ду 50 ъгъл 30°	ABH 96.00.00.07	2018280	Shtok za Dy50, 30gr
9.	19.09.	Щок за Ду 50 ъгъл 20°	Скица	2018281	Shtok za Dy50, 20gr
10.	19.10.	Стержен регулиращ Ду 50- Sempel	Скица	2018282	Sterjen za regulirashst klapan Dy50 Sempel- N 2
11.	19.11.	Щок РПК 3	90LAB00-ME401	2020491	90LAB00-ME401-0
12.	19.12.	Щок РПК 2	90LAB00-ME402	2020494	90LAB00-ME402-0
-	-	Задвижка собствен кондензат	-----	-	-----
1.	20.1.	Стержен за Ду 150; Py 250	90LCH61AA101	2018291	Sterjen za Dy150; Py250
2.	20.2.	Гайка за Ду 150; Py 250	90LCH61AA101	2018292	Gayka za Dy150; Py250
-	-	Импулсни клапани – др.	-----	-	-----
1.	21.1.	Клапан импулсен на ОП	-----	2018293	ОП
2.	21.2.	Седло ППГ Клапан импулсен Ду25x1, р-4 Мра t=245°	256-25x1-5м	2018294	256-25-5x1
3.	21.3.	Тарелка ППГ Клапан импулсен Ду25x1, р-4 Мра t=245°	256-25x1-6	2018295	256-25-5x1-6
4.	21.4.	Втулка нов модел	ABH96.00.00.57	2033110	ABH96.00.00.57.pdf
-	-	Гайки	-----	-	-----
1.	22.1.	Гайка за Ду 200; Py 40	90LBC42AA101	2018296	Gayka za Dy200; Py40 za TA-1 i TA2
2.	22.2	Гайка за Ду 400; Py 25	90LAB10AA101	2018297	Gayka za Dy400; Py25
4.	22.3.	Гайка за КРЦ Ду250; Py16	ACH 95.00.00.31	2018298	Gayka za KRC-s prorezi
-	-	Шпилки	-----	-	-----
1.	23.01.	Шпилка за Ду 100	Скица	2018299	Shpilka za Dy 100
2.	23.02.	Шпилка за импулс ОП	Скица	2018300	Shpilka za impuls OP
3.	23.03.	Шпилка за импулсен клапан ППХ	Скица	2018301	Shpilka za impuls PP
4.	23.04.	Шпилка М42x4,5 РКСН 3 и 4	Шпилка М42 РКСН 3 и 4	2033139	Shpilka M42 RКСN

5.	23.05.	Болт М48х5 за РКСН 3 и 4	Болт М48х5 за РКСН 3 и 4	2033140	Bolt M48 za RКСN 3 4
6.	23.06.	Гайка М42х4,5 РКСН 3 и 4	Гайка М42х4,5 РКСН 3 и 4	2033141	Gayka M42 RКСN
7.	23.07.	Гайка М48х5	Скица	2033142	Gayka M48x5
8.	23.08.	Шпилка М48х5 L245	Скица	2033143	Shpilka1 M48x5
9.	23.09.	Шпилка М48х5 с квадрат 27	Скица	2033144	Shpilka2 M48x5 s kvadrat 27
10.	23.10.	Винт М12 с фрезенкова глава за АСК ВН	90МAА00-МА401	2033152	90МAА00-МА401-0
-	-	Прокладки	-----	-	-----
1.	24.01	Прокладка за големия фланец на впръск II	Скица	2018302	Prokladka za vprask
2.	24.02	Прокладка за ПЕП	75.00.00.08	2008017	Prokladka gladka za ПЕП 75.00.00.08
3.	24.03	Прокладка зъбчата	806.27.100.01	2007794	Prokladka Zubchataya _ПЕП_806.27.100.01
4.	24.04	Прокладка за Баланс ППХ – ф310/270/3,5	АСН 19.00.00.02	2035356	PROKLADKA.BALANS.PPH
5.	24.05	Прокладка баланс ОП ф184	90\$\$\$00 – ММ401-0	2020537	Прокладка за баланс ОП и ППХ
6.	24.06	Прокладка баланс ППХ ф280	90\$\$\$00 – ММ401-0	2020538	Прокладка за баланс ОП и ППХ
7.	24.07	Прокладка възвр. кл. ГПЗ ф 67	90\$\$\$00 – ММ402-0	2020539	Прокладка за възвр. кл. ГПЗ
8.	24.08	Прокладка импулсен кл. РОУ ф49,6-2/2,5/3кт	90\$\$\$00 – ММ404-0	2020535	Прокладка за импулсен клапан РОУ
9.	24.09.	Прокладка импулсен кл. РОУ ф55,6-2/2,5/3кт	90\$\$\$00 – ММ404-0	2020534	Прокладка за импулсен клапан РОУ
10.	24.10.	Прокладка импулсен кл. РОУ ф58,6-2/2,5/3кт	90\$\$\$00 – ММ404-0	2020533	Прокладка за импулсен клапан РОУ
11.	24.11.	ПРОКЛАДКА ОБРАТЕН КЛ. ПАРООТБОР 2А	90\$\$\$00 – ММ403-0	2020536	Прокладка за обратен клапан на ПО 2А
12.	24.12	Прокладка за РОУ 140/8 – ОК –ф335/388	Т 16.03.01.01	2035355	ПРОКЛАДКА
-	-	Шайби подложни	-----	-	-----
1.		Подложна шайба за ВП Dy250 Py230	Скица № 8	-	podlojna shajba za VP
-	25.01	A = 1,5	=//=	2018303	=//=


	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 10 от 18

-	25.02	A = 2	=//=	2018304	=//=
-	25.03	A = 2,5	=//=	2018305	=//=
-	25.04	A = 3	=//=	2018306	=//=
-	25.05	A = 3,5	=//=	2018307	=//=
2.	-	Подложна шайба за ГПЗ Ду250 Ру 140	Скица № 9	-	podlojna shajba za GPZ
-	25.06	A = 1,5	=//=	2018308	=//=
-	25.07	A = 2	=//=	2018309	=//=
-	25.08	A = 2,5	=//=	2018310	=//=
-	25.09	A = 3	=//=	2018311	=//=
-	25.10	A = 3,5	=//=	2018312	=//=
3.	-	Подложна шайба за Ду100	Скица № 10	-	podlojna shajba za Dy100
-	25.11	A = 1 + 1,5	=//=	2018313	=//=
-	25.12	A = 2	=//=	2018314	=//=
-	25.13	A = 3	=//=	2018315	=//=
VI	-	ERs &00		-	
1.	27.1	Клин осигурителен	ERs500.00.01.11	2007983	клин ERs 500
2.	27.2	Шайба наклонена за кофова верига	ERs500.00.00.00.04	2033114	Шайба наклонена
3.	27.3	Болт верижен	Rs 500.00.00.09	2007982	00AHF001009
4.	27.4	Шайба дистанционна	ERs500.00.00.08	2016648	ERs 500 - shayba
5.	27.6	Вилка (Турнодозер ДЕТ250 М2)	00SQA&&-MM901	2020499	Vilka za DET 250
6.	27.6	Колело за ролка на карета	00 SQA 00-MM402	2020500	Kolelo za rolka / 00 SQA 00-MM402-1
VII	-	Куки			
1.	28.1	Кука за гирлянди на ГТЛ- голяма	СГ 00.00.11-А	2017205	Kuka za GTL
2.	28.2	Кука за гирлянди на ГТЛ- малка	СГ 00.00.00.11	2017204	Kuka za GTL
3.	28.3	Звено съединително за гирлянди на ГТЛ	СГ 00.00.23	2008003	Zveno saedinitelno
-	-	Планка на звено съединително	СГ 00.00.23.02	-	Planka na zveno saedinitelno
-	-	Ос на звено съединително	СГ 00.00.23.01	-	Os na zveno saedinitelno

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.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 11 от 18


-	-	Звено съединително за гирлянди на ГТЛ	СГ 00.00.23	-	Zveno saedinitelno-sp
VIII	-	Тапи		-	
1.	29.1	Тапа за колектор на ЕКО I и II	Скица	2018110	Тапа за ЕКО I+II
2.	29.2	Тапа за МПП	Скица	2018320	Тапа за МПП-1
IX	-	Палец	45 БДС 5785-83	-	palec
1.	30.1	∅ 8	-	2018316	-
2.	30.2	∅ 10	-	2006782	-
3.	30.3	∅ 14	-	2006783	-
4.	30.4	∅ 18	-	2006786	-
5.	30.5	∅ 24	-	2006785	-
6.	30.6	∅ 30	-	2018317	-
7.	30.7	∅ 38	-	2018318	-
X		ТА Болтове куплиращи			
1.	31.1.	Болт куплиращ за съединители на РСН-РНН	90M\$500-MM003-0	2016688	90M\$500-MM003-0
2.	31.2.	Болт куплиращ за съединители на РНН-РГ	90M\$500-MM002-0	2016689	90M\$500-MM002-0
XI	-	Вентилатори		-	
-	-	ВРГВ	-----	-	-----
1.	32.1	Вал-комплект	BPB 09.01.05.00.04	2006826	VRV 09.01.05.00.04
2.	-	Гайка кръгла	BPB 09.01.05.00.02	-	VRV 09.01.05.00.02
3.	-	Гайка кръгла	BPB 09.01.05.00.05	-	VRV 09.01.05.00.05
4.	-	Гайка специална	BPB 09.01.05.00.12	-	VRV 09.01.05.00.12
-	-	МВ	-----	-	-----
1.	33.1	Болт фундаментен	BM.04.01.00.04 A	2007638	Bolt fundamenten za lageren blok на MV
2.	33.2	Болт	09.321.05.06	2008337	Bolt за flanec pritiskasht
3.	33.3	Палци за съединител еласт.	BM 04.01.00.03	2006533	90BOVM03003
4.	33.4	Шайба	BM 04.01.00.04	2018321	90BOVM03004

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 12 от 18

5.	33.5	Шайба	BM 04.01.00.04 A	2018322	90BOVM03005
6.	33.6	Гайка коронна	BM 04.01.00.06	2006531	90BOVM03010
7.	33.7.	Гайка М 64	BM 04.00.00.00.01	2006795	90BOVM03011
8.	33.8.	Болт шарнирен за вратата на MB	BM 04.06.00.16	2008336	Bolt.5harniren.pdf
9.	33.9.	Гърбица Люк ф450	Гърбица Люк ф450	2018387	Gurbica luk 450.pdf
XII	-	Шлакодробилка		-	
1.	34.1	Диск на ексцентричен съедин.	ДШ. 07.03.00.03	2017829	SHD.07.03.00.03
2.	34.2	Полусъединител	ШД 07.03.00.04	2017828	SHD.07.03.00.04-A
-	-	Съединител еластич. – Сб. чертеж	ШД 07.05.00.00	-	SHD.07.05.00.00
1	35.1	Диск I	ШД 07.05.00.01	2018323	SHD.07.05.00.01
2	35.2	Диск II	ШД 07.05.00.05	2018324	SHD.07.05.00.05
XIII	-	ХШО		-	
	-	Към Съединител карданов			
1.	36.1	КРЪСТАЧКА ЗА СЪЕД. КАРД	ШО 06.03.00.02	2016227	SHO.06.03.00.05b
2.	36.2	Болт М42х3	ШО 06.03.00.07	2006758	SHO.06.03.00.07b
3.	36.3	Винт	ШО 06.03.00.05	2006853	SHO.06.03.00.05b
4.	36.4	Гайка коронна (М42х3)	Поз. 8	2018325	Gaika-Poz.8
5.	36.5	Вилка (на карданов съединител) - ж	ШО 06.03.00.03	2006798	SHO 06.03.00.03
6.	36.6	Вилка (на карданов съединител) -м	ШО 06.03.00.04	2041872	SHO 06.03.00.04
XIV	-	Въглеподаване			
1.	37.01.	Вал на плугов разтоварач	24.802.03.05.00.07	2017860	Вал_за_ПР_24.802.03.05.00.07
2.	37.02.	Гайка за плугов разтоварач	24.802/03-05.22.01	2019493	Гайка-сборен_24.802 03-05.22.01
3.	37.03.	Ос за ходово колело на KRS	KPC 115.00.08.03	2006394	KPC 115.00.08.03
4.	37.04.	КРС/Съединител за ходов редуктор	ЕПС 35.5-00	2020383	Saedinitel elastichen palcov- 00
-	-	Буфер (към редуктора)	ЕПС 35.5-01 А	-	Bufer variant- 01A

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.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 13 от 18

-	-	Главина (към ел. двигателя)	ЕПС 35.5-02 А	-	Glavina variant 02A
-	-	Пръстен палцов	ЕПС 35.5-03	-	Prasten palcov - 03
-	-	Шайба спирачна за съединител ЕПС35.5-01	HV 100 360/4	-	Shayba spirachna - 05
-	-	Тампон 16x40x28 TGL34 30-56	ЕПС 35.5-04	-	Tampon gumen - 04
5.	37.05.	Ос за паразитна предавка КРС	00EAE00-MM410-0	2020475	Вал за паразитна предавка КРС
6.	37.07.	Колело Червячно z=85 m=2	KR5 115 00.00.08	2006395	КРС-Червячно з. колело за кабелен б-н (2)
7.	37.08.	Звено съединително \varnothing 20 за гирлянд	KRS 115 00.00.30	2016179	Zveno.pdf
8.	37.09.	Струйник за маркуч \varnothing 40		8004724	Струйник.pdf
9.	37.10.	Съединител за маркуч \varnothing 40		8004725	Съединител за маркуч.pdf

2. ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА

Общите проектни и работни характеристики на централата са следните:

ТЕЦ Контур Глобал 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, в област Хасково, близо до открит рудник Трояново 3.

GPS: N-42.123712 и E-26.001690

Референтните стойности на условията на околната среда са:

- Атмосферно налягане : 1004.5 hPa
- Външна температура на въздуха (max): 45°C
- Външна температура на въздуха (min): -28.5°C
- Номинална относителна влажност: 73%
- Макс. относителна влажност: 100%
- Мин. относителна влажност: 14%

3. ДОСТЪП В ЦЕНТРАЛАТА КОНТУРГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3

3.1 РАБОТНО ВРЕМЕ


Работното време на централата е 24/7. Работното време на склада е от Понеделник до Петък от 8:30 до 15:00 часа. Абсолютно забранен е достъпа на хора на външни фирми в извънработното време на редовната смяна – преди 7:30 и след 16 часа от Понеделник до Петък и в Събота и Неделя.

3.2 ПРАВИЛА ЗА ВЛИЗАНЕ В ЦЕНТРАЛАТА ПРИ ДОСТАВКА НА СТОКИ

- При доставка на писма, пакети или малки по обем стоки, които могат да се пренесат на ръка, те се предават на главния портал на охраната, която има грижата да ги предаде на получателя. Ако се налага влизане на лицето което е донесло стоката, срещу представяне на лична карта му се издава временен пропуск, чрез който то може да влезе на територията на централата и да достави стоката която носи на получателя или в склада.

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.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 14 от 18

- При доставка на стоки с превозно средство процедурата е следната: Шофьора представя платежни документи, спецификации, договори за доставка и други документи, удостоверяващи, че стоките влизат по заявка на КГМИЗ или КГОб. Попълва се документ на портала, който се подписва от ръководител на отдел Здраве, Безопасност и Сигурност.
- МПС с не измити гуми или с неукрепени товари не се допускат в или извън територията на централата.
- При товаро-разтоварните работи шофьора 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 вършу каросериите на МПС.
- Водачите на МПС на територията на централата, трябва така 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 завършване на товаро-разтоварните работи трябва незабавно да напуснат територията на централата.
- Абсолютно се забранява внасянето или изнасянето 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 взривомонтажни pistols.

4. ИЗИСКВАНИЯ И ЗАДЪЛЖЕНИЯ:

4.1 ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ:

- Изпълнителя трябва да отговаря на всички действащи Български закони и наредби.
- В случай, че Изпълнителя наема подизпълнители, отговорността да удостовери, че подизпълнителите отговарят на всички наредби е негова.
- Да притежава и представи на Възложителя сертификати по TÜV за управление на качеството ISO 9001.
- Изпълнителят е длъжен да достави изработваните резервни части единствено и изрично след заявка от Възложителя. Доставката на не заявени предварително резервни части от Възложителя остават за сметка на Изпълнителя.
- Стриктно да спазва графика и сроковете определени от Възложителя.

* При неспазване на изискванията, Възложителят ще приложи на Изпълнителя санкциите предвидени в Договора.

4.1.1 ЗАДЪЛЖЕНИЯ - ДОПЪЛНИТЕЛНИ/СЪПЪТСВАЩИ/ ДЕЙНОСТИ:

В обхвата на работа на Изпълнителя се включват следните допълнителни дейности:

- Да транспортира изработените резервни части и детайли от базата на Изпълнителя до ТЕЦ Контур Глобал Марица Изток 3. Цените на изработените резервни части – франко склада на Контур Глобал Марица Изток 3.
- Да си осигури материалите и консумативите за изработването на резервните части и детайли придружени със сертификати.
- Шлайфаните повърхнини на шийки или отвори да бъдат защитени с консервираща смазка.


4.1.2 ЗАДЪЛЖЕНИЯ СВЪРЗАНИ С КАЧЕСТВОТО:

- Изпълнителят е длъжен да достави детайлите /резервните части/ нови, неупотребявани, съгласно приложената техническа документация /чертежи или скици/ и уговорените срокове за изработване и доставка.

Доставката да се придружава със следните документи:

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.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 15 от 18

- Опаковъчен лист.
- Сертификат за произход.
- Декларация за съответствие от Производителя.
- Сертификат за качество на материалите.
- Приемо - предавателен протокол, който се подписва двустранно след проверка на детайлите за качество и изпълнение по конструктивната документация. **В приемо – предавателния протокол задължително да се вписват в отделна графа № по контракт мениджмънта и стоките номера на частите от списъка по – горе в Техническата спецификация.**

При наличие на проблеми, неясноти и съмнения свързани с изработването на частите, Изпълнителят е длъжен да преустанови дейността си, да се свърже с Възложителя за консултация и едва след изясняването им да продължи работата.

4.2 ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

- Да осигурява чертежи или скици за изработване на детайлите и резервните части.
- Да предоставя еталони при изработване на части за арматура, ако не е заявил детайлите в комплект.
- Да извършва контрол на работата на Изпълнителя.
- Да извършва при необходимост нужните консултации, инструктажи на Изпълнителя за изработване на резервните части.
- Да осигури нормалното приемане на детайлите /частите/ при спазване на сроковете, след предварително съгласуване за време и дата на доставката с Изпълнителя.
- Да осигури оторизиран представител при приемането на детайлите /Частите/ в склада на компанията за проверка на качеството и изработката по конструктивната документация.
- Да прилага клаузите в договора с Изпълнителя при констатиране на отклонение от задълженията му.


5. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ

- 5.1 ВСИЧКИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ, НО НАЙ- ВЕЧЕ ЧАСТИТЕ ЗА АРМАТУРА, ПРОКЛАДКИ И ПР. ДА СА ОПАКОВАНИ, ТАКА ЧЕ ДА НЕ СЪЩЕСТВУВА ВЪЗМОЖНОСТ ОТ ПОДБИВАНЕ НА ЛИЦА, РЕЗБИ И ШЛАЙФАНИ ПОВЪРХНОСТИ.

6. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКАТА

Транспортирането е за сметка на Изпълнителя.

Изпълнителят предоставя частите и комплект документация, написана на български и английски език, включително опис на документацията, както следва:

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 16 от 18

6.1 СЕРТИФИКАТИ ЗА КОНТРОЛ - ОТ АКРЕДИТИРАНА ЛАБОРАТОРИЯ, ВКЛЮЧВАЩ СЛЕДНИТЕ ДОКУМЕНТИ:

- 6.1.1 СЕРТИФИКАТИ ЗА ХИМ. СЪСТАВ И МЕХ. ПОКАЗАТЕЛИ НА ВСИЧКИ ВЛОЖЕНИ В ИЗДЕЛИЯТА МЕТАЛИ И МАТЕРИАЛИ.
- 6.1.2 ДИАГРАМА - „ВРЕМЕ-ТЕМПЕРАТУРА“ ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА НА ДЕТАЙЛИТЕ, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;
- 6.1.3 ПРОТОКОЛ ЗА РЕЗУЛТАТА ОТ ТЕРМООБРАБОТКАТА, АКО ИМА ИЗВЪРШЕНА ТАКАВА;
- 6.1.4 ЗАВАРЪЧНИ ПРОЦЕДУРИ (WPS), АКО ИМА ИЗВЪРШЕНИ ЗАВАРКИ.

6.2 ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ.

В приемо – предавателния протокол задължително да се вписват в отделна графа **№ по контракт мениджмънта и стоките номера на частите** от списъка по – горе в Техническата спецификация.

В приемо – предавателния протокол да се описват прилаганите съпътстващи доставката документи – сертификата за материала който е използван за изработката, декларацията за съответствие, протоколи от измерване на твърдост и т.н..

Всеки приемо – предавателен протокол трябва да има пореден номер – 1, 2, 3, ... и т.н., като всеки пореден номер отговаря на партидата със същия номер.

6.3 ИЗИСКВАНИЯ ПРИ ИЗРАБОТКАТА

6.3.1 ЗА ВСИЧКИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

Всеки детайл или резервна част се изработва по посочения чертеж в приложения списък, при пълно спазване на изискванията за материал, гранични отклонения от формата и размерите, термообработка, твърдост, грапавост на повърхнините и т.н. Изключения са възможни единствено при писмено искане на Възложителя. Промяна на вида на материала от който ще се изработват детайлите е възможно или при изрично искане на Възложителя, или след съгласуване между страните и писмено разрешение от Възложителя.

6.3.2 ЧАСТИТЕ ЗА АРМАТУРА


Изработването на частите за арматура – стержени, щокове и гайки се извършва в комплект с цел по-добро пасване на резбите между детайлите, освен ако Възложителя не предоставя за еталонна мярка другия детайл на Изпълнителя. На някои от стержените- (Стержен за Ду 150; Ру 250) отворът за щифтоване– (Отв.Ø10) на клинкетодържача към стержена се пробиват след затягането – съвместно. Отвора Ø10 да не се изработва от изпълнителя.

6.3.3 СЪЕДИНИТЕЛ ЗЪБЕН ЗА ДСВ

При изработване на Съединител зъбен за ДСВ, отворите Ø 30 на детайлите Полумуфа- ДСВ 11.05.00.01 и Гилза зъбчата - ДСВ 11.05.00.03 в които се монтира Втулка фиксираща щифт ср. - ДСВ 11.05.00.01-01 да бъдат 4 бр. през 90° и се разпробият съвместно. Отворите да бъдат маркирани на двата детайла по един и същи начин за всеки комплект зъбен съединител. Цената на един комплект включва стойността на изработените детайли, стандартните скрепителни елементи и доставката до склада на централата.

6.3.4 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 скрепителни елементи и доставката до склада на централата.

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 17 от 18

6.3.5 ДЕТАЙЛИТЕ ЗА ДРОСЕЛИРАЩО УСТРОЙСТВО

Детайлите за Дроселиращо устройство рециркулация на ПЕП да не се заваряват, а само да бъдат привързани по подходящ начин, като всяка връзка отговаря на един комплект.

6.3.6 ПРОКЛАДКИТЕ

Всички прокладки се изработват върху дорник, пристегнати между фланци. Уточнява се външния диаметър. След това се престъргват лявото и дясно лице, до получаване на дебелината по чертеж. Струговат се концентричния профил (зъбчета) на лявото и дясно лице, ако чертежът го изисква и накрая се отрязва с подходящ нож на размера на вътрешния диаметър на прокладката по чертеж. Целта е изработването на прокладките да стане на една установка.

6.3.7 КРС/СЪЕДИНИТЕЛ ЗА ХОДОВ РЕДУКТОР:

Детайла - Шайба спирална за съединител ЕПС35.5-01 не е начертан в сборния чертеж на съединителя, но трябва да бъде изработен и калкулиран в цената на комплекта, както и скрепителните болтове. Той се монтира върху буфера посредством осемте резбови отвора М8.

6.3.8 Струйник за маркуч \varnothing 40 е комплект с 1 бр. гривна и при доставката трябва да бъде окомплектован така. Един комплект струйник \varnothing 40 = 1бр. струйник + 1 гривна

Съединител за маркуч \varnothing 40 е комплект с 2 бр. гривни и при доставката трябва да бъде окомплектован така. Един комплект съединител за маркуч \varnothing 40 = 1 бр. съединител + 2 бр. гривни

Затова в ценовото предложение трябва да се оферира цената за комплект.

6.3.9 РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ, КОИТО НЕ СА ВКЛЮЧЕНИ В СПИСЪКА НА ТЕХНИЧЕСКАТА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Понякога се налага изработване на резервни части, които не са включени в списъка по-горе. Те ще бъдат остойностявани по вложените за тяхната изработка човеко-машино часове и стойността на материала на заготовката. Възложителят отправя запитване към Изпълнителя, като представя чертеж, скица или модел на частта. Изпълнителят оферира колко човеко /машино/-часове и колко кг. материал са необходими за изработването ѝ. Едва след съгласуване на тази оферта, Възложителят възлага изработването на съответните части. Транспортните разходи също трябва да са калкулирани в тази оферта.


№	№ по контр.мен.	Наименование	мярка	количество	Единична цена	Обща цена
1.	38.1	Човеко /машино/-часове [лв./час]	Бр.	900		
2.	38.2	Стомана- средна Цена [лв./кг.]	Кг.	2000		

7. СРОКОВЕ НА ДОСТАВЯНЕ

Всички стоки /резервни части/, които Възложителя е заявил на Изпълнителя, се доставят едновременно и в минималния възможен за доставчика /Изпълнителя/ и договорен в поръчката срок. Срокът на договора е 2 /две/ години.

8. РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Всички упоменати чертежи и скици се намират на разположение в центъра за документи към „КонтурГлобал Оперейшънс България“. При невъзможност за разчитане на същите в електронен вид, или други

	ТЕЦ КОНТУР ГЛОБАЛ МАРИЦА ИЗТОК 3 АД	Документ за доставка на стоки
	Техническа спецификация	Страница 18 от 18

необходими документи и входни данни свързани с изработката на резервните части, ще бъдат предавани във вида и формата в която са налични, съгласно действащите вътрешни правилници за ползване на информация от външни организации, с изключение на тези с гриф "Copyright".

9. ПРИЛОЖЕНИ ДОКУМЕНТИ

9.1 СПИСЪК С НОМЕРАТА НА ДЕТАЙЛИТЕ ПО КОНТРАКТ МЕНИДЖМЪНТА, НАИМЕНОВАНИЕТО НА ДЕТАЙЛИТЕ, ЧЕРТОЖНИТЕ ИМ НОМЕРА, СТОКОВИТЕ ИМ НОМЕРА И ИМЕНАТА НА ФАЙЛОВИТЕ НА ЧЕРТЕЖИТЕ.

9.2 ЧЕРТЕЖИ НА ДЕТАЙЛИТЕ (ЧАСТИТЕ) –

Ще бъдат предадени на участниците на CD носител.