



Утвърдил:

/Тодор Бележков, Управител Ей И ЕС-3С Марица
Изток 1 ЕООД /

Дата: 31.10.2016

Изготвил:

Одобрил:

Димитър Митев

Петя Димитрова

Петър Тонев

Димо Бахов

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование:

Доставка на уплътнителни материали

Документ:

ME1-ALL-TRM-0066

Местоположение на контролираното копие в Системата за
контрол на документи MS Share Point на Ей И Ес Марица

Библиотека:

1.ТЕЦ/5.Инженеринг/11.Технически
спецификации

 AES Гълъбово ири сие енергията	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 2/14

Съдържание

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА	3
2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ	3
2.1. Технически изисквания към доставката.....	3
2.2. Технически изисквания към Изпълнителя.....	10
3. СРОК ЗА ДОСТАВКА	12
4. МЯСТО НА ДОСТАВКА	12
5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА.....	12
6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ	13
7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА	13
8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА.....	13
9. ПРИЛОЖЕНИЯ	14

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 3/14

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА

Настоящата спецификация определя критериите и методите, които трябва да бъдат следвани по време на подбор на изпълнители за участие в системата за предварителен подбор с предмет: Доставка на уплътнителни материали: набивки, уплътнителни листи, гарнитури с метална вложка и клингеритови, „О“- пръстени, самооформящи се уплътнения за фланци, уплътнители за резби и други уплътнителни материали за нуждите на Ей И Ес-ЗС Марица Изток I ЕООД.

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

2.1. Технически изисквания към доставката

Всички продукти трябва да са произведени съгласно изискванията на действащите български и европейски стандарти посочени в настоящата спецификация.

Съответствието с всяко едно от по-долу изброените изисквания към съответните уплътнителни материали се доказва с декларация от производителя, каталожна информация и/или копие от съответния сертификат за изпитване или съответствие.

Еквивалентни и други международно приети стандарти освен цитираните по-долу могат да бъдат използвани само ако:

- са в по-голяма степен или еднакво стриктни, сравнени със съответните български стандарти и разпоредби или;
- за съответният случай не съществуват приложими български стандарти.

2.2. Основни технически характеристики за доставка на уплътнителни материали:

2.2.1. Изисквания към доставката на набивки

2.2.1.1. Изисквания към доставката на графитни набивки за тръбопроводна арматура високо, средно и ниско налягане, прегрята и наситена пара и вода.

Технически характеристики:

- Заплетена по технология кросплейт от пластинчат експандиран графит с минимално съдържание на сяра, пресован в мрежа от инконел и графитна смазка с висока плътност.
- Наличие на анти-корозионни инхибитори.
- Стандартни размери: от 4 x 4 mm до 32 x 32 mm.

Работни параметри:

- Налягане – 500 бара;
- Максимални температури – 650 °C за пара, 500 °C за въздух.
- Скорост – до 2м/сек.
- Свиваемост – до 10%.
- рН диапазон от 1 до 14.

Загуба на маса по-малка от 4,5 % при температура от 550°C и продължителност от 1 час.

Други изисквания:

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 4/14

- Филтрация на хлоридни съставки: 50 ppm.
- Inconel Ni – съдържание не по малко от 75 %.
- Inconel Cr – съдържание не по малко от 23 %.
- Инконелна Нишка съдържане не по- малко от 12%.
- Съдържание на сяра по-малко от 260 ppm съгласно ASTM C-816.

2.2.1.2. Изисквания към доставката на набивки за помпи.

Технически характеристики:

- Заплетена по технология кросплейт от W L Gore GFO® влакно (или еквивалентна).
- Стандартни размери: от 4 x 4 mm до 32 x 32 mm

Работни параметри:

- Налягане до 350 бара;
- Максимални температури: 290 °C.
- Скорост – до 25 м/сек.
- pH диапазон от 1 до 14.

2.2.1.3. Изисквания към доставката на набивки за студена и отпадна вода, масла и горива, абразиви и химикали.

Технически характеристики:

- Заплетена по технология кросплейт с висока степен на якост от AGR синтетични влакна импрегнирани с чист 100% политетрафлуоретилен (PTFE)

Работни параметри:

- Налягане до 100 бара;
- Температурен диапазон – -100 °C до 260 °C.
- Скорост – до 15 м/сек.
- pH диапазон от 1 до 13.

2.2.2. Изисквания към доставката на графитни уплътнителни пръстени за арматура.

Технически характеристики:

- Изработени от пластинчат експандиран графит с минимално съдържание на сяра, пресован в мрежа от инконел и графитна смазка с висока плътност.
- Наличие на анти-корозионни инхибитори.
- Размери: разнородни, съгласно техническа документация от клиента.

Стандартни размери: от 4 x 4 mm до 32 x 32 mm

Работни параметри:

- Температурен диапазон в оксидираща среда – -220 °C до 550 °C.
- Температурен диапазон в инертна среда – до 3000 °C.
- Якост на опън 4.5 N/mm².

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 25.02.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 5/14

- Плътност от 1.80 до 2.20 g/sm³.
- Първична свиваемост 8 %.
- Остатъчно напрежение след 16 часа: 40 N/mm².
- Съдържание на хлорни йони по-малко от 20 ppm.
- Съдържание на пепел : 0,10 – 0,20 %.
- Съдържание на въглерод ≥ 99.9%. pH диапазон от 1 до 14.

2.2.3. Изисквания към доставката уплътнители за резби

2.2.3.1. Изисквания към доставката на самооформящи се уплътнения за резби

Технически характеристики:

- Начин на прилагане: течна форма или уплътняваща лента
- Метод на втвърдяване на течната форма: анаеробен (метакрилат) или влага (силиконови)
- За размери на резби до 4 цола
- Работен температурен диапазон от – 55 до + 150 °C
- Уплътняващи повърхнини: Метал – метал, пластмаса - пластмаса, метал - пластмаса
- Устойчиви на вода / гликол и/или маслоустойчивост

2.2.4. Изисквания към доставката на Уплътнителни листи

2.2.4.1. Изисквания към доставката на Уплътнителни листи за прегрята и наситена пара високо налягане.

Технически характеристики:

- Уплътнителни листи за пара изработени от чист експандиран графит армирани с 3 слоя неръждаемо AISI 316 перфорирано фолио всеки по 0,05мм.
- Наличие на оксидиращ и противокорозионен инхибитор. Използват се за пара и вода, при уплътняване на фланци и други челни съединения.
- Размери 1500x1500 мм.
- Дебелини от 2 до 6 мм.

Работни параметри:

- Максимално допустимо налягане – 250 бара;
- Максимална работна температура – 550 °C.
- Плътност на графита 1.1 g/sm³.
- Съдържание на прах в графита максимално 0,15%.
- Чистота на графита по-голяма от 99,85%.
- Съдържание на хлориди по-малко от 10ppm.
- Съдържание на сяра по-малко от 300ppm.

Други изисквания:

- При дебелина на уплътнителния лист от 2 мм и температура 20 °C.
- Свиваемост до 35 % при натиск от 35 Мра.

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 6/14

- Еластично възстановяване от 5 % до 17 %

2.2.4.2. Изисквания към доставката на Уплътнителни листи за пара ниско налягане и вода.

Технически характеристики:

- Уплътнителни листи за пара изработени от кевларни и арамидни влакна, минерални фибри и маслоустойчиви спояващи агенти. Използват се за пара и вода, при уплътняване на фланци и други челни съединения.
- Размери 1500x1500 мм.
- Дебелини от 1 до 8 мм.

Работни параметри:

- Максимално допустимо налягане – 120 бара;
- Максимална работна температура – 350 °С.
- Максимална пикова температура 420 °С.
- Плътност от 2.2 до 2.45 g/sm³.

Други изисквания:

- При дебелина на уплътнителния лист от 2 мм и температура 20 °С.
- Свиваемост – до 40 % при натиск от 35 Мра.
Еластично възстановяване – от 5 % до 15 %

2.2.4.3. Изисквания към доставката на Уплътнителни листи за масла и горива.

Технически характеристики:

- Уплътнителни листи за пара изработени кевларни и арамидни влакна, минерални фибри и маслоустойчиви спояващи агенти. Използват се за масла и горива, при уплътняване на фланци и други челни съединения.
- Размери 1500x1500 мм.
- Дебелини от 1 до 4 мм.

Работни параметри:

- Максимално допустимо налягане – 100 бара;
- Максимална работна температура – 300 °С.
- Максимална върхова температура 350 °С за въздух.
- Плътност от 1.9 до 2.1 g/sm³.

Други изисквания:

- При дебелина на уплътнителния лист от 2 мм и температура 20 °С.
- Свиваемост – до 40% при натиск от 35 Мра.
- Еластично възстановяване –от 6 % до 15 %

2.2.4.4. Изисквания към доставката на Уплътнители за химически, ерозивни и други агресивни среди.

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 7/14

Технически характеристики:

- Уплътнителни листи, плочи и пръти с дължина до 1м. за химически и други агресивни среди, изработени от 100% чист и първичен политетрафлуоретилен (PTFE).
- Размери за листи и плочи 1200x1200 мм.
- Дебелини разнородни.

Работни параметри:

- Температурен диапазон: -200 °C до 260 °C.
- Плътност от 2.14 до 2.18 g/sm³ DIN 53478.
- Твърдост : 60-65 Shore D DIN 53050.
- Сила на разтегливост 23-28 N/mm² DIN 53455.
- Коефициент на удължение 250-300%.
- Напрежение на 1% деформиране 4-5 N/mm² .
- Коефициент на сухо триене 0,06-0,1 ASTM D1894.
- Износващ фактор“К” 2,9 ASTM D 3702.
- Коефициент на топлинна проводимост 2.2 kcal/m.hr. C .
- Повърхностно съпротивление 1017 ohms.

2.2.4.5. Изисквания към доставката на листи от техническа вулканизирана гума

Технически характеристики:

- Материал: Етилен-пропилен-диенов каучук (EPDM), Акрилнитрил-бутадиенов каучук (NBR), Флуор каучук (FKM).
- Дебелини от 3 до 12 мм.

2.2.5. Изисквания към доставката на Уплътнителни шнурове

2.2.5.1. Изисквания към доставката на Витонов уплътнителен шнур.

Технически характеристики:

- Състав: FKM80
- Температурен диапазон от - 25°C до +200°C
- Твърдост (ASTM D2240): 65-70 Shore A
- Плътност: 1.88 гр/см³
- Модул АТ 100% (ASTM D412 C) 7 МПа
- Издръжливост на опън (ASTM D 412C) 12.9 МПа
- Удължение при скъсване (ASTM D 412C) 180%
- Якост на разкъсване (ASTM D 624 B) 32 N/мм
- Свиване при 22 часа и 200°C до 11.5%
- Точка на окрежкостяване (ASTM D 2137) -10°C
- Устойчивост на озон (ASTM D 1149) – Да.

2.2.5.2. Изисквания към доставката на Акрилнитрил-бутадиенов каучук (NBR) уплътнителен шнур

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 8/14

Технически характеристики:

- твърдост по Shore A: 40 - 90
- температурен диапазон °C: -30 +85
- якост на опън N/mm²: 5 - 15
- устойчивост на разкъсване: незадоволителна
- устойчивост на триене: много добра
- Диаметър на сечението от Ø1,6 до Ø12 мм

2.2.5.3. Изисквания към доставката на Етилен-пропилен-диенов каучук (EPDM) уплътнителен шинур

Технически характеристики:

- твърдост по Shore A: 30 - 90
- температурен диапазон °C: -40 +120
- якост на опън N/mm²: 8 - 15
- устойчивост на разкъсване: незадоволителна
- устойчивост на триене: много добра
- Диаметър на сечението от Ø1,6 до Ø12 мм

2.2.5.4. Изисквания към доставка на „О“ пръстени

Технически характеристики:

- Материал: Етилен-пропилен-диенов каучук (EPDM), Акрилнитрил-бутадиенов каучук (NBR), Флуор каучук (FKM)
- Размери: вътрешен диаметър от 1,1 до 50 мм и дебелина от 1,5 до 7,5 мм

2.2.5.5. Изисквания към доставката на Уплътнителни гарнитури на размер за вода и масло

Технически характеристики:

- Размери от ДН 25 до ДН 350 мм.
- Дебелини от 1 до 4 мм.
- Налягане – 16 бара;

2.2.6. Изисквания към доставката на самооформящи се уплътнения за фланци

2.2.6.1. Общи изисквания към доставката на самооформящи се уплътнения за фланци

Технически характеристики:

- Метод на втвърдяване: анаеробен (метакрилат) или влага (силиконови)
- За флуиди или газове
- Работен температурен диапазон от – 60 до + 350 °C
- Уплътняващи повърхнини: Метал – метал, пластмаса - пластмаса, метал - пластмаса
- Устойчиви на вода / гликол и/или маслоустойчивост

 AES Гълъбово PROTECT. ENRICH. INSPIRE.	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 9/14

2.2.6.2. Изисквания към доставката на „Тефлонова лента от преплетени експандирани влакна“ с лепилен слой от едната страна

Технически характеристики:

- Биаксиална преплетена структура от 100% чист експандиран политетрафлуоретилен (E.P.T.F.E) с едностранен лепилен слой, от нетоксичен, нестареещ и не втвърдяващ се с времето агент с, минимална ширина 75% от тази на тефлоновата лента.
- Размери 3 x 1.5 / 5 x 2.0 / 7 x 2.5 / 10 x 3 / 12 x 4 / 14 x 5 / 17 x 6 / 20 x 7 / 28 x 5 мм

Работни параметри:

- Налягане до 30 бара;
- Температурен диапазон от -200°C до 315 °C.
- Плътност от 0.9 до 1.0 g/sm³.
- рН диапазон от 0 до 14.

2.2.7. Изисквания към доставката на готови гарнитури

2.2.7.1. Изисквания към доставката на спирално навити гарнитури с вътрешен пръстен, с външен пръстен, с вътрешен и външен пръстен

Технически характеристики:

- Работна температура: от -200°C до +550°C
- Работно налягане: – до 320 бара
- Размери: от ДН 15 до ДН 350 мм.
- Дебелина: до 6мм.

2.2.7.2. Изисквания към доставката на гарнитури Акрилнитрил-бутадиенов каучук (NBR) тяло с вътрешен стоманен пръстен.

Технически характеристики:

- Номинално налягане: 16 бара
- Размери: от ДН 15 до ДН 400 мм

2.2.7.3. Изисквания към доставката на гарнитури Етилен-пропилен-диенов каучук (EPDM) тяло с вътрешен стоманен пръстен.

Технически характеристики:

- Номинално налягане: 16 бара.
- Размери: от ДН 15 до ДН 400 мм

2.2.7.4. Изисквания към доставка на метални гарнитури

Технически характеристики:

- Работна температура: от -200°C до +550°C
- Работно налягане: до 400 бара
- Размери: от ДН 15 до ДН 200 мм.

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 10/14

- Материал-неръждаем с графитно или тефлоново покритие по уплътнителните повърхнини.

2.2.8.Изисквания при транспортиране на уплътнителни материали

Разходите за транспорт до ТЕЦ Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД са за сметка на Изпълнителя.

Всички материали трябва да бъдат транспортирани, разтоварвани и пренасяни в съответствие с препоръките на съответният им производител.

Оборудването, инструментите и методите използвани за товарене, разтоварване, претоварване и пренасяне, не трябва да предизвикват увреждане на материалите.

Ако по стената на съответният материал има драскотина, по-дълбока 10% от дебелината на стената и, същата трябва да бъде отстранена от площадката и се заменя.

2.3. Изготвяне на техническа документация от Изпълнителя

За всички уплътнителни материали с липсваща техническа документация, същата се изготвя от Изпълнителя. За тази цел Изпълнителят извършва оглед на обекта за получаване на налична информация и заснемане на съответният материал от място.

Техническата документация изготвяна от Изпълнителя трябва да включва всичката необходимата информация, позволяваща да се вложи точен и правилен уплътнителен материал. Когато е представена препратка към стандарти, трябва да бъде към най-новата им версия. Водещи са БДС EN стандартите. Не се разрешават препратки към стандарти, които не са актуални.

Всички чертежите са изработват и представят във версия на „AutoCAD“, не по-ниска от 2007 и в „PDF“ формат.

Чертежите трябва да съдържат:

- ✓ Стандартна заглавна страница, получена от Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД;
- ✓ При референциите към чертежи и документи да се използват само номера на документи според номерацията на Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД и да не се споменава ревизията, за да се избегнат обърквания, породени от промяна на ревизията;
- ✓ На всеки чертеж трябва да бъдат описани всички свързани чертежи и документи;
- ✓ Заглавието на чертежа трябва да съдържа всички елементи, включени в чертежа (например заглавия от рода на „Детайли“ или „Разрези“ не са приемливи).

При всяка промяна на чертежа номерът на ревизията трябва да нараства.

2.4. Технически изисквания към Изпълнителя

2.3.1. Доказателства за техническите способности на Участника

а) За участие в процедурата, всеки Участник следва:

- Да докаже опит в изпълнение на доставки идентични или сходни с предмета на поръчката (Доставка на уплътнителни материали от т.2.2.1 до т. 2.2.7 в настоящата спецификация) през последните три години, считано от датата на подаване на офертата с посочване на стойностите, датите и получателите, заедно с доказателство за извършената доставка. В документа доказващ извършената доставка да се посочи информация за експлоатация на съответната набивка с посочени работни часове (минимум една

	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 11/14

безаварийна година).

- Да декларира производителя на съответните уплътнителни материали в случай, че не им е производител.
- Да представи сертификати, издадени на завода производител от акредитирани лица за управление на качеството, удостоверяващи съответствието на уплътнителните материали със съответните им стандарти и тези указани в настоящата спецификация.
- Копие от валиден сертификат за внедрена система за управление на качеството по стандарт ISO 9001:2008 или еквивалент за Производителя и Изпълнителя.

b) За участие в процедурата, Участника предоставя следната документация относно:

Набивки за тръбопроводна арматура високо, средно и ниско налягане, прегрята и наситена графитни пара и вода:

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория за съдържание на сяра, инконел и загуба на маса при посочените работни параметри.
- Документ за изпитание на набивката в стенд с възвратно постъпателни движения с резултати за отделяни вредни емисии.
- Сертификат за вложени материали.

Набивки за помпи:

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория при посочените работни параметри.
- Документ за експлоатация на набивката от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат за вложени материали

Набивки за студена и отпадна вода, масла и горива, абразиви и химикали:

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория при посочените работни параметри.
- Документ за експлоатация на набивката от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат за вложени материали

Графитни уплътнителни пръстени за арматура:

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория за съдържание на сяра, инконел и загуба на маса при посочените работни параметри.
- Документ за експлоатация на уплътнителните пръстени от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат за вложени материали.

Тефлонова лента от оплетен експандиран тефлон с лепилна лента:

- Документ за експлоатация на тефлоновата лента от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат за вложени материали

Уплътнителни листи за прегрята и наситена пара високо налягане:

 AES Гълъбово for clean energy	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 12/14

- Документ за експлоатация на набивката от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат на материала.

Уплътнителни листи за пара ниско налягане и вода:

- Документ за експлоатация на набивката от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат на материала.

Уплътнителни листи за масла и горива:

- Документ за експлоатация на набивката от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат на материала.

Уплътнители за химически, ерозивни и други агресивни среди:

- Документ за експлоатация на набивката от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат на материала.

2.3.2. За всеки продукт от доставката Изпълнителят трябва да предостави:

Копие от валиден сертификат за внедрена система за управление на качеството по стандарт ISO 9001:2008 или еквивалент за Производителя и Изпълнителя. Сертификата на производителя да включва производство на съответните уплътнителни материали. В случай, че сертификата не е на български език същият се придружава с превод на български. Всички стоки се доставят задължително със сертификат за качество.

Декларация за съответствие. Всяка партида се придружава от отделна декларация.

Сертификат за произхода на материала за производство с технически лист - от производителя на материала, сертификат за съответствие.

3. СРОК ЗА ДОСТАВКА

Срокът за доставка на отделните заявки считано от датата на подаване на заявка от страна на Възложителя е 10 работни дни.

4. МЯСТО НА ДОСТАВКА

ТЕЦ Ей И Ес-ЗС Марица Изток I ЕООД се намира до град Гълъбово на приблизително 50 км югоизточно от град Стара Загора. Стоките се доставят до склад, който се намира на територията на централата.

5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА

Работното време с доставчици на стоки е всеки ден от 8:00 до 15:00 часа.

Доставчиците трябва да следват следните правила при доставка на стоки:

При доставката на стоки доставчикът представя на главен портал на електроцентралата копие от поръчка за доставка или други документи, удостоверяващи, че стоките се доставят

 AES Гълъбово ИЗС СМЕ ЕНЕРДЖИ	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 13/14

съгласно договор или поръчка на Ей И Ес-ЗС Марица Изток I ЕООД. Изготвя се временен пропуск за достъп от охранител на портала.

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 превозни средства (пожарна, линейка, служебни автомобили) или хора.

Транспортните средства и техните водачи трябва да отговарят на изискванията на всички приложими нормативни актове, регламентиращи дейността по превоз на товари.

Водачите на транспортните средства, трябва да разполагат с лични предпазни средства (ЛПС), които са задължителни на територията на централата: каска, защитни обувки, предпазни очила и подходящо работно облекло.

Абсолютно се забранява внасянето на алкохол, 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, както и на взривоопасни материали.

6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ

Доставените стоки трябва да бъдат в опаковки с ненарушена цялост съгласно изискванията на съответният производител.

Доставените уплътнителни материали трябва да са нови, със съответното качество, съхранявани при подходящи условия, без явни и скрити дефекти.

Всички доставени изделия трябва да са с оригинална маркировка на фирмата-производител.

7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА

При доставка на заявките Изпълнителят е длъжен за уведоми за датата и часа на доставката един работен ден преди датата на доставка в склада на Възложителя, с цел да бъде организирана необходимата техника за товаро-разтоварни дейности на стоките.

Приемането на стоките в складовете на Ей И Ес – ЗС Марица Изток I ЕООД се извършва в съответствие изискванията на инструкция за администриране на склада (ME1-SCH-ALL-OI-05)

8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА

8.1 Стоките трябва да бъдат придружени от следните основни документи:

- Опаковъчен лист;
- Приемо-предавателен протокол;
- Сертификат за произход.
- Сертификат за качество от производителя.
- Декларация за съответствие от производителя;

8.2 Допълнителни придружаващи документи към доставките на:

 AES Гълъбово THE ONE PROGRAM	Документ №: ME1-ALL-TRM-0066 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Рев. No: 01 Дата: 31.10.2016
	Доставка на уплътнителни материали	Страница: 14/14

8.2.1 Графитни набивки за тръбопроводна арматура високо, средно и ниско налягане, прегрята и наситена пара и вода.

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория за съдържание на сяра , инконел и загуба на маса при посочените работни параметри.
- Документ за изпитание на набивката в стенд с възвратно постъпателни движения с резултати за отделяни вредни емисии.
- Сертификат за вложени материали.

8.2.2 Набивки за помпи.

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория при посочените работни параметри.
- Сертификат за вложени материали.

8.2.3 Набивки за студена и отпадна вода, масла и горива, абразиви и химикали.

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория при посочените работни параметри.
- Сертификат за вложени материали.

8.2.4 Графитни уплътнителни пръстени за арматура.

- Документ за изпитание от акредитирана лаборатория за съдържание на сяра , инконел и загуба на маса при посочените работни параметри.
- Сертификат за вложени материали.

8.2.5 Тефлонови ленти от оплетен експандиран тефлон с лепилна лента.

- Документ за експлоатация на тефлоновата лента от Български ползвател в енергетиката с работни часове минимум една безаварийна година.
- Сертификат за вложени материали.

8.2.6 Уплътнителни листи за прегрята и наситена пара високо налягане.

- Сертификат на материала.

8.2.7 Уплътнителни листи за пара ниско налягане и вода.

- Сертификат на материала.

8.2.8 Уплътнителни листи за масла и горива.

- Сертификат на материала.

8.2.9 Уплътнители за химически, ерозивни и други агресивни среди.

- Сертификат на материала

9. ПРИЛОЖЕНИЯ

Списък на документите, предоставени от Възложителя на Изпълнителя:

Номер на документа	Наименование
NA	