



TECHNICAL SPECIFICATION
Техническа спецификация

Документ нр. *Document no.*
00EAE00-PB417

Страница **1** от **11**
Sheet of

Проект **CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT**
Project **Coal handling**
ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3”
Въглеснабдяване

Код
Security Index

Име **TECHNICAL SPECIFICATION**
Title **Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS – 2018**
ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ
Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС – 2018

Система <i>System</i>	EAE	Тип документ <i>Document Type</i>	PB	Дисциплина <i>Discipline</i>	&	Файл <i>File</i>	00EAE00-PB417.doc
--------------------------	------------	--------------------------------------	-----------	---------------------------------	---	---------------------	--------------------------

REV	Описание на ревизиите / <i>Description of Revisions</i>	
00	Първо издание	


00	21.06.2018	TR								
REV	Дата <i>Date</i>	Обхват <i>Scope</i>	Подготвил <i>Prepared by</i>	Сътрудници <i>Co-operations</i>			Проверил <i>Checked by</i>	Одобрил <i>Approved by</i>	Издаде <i>Issued by</i>	

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.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 2 от 11 <i>Sheet of</i>

Съдържание

1. Предмет.....	3
2. Общи характеристики на съоръжението.....	3
3. Обем на доставката/работата.....	4
3.1. Спецификация на дейностите по ремонта на ходови колела (задвижващи и паразитни) за ходов механизъм на багер КРС.....	4
3.2. Дейности.....	5
3.3. Материали и резервни части.....	6
4. Техническо описание.....	6
5. Изключения/ограничения/задължения на работите.....	9
5.1. Задължения на Изпълнителя.....	9
5.2. Задължения на Възложителя (КГОб).....	10
6. Изпитания, проби, и пускане в експлоатация.....	10
7. Референтна документация.....	11
8. Списък приложения.....	11

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 3 от 11 <i>Sheet of</i>

1. Предмет.

Да се извърши ремонт на ходови колела (18 бр. задвижващи и 18 бр. паразитни) за ходовия механизъм на багер КРС с цел осигуряване на необходимите резервни части за основна и текуща поддръжка на багерите във Въглеснабдяне и за надеждната им експлоатация при осигуряване на необходимото количество въглища за производствения процес.

2. Общи характеристики на съоръжението.

ТЕЦ “Контур Глобал Марица Изток 3” е една от четирите големи електроцентрали в източномаришкия комплекс, които работят с местни лигнитни въглища от Мини Марица Изток. Централата се намира в централната част на Южна България, на 250 км от София, на 60 км от Стара Загора и на 60 км от границата с Република Турция (на 10 км югоизточно от Гълъбово и на 2 км северно от Медникарово на територията на Старозагорска област, близо до открит рудник Трояново 3).

Референтни стойности на условията на околната среда:

- 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%

ТЕЦ “Контур Глобал Марица Изток 3” е проектирана за директно изгаряне на нискокалорични лигнитни въглища - основното гориво за производството на електроенергия. Централата се състои от 4 енергоблока с единична мощност от 227 MW след рехабилитацията им.

На територията на централата е изградено въглищно стопанство, състоящо се от гумено-лентови транспортъори, багери / КРС /, складове за въглища, дробилно-пресевни системи и спомагателни съоръжения, осигуряващи непрекъсваем цикъл на приемане, подготовка и транспортиране на въглищата, необходими за нормалния производствен процес.

Комбинираният претоварач Ks-S 4300/4300.40 е роторен багер (КРС - комбинирано роторно съоръжение) с променлив режим на работа, предназначен да насипва и обратно да изгребва от склада (насипището) лигнитни въглища за хранване на котелни бункери. По този начин се осъществява непрекъсваем режим на работа на централата за производство на

*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.*

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 4 от 11 <i>Sheet of</i>

ел.енергия. Предвиден е да работи за площадки на открит склад. Багерът се движи върху релси, които са закрепени върху основа, като пътят на движение на комбинирания претоварач е зависим от дължината на релсовия път за движение, а също и от местоположението на свързачното енергийно снабдяване и дължината на управляващия проводник. Багерът със своите комбинации на движенията за задвижване и въртене може да смесва (шихтова) материала при насипване в склада.

3. Обем на доставката/работата.

Настоящата техническа спецификация определя дейностите, необходими за цялостния ремонт на ходови колела (18 бр. задвижващи и 18 бр. паразитни) за ходовия механизъм на багер КРС с цел осигуряване на надеждната и безаварийна работа на багера и подаване във всеки момент на исканите количества въглища за захранване на котелни бункери за поддържане един непрекъсваем цикъл на електропроизводство.

Забележка: Трябва да е ясно, че работните фази или описаната последователност са индикативни и биха могли да не са всички онези, които са необходими.

3.1. Спецификация на дейностите по ремонта на ходови колела (задвижващи и паразитни) за ходов механизъм на багер КРС.

№	Ремонтни дейности
1.	Демонтаж на стари втулки за лагеруване на осите.
2.	Демонтаж на зъбен венец.
3.	Подготовка на повърхнините на бандажите и ребордите за наваряване – струговане, зачистване и др.
4.	Разстъргване на вътрешен отвор за набиване на метална втулка и направа на фаски за заваряване.
5.	Изработване на метална втулка с подходящи размери за възстановяване на вътрешен отвор на ходови колела.
6.	Набиване на метална втулка.
7.	Заваряване на метална втулка.
8.	Наваряване на бандажи и реборди.

*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.*

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Основен ремонт на колела за ходов механизъм на бареж КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 5 от <i>Sheet</i> of 11

9.	Изработване и подмяна на бандажи на ходови колела.
10.	Струговане на повърхнините на бандажите (ф750 и ребордите).
11.	Възстановяване на челни повърхнини (L=500 mm).
12.	Възстановяване на повърхнини ф205 _{-0,100} .
13.	Разстъргване на вътрешен отвор на ходови колела.
14.	Разстъргване на отвори ф145 за бронзови втулки за лагеруване на осите.
15.	Изработване на бронзови втулки.
16.	Набиване и застопоряване на бронзовите втулки.
17.	Уточняване на вътрешен диаметър ф110 D8 (^{+0,174} / _{+0,120}).
18.	Изработване на нови шпилки М30.
19.	Изработване на нов зъбен венец.
20.	Монтаж на зъбен венец.
21.	Боядисване на ходовите колела.

3.3. Дейности.

След ремонта всички ходови колела (задвижващи и паразитни) трябва да отговарят на техническата документация за ходови колела, приложена към настоящата спецификация. Не се допускат отклонения от размери, сглобки, състояние на повърхнини или други технически изисквания, освен в случаи на изрично съгласие от страна на Възложителя.

Преди основния ремонт е необходимо да се изготвят план и програма на работите, които да обхващат в пълен обем всички дейности, подsigуряващи надеждното и качествено протичане на ремонта. Необходимо е също така да бъдат представени и графици и маршрутни карти, които да дават точна представа за количеството, последователността, продължителността и контрола на отделните дейности.

През периода на ремонта на ходовите колела се прави подробен оглед, отстраняване на откритите дефекти, замяна или възстановяване на всички износени повърхнини, детайли и възли.

При извършване на заварочни дейности (наваряване на износени повърхнини и др.) да се прилага подходяща технология, съгласувана с Възложителя, осигуряваща необходимото качество на повърхнините и която да гарантира работоспособността на изделията за продължителен период от време.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 6 от 11 <i>Sheet of</i>

Следва да се има предвид, че е възможно да не могат да се предоставят на Изпълнителя всички необходими чертежи и конструктивна документация, което налага снемане на всички размери преди и след извършване на демонтажни и възстановителни операции, а също и консултации с Възложителя.

По време на извършване на ремонтните дейности задължително се извършва контрол от оторизиран персонал на Възложителя /КГОб/ за качеството на ремонта и влаганите резервни части, съгласувано с Изпълнителя.

Отчитането на извършената дейност и освобождаване на плащане по договора става съгласно утвърдена процедура по управление на договорите.


3.4. Материали и резервни части.

Доставката на материали и резервни части, необходими за ремонта на ходовите колела, са изцяло задължение на Изпълнителя и следва да се имат предвид при формирането на стойността на отделните операции. Всички материали и резервни части трябва отговарят на техническите изисквания и да притежават необходимите сертификати, които да бъдат предадени на Възложителя след приключване на ремонта. Влагането на нови материали и резервни части трябва да бъде придружено с необходимата обосновка, изпитания и гаранция за безаварийна работа на съоръженията за продължителен период от време.

Следва да се има предвид, че доставката на бронзови втулки за главината на ходовите колела е задължение на Изпълнителя. Заготовъчните размери на тези втулки трябва да се съгласуват с Възложителя във връзка с някои изменения във формата и размерите им, свързани с проблемите по време на експлоатация, както и с възможните различни конструктивни решения.

4. Техническо описание.

1. Демонтаж на стари втулки за лагеруване на осите – включва демонтаж на старите износени втулки (бронзови и полиамидни) за лагеруване на осите посредством преса или разстъргване на струг. Следва да се има предвид, че втулките са застопорени за главината на колелото с помощта на винтове.
2. Демонтаж на зъбен венец – изисква се демонтаж (избиване) на шпилките на зъбния венец (някои от тях са със заварени гайки и трябва да бъдат отрязани) и последващо сваляне на зъбния венец.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 7 от 11 <i>Sheet of</i>

3. Подготовка на повърхнините на бандажите и ребордите за наваряване – струговане, зачистване и др. – тази дейност изисква подготовка на повърхнините за наваряване, като целта е да се премахне горния слой и се създаде една добра и без дефекти основа за нанасяне на наварения метал. Дейността включва установяване на струг и отнемане на стружка с определена дебелина, зачистване с ъглошлиф на язвите, почистване и обезмасляване на повърхностите.

4. Разстъргване на вътрешен отвор за набиване на метална втулка и направа на фаски за заваряване – изисква се подготовката на вътрешния отвор (разстъргване на подходящ размер) на ходовото колело за монтаж (със стегната сглобка) на метална втулка с цел възстановяване на износената вътрешна повърхнина на колелата. Необходимо е операцията предварително да се съгласува с представител на Възложителя (КГОб) с цел правилното ѝ изпълнение. След завършване на операцията разстъргване да се направят скосявания (фаски) с подходящи размери с цел оформяне на надежден заваръчен шев след монтажа на новите втулки.

5. Изработване на метална втулка с подходящи размери за възстановяване на вътрешен отвор на ходови колела – изисква се да се изработи цялостна метална втулка от подходящ материал и със съответните размери за набиване във вече уточнения вътрешен отвор на разстърганите ходови колела.

6. Набиване на метална втулка – изисква се монтаж на изработената метална втулка на ходовото колело.

7. Заваряване на метална втулка – изисква се заваряване на монтираната метална втулка с подходящи електроди и по подходяща технология.

8. Наваряване на бандажи и реборди – наваряването трябва да се извърши с електроди EN 350 или заваръчна тел със същите показатели, като се спазва подходяща технология, съгласувана с Възложителя. Следва да се има предвид, че голям брой ходови колела са съставна конструкция (с набити бандажи) и наваряването трябва да бъде съобразено с тази особеност, за да не се получи разрушаване на бандажа. Навареният слой трябва да е здраво свързан с основния метал, равномерно положен с необходимото припокриване на заваръчните шевове, за да се постигне много добро качество и се улеснят последващите стругарски операции.

9. Изработване и подмяна на бандажи на ходови колела – включва изработване на нов бандаж съобразно приложената техническа документация.

10. Струговане на повърхнините на бандажите (ф750 mm и ребордите) - включва установяване на струг и обработване на наварените и новите повърхнини съгласно приложената техническа документация за постигане на окончателния размер ф750 mm. По окончателно стругованата повърхнина не се допуска да има пори, пукнатини, язви от недонаваряване и др. дефекти.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 8 от 11 <i>Sheet of</i>

11. Възстановяване на челни повърхнини (L=500 mm)– изисква се наваряване или вграждане на втулки към страничните повърхнини на ходовите колела. Последните са в контакт с дистанционни втулки, отделящи и центроващи ги спрямо 2-колесните балансири на багера, като някои от челата са доста износени. Целта на тази дейност е да се възстанови габаритния размер L=500 mm, който да бъде симетрично разположен спрямо повърхнината на бандажа (повърхнината на движение по релсите).
12. Възстановяване на повърхнини $\phi 205_{-0,100}$ – изисква се наваряване и последващо струговане на тези повърхнини, за да се осигури добър контакт с гуменото уплътнение. Не се допускат язви и пори по наварените повърхности.
13. Разстъргване на вътрешен отвор на ходови колела – виж чертеж № КРС 115.00.08.01 – изисква се разстъргване на отвори с D=130 mm и D=132 mm след набиване и заваряване на металната втулка съобразно приложената техническа документация.
14. Разстъргване на отвори $\phi 145$ за бронзови втулки за лагеруване на осите – изисква се разстъргване на отвор с D=145 mm, като е необходимо тази операция да се съгласува преди това с Възложителя въпреки приложената техническа документация.
15. Изработване на бронзови втулки – необходимо е тази операция да се съгласува преди началото ѝ с Възложителя, тъй като формата на бронзовите втулки е в пряка зависимост от вида на отвора за тях. Това се налага във връзка с някои изменения, наложени от производствено естество, а именно да се предотврати аксиално изместване на втулките в процеса на експлоатация. Изисква се изработване на бронзовите втулки съобразно техническата документация и предварително взетите решения съвместно с Възложителя.
16. Набиване и застопоряване на бронзовите втулки – включва монтаж на бронзовите втулки чрез нагриване/охлаждане на единия от двата детайла. След монтирането на втулките същите ще трябва да бъдат надеждно фиксирани против превъртане в леглото с помощта на винтове – min 2 бр. на втулка.
17. Уточняване на вътрешен диаметър $\phi 110 D8^{(+0,174/+0,120)}$ – изисква се разстъргване на струг на вътрешен диаметър D=110 mm (в рамките на посочения на чертежа допуск). Тази операция трябва да се извърши на една установка и след монтажа и фиксирането и на двете бронзови втулки.
18. Изработване на нови шпилки M30 – изработват се съгласно техническата документация.
19. Изработване на нов зъбен венец – изработват се съгласно техническата документация. **Зъбите на зъбния венец трябва да бъдат повърхностно закалени до твърдост HRC 38÷45.**
20. Монтаж на зъбен венец – изисква се монтаж на зъбния венец към ходовото колело, съвместно пробиване и райбероване на отвори $\phi 30^{+0,021}$ на колелото и венеца, монтаж (набиване) на шпилки M30 и надеждно притягане с помощта на гайки (следва да се вземе предвид и доставката на гайки M30).

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 <hr/> Страница 9 от 11 <i>Sheet of</i>

21. Боядисване на ходовите колела – изисква се почистване, грундиране и боядисване на ходовите колела съобразно подходяща технология.

5. Изключения/ограничения/задължения на работите.

5.1. Задължения на Изпълнителя.

5.1.1. Изпълнителят е длъжен да притежава опит по ремонта на подобни съоръжения най-малко 3 години, придружен с необходимите референции.

5.1.2. Да притежава квалифициран и обучен персонал с достатъчно опит и специализация за извършване на дейностите по ремонта, както и подходяща материално-техническа база за ремонт и възстановяване на износени и дефектирани елементи.

5.1.3. Да се запознае детайлно с условията на работа, особеностите на работния процес и работните места с цел придобиване на ясна представа и ориентация относно дейностите по ремонта.


5.1.4. Да извършва качествено и в срок всички ремонтни операции съгласно приложения обем в техническата спецификация.

5.1.5. Да притежава необходимата обезпеченост с машини, инструменти и специализирани приспособления за извършване на работата – металорежещи машини, машини и инструменти за заваряване, рязане и пробиване, удължители, крикове, повдигателна техника, сапани и колани, измервателни инструменти, ключове и др.

5.1.6. Изпълнителят е длъжен да осигури транспортирането на ходовите колела за КРС до неговата база и обратно до склада на Възложителя, както и доставката на необходимите за ремонта материали и резервни части.

5.1.7. Изпълнителят е длъжен да извърши детайлна дефектовка на ходовите колела преди започване на ремонтните операции с цел изготвяне на чертежи, скици и др., тъй като е възможно да няма налична конструктивна документация за някои позиции от спецификацията. Във всички случаи вземането на решение за вида, начина на изпълнение и други особености на ремонтните операции следва да бъде предхождано от съгласуване и одобрение от Възложителя.

5.1.8. Изпълнителят се задължава да предостави цялостна техническа информация относно изменения и допълнения на съществуващата конструктивна документация.

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3“ Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 10 от 11 <i>Sheet of</i>

5.1.9. Изпълнителят е длъжен да притежава внедрени сертификати за управление на качеството ISO 9001, на околната среда ISO 14001 и на безопасността OHSAS 18001.

5.1.10. Изпълнителят изготвя ежедневен отчет за дейността си в работен журнал, включвайки вложения труд, средства, материали и резервни части, като Възложителя упражнява контрол за съответствието на работите с действително извършените.

5.1.11. Изпълнителят се задължава да даде гаранционен срок (най-малко осемнадесет месеца от датата на приключване на ремонта и доставка на ходовите колела на Възложителя), през който да осигури отстраняване на възникнали дефекти по съоръжението вследствие на некачествен ремонт на ходовите колела.

5.1.12. Изпълнителят се задължава да предприеме действия по отстраняване на неизправности, аварии и неразполаганост на съоръженията, свързани с настоящия ремонт, за периода на гаранцията най-късно до 12 (дванадесет) часа след получаване на известието.

5.1.13. Изпълнителят носи отговорност чрез налагане на санкции и глоби за всички причинени щети, некачествени ремонти и неизпълнени задължения, а също и за компенсация на КГОб съобразно клаузите, заложи в договора за възлагане.

5.1.14. Срок на изпълнение – в рамките на 75 календарни дни след възлагане на поръчката.

5.2. Задължения на Възложителя (КГОб).

5.2.1. Изисква от Изпълнителя разработен линеен график на ремонта с цел своевременно и качествено извършване на ремонтните операции и осъществяване контрол и координиране по време на изпълнението.

5.2.3. Извършва перманентен контрол на вложените материали и резервни части, труд, качество на ремонтите и срокове на изпълнение.

6. Изпитания, проби и пускане в експлоатация.

6.1. Приемането на отремонтираните задвижващи и паразитни ходови колела за КРС става след цялостно завършване на ремонта в заводски условия и контрол на състоянието и присъединителните им размери.

6.2. Присъствието на персонал на Изпълнителя по време на пробите е задължително.

*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.*

	CONTOUR GLOBAL MARITZA EAST III POWER PLANT Major outage of undercarriage wheels for reclaimers KRS - 2018 ТЕЦ „КОНТУР ГЛОБАЛ Марица изток 3” Основен ремонт на колела за ходов механизъм на багер КРС - 2018	Документ no. <i>Document no.</i> 00EAE00-PB417
	TECHNICAL SPECIFICATION Техническа спецификация	REV. 00 21.06.2018 Страница 11 от 11 <i>Sheet of</i>

6.3. При необходимост се съставя програма за видовете междинни и крайни измервания и контроли, необходими за приемането на завършените дейности, включени в техническата спецификация.

6.4. Отчитането на извършената дейност и освобождаване на плащане по договора става след приключване на цялостната работа по ремонта и съгласно клаузите, залегнали в договора за възлагане.

6.5. Изпълнителят се задължава да даде съответна гаранция и гаранционни условия за период от минимум 18 /осемнадесет/ месеца след приключване на ремонта.

7. Референтна документация.

7.1. При осъществяване на дейностите по ремонта Изпълнителят ползува приложената техническа документация, а също при необходимост допълнителна информация относно технологични схеми, скици и чертежи, намиращи се на разположение в структура «Въглеснабдяване». При необходимост ще бъдат предоставяни също и налични инструкции за експлоатация и ремонт, пожизнени журналы на съоръженията, вътрешни и други инструкции с цел осигуряване на достатъчно ясна и точна информация и подпомагане на правилността на избора в отделни ситуации.

7.2. На Изпълнителя ще бъде предоставяна и допълнителна техническа документация, намираща се в Документен център на територията на централата (по негово искане и съгласно вътрешна процедура).

7.3. При производствена необходимост от изменения на чертежи и технологични схеми настъпилите корекции трябва да бъдат отразени своевременно и коректно в съществуващата документация.

8. Списък приложения.

8.1. Техническа документация на задвижващи и паразитни колела за ходов механизъм на КРС.

8.2. Налична техническа документация в Документ център.