


		Техническа спецификация		
		Страница	1	от 6
Предмет	Доставка на стомана профилна 35ХМ за вал на лагерен блок за Мелещ вентилатор			
Наименование	<p style="text-align: center;"> ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ за доставка на стомана профилна 35ХМ за вал на лагерен блок за Мелещ вентилатор </p>			
	  			
1.12.2016	Димитър Топалов	Пламен Панайотов	Сергей Бодуров	
Дата	Подготвил	Съгласувал	Одобрил	

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.

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Предмет на доставка Технически изисквания за доставката	3
2. Задължения на Доставчика	4
3. Задължения на Възложителя	4
4. Срок за доставка	
5. Гаранции	4
2. Место на доставка	5
3. Достъп до електроцентрала КонтурГлобал Марица Изток 3	5
4. Опаковане, пакетиране и комплектоване.....	5
5. Приемане на стоките в склада	6
6. Протоколи и референтни документи	6

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКА:

Доставка на заготовка за изработка на вал за лагерен блок от легирана конструкционна стомана марка 35ХМ съгласно следните технически изисквания:

№	Стомана марка	Размери е мм		мярка	Кол-во
		Диаметър	Дължина		
1.	35ХМ	Ф 420	L=3260	бр.	4

Заготовките да се изработват от Ст.35ХМ, която се произвежда съгласно ГОСТ 454371.

Химичен състав, % (ГОСТ 4543-71)

c	Si	Mn	Cr	Mo
0,32-0,40	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	0,15-0,25

P	S	Сi	Ni
Не повече от:			
0,035	0,035	0,30	0,30

- Размери и тегло на заготовките - те трябва да бъдат механично обработени на струг до размери:
 - Диаметър 420 мм.
 - Дължина 3260 мм.
 - Изработени центрови отвори на челата на заготовките.
 - Тегло: ~ 3545 кг.
- Термообработка на заготовките:
 - a) Нормализация
 - b) Твърдост по Бринел - НВ<217.
- Ултразвуков контрол - След термичната и механичната обработка заготовките за Вал на лагерен блок, да се подложат на 100% ултразвуков контрол, за проверка на функционална годност съгласно изискванията на БДС EN 10228-3 от 15.11.2016 - клас на качество 2.

2. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ДОСТАВЧИКА.

Да достави заготовка от стомана профилна 35ХМ за изработка на валове за лагерни блокове на мелещ вентилатор - 4/четири /бр., съгласно техническите изисквания на Възложителя.

Заготовките за валове на лагерните блокове да бъдат доставени ново, от висококачествена стомана 35ХМ.

Доставката се извършва до склад на Възложителя – ТЕЦ Контур Глобал Марица Изток 3, с.Медникарово, обл. Стара Загора. Стоката да се придружава със следните документи:

- Приемо-предавателен протокол.
- Опаковъчен лист.
- Сертификат за произход.
- Декларация за съответствие от Производителя.
- Сертификат за качество на основния метал:
 - № на плавка;
 - № на партида;
 - вид на термообработката;
 - химичен анализ на заготовките.
- Протокол и сертификат за осъществено ултразвуково изпитване съгласно БДС EN 10228-3 от 15.11.2016 - клас на качество 2.
- * Забележка!

Заготовките да са обозначени (надписани) с геометричните размери и тегло за всяка заготовка.

3. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

- Възложителят се задължава да осигури нормалното приемане при спазване на сроковете, след предварително съгласуване за време и дата на доставката с Доставчика.
- Възложителят се задължава да осигури при приемането на доставката оторизиран представител на компанията за проверка на качеството и изработката на заготовките съгласно приложената конструктивна документация и технически

4. СРОК ЗА ДОСТАВКА

Доставката на заготовките за изработка на вал за лагерен блок Мелещ Вентилатор да се извърши в максимално краткия за Доставчика срок, или в рамките на 3 календарни месеца след подписване на договор, или получаване на поръчка.

5. ГАРАНЦИИ

Изпълнителят трябва да гарантира за съответствието на доставените заготовки за лагерните блокове с конструктивната документация и технически изисквания на Възложителя посочени в настоящата техническа спецификация.

6. МЯСТО НА ДОСТАВКА

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, 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 Контур Глобал Марица Изток 3.

7. 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 електроцентралата, копие от поръчка за доставка или други документи, удостоверяващи, че стоките се доставят съгласно договор или поръчка на Контур Глобал Марица Изток 3. 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-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 взривно монтажни пистолети.

8. 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.

9. 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 товарно 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 приемо-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.

10. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ

Стоките се придружават от следните документи:

- Приемо-предавателен протокол.
- Опаковъчен лист,
- Сертификат за качество и съответствие на материала от завода производител.
- Протокол и сертификат за осъществено ултразвуково изпитване съгласно БДС EN 10228-3 от 15.11.2016 - клас на качество 2.
- Товарителница и опаковъчен лист за предаване на стоки или други.