



Утвърдил:

/Управител Ей И Ес-ЗС Марица Изток 1 ЕООД/

Дата: 06.02.2019

**Изготвил:**

**Одобрил:**

Кольо Стефанов  
/Инженер машинен ремонт/

Димо Бахов  
/Ръководител Енергопроизводство/

Николай Армянов  
/Инженер, производствено  
планиране, прогнозиране и развитие/

Милен Стоянов  
/Началник машинен ремонт/

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование:

**Изработка на скрепки за ТСШ-2**

Документ:

**ME1-MP-TRM-0491**


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

Библиотека:

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

Подписите в спецификацията са заличени съгласно чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

*Този документ е собственост на Ей И Ес Марица и е предназначен само за служебно ползване.  
Всяко позоваване, разгласяване и публикуване става единствено с писменото съгласие на собственика.*

	Документ №: ME1-MP-TRM-0491 <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 06.02.2019
	Изработка на скрепки за ТСШ-2	Страница: 2/5

## Съдържание

<b>1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА .....</b>	<b>3</b>
<b>2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ .....</b>	<b>3</b>
<b>2.1. Технически изисквания към услугата.....</b>	<b>3</b>
<b>3. СРОК .....</b>	<b>4</b>
<b>4. МЯСТО НА ДОСТАВКА .....</b>	<b>4</b>
<b>5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА.....</b>	<b>4</b>
<b>6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ .....</b>	<b>5</b>
<b>7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА .....</b>	<b>5</b>
<b>8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА.....</b>	<b>5</b>
<b>9. ПРИЛОЖЕНИЯ.....</b>	<b>5</b>

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0491</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 06.02.2019
	Изработка на скрепки за ТСШ-2	Страница: 3/5

## 1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА

Предметът на доставка включва: **Изработка на скрепки за ТСШ-2**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

### 2.1. Технически изисквания към услугата

#### ➤ Технически изисквания към изработката на скрепки за ТСШ-2

Материалите от които се изработват зададените детайли трябва да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.

Необходимите материали за изработка на резервните части, предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя.

Изпълнителят е длъжен да предостави сертификат за качество или декларация за съответствие от завода производител на материалите използвани за изработката на детайлите.

При изработване на детайлите зададени в количествена сметка ME1-MP-TRM-0457-A1, която е неразделна част от този документ е необходимо да се спазват всички технически изисквания зададени в чертежите.

Детайлите да са корозозащитени (грундирани), резбите да са защитени посредством консервационна смазка.

Изготвянето на процедури за заваряване е задължение на Изпълнителя.

Изработката на елемент поз. 1.1 ,1.4 и 1.5 от чертеж ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5673, да бъде извършено чрез абразивно водоструйно рязане.

Материалите XAR600 може да се замени с Hardox600, както и XAR500 може да се замени с Hardox500.

При възникване на въпроси свързани с предоставената техническа документация, Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя за уточнение и разяснение.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация, Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики или по добри) с които предлага да се замени материала.

На всички произведени детайли да се постави неизтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделието според количествената сметка.

Разходите за транспорт на готови изделия до складът на Възложителя са за сметка на Изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.


Техническата документация на скрепка за ТСШ-2, се намира в приложение 3 документ ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5816

Заваръчните процедури трябва да бъдат представени от Изпълнителя и одобрени от Възложителя. Всички заваръчни процедури трябва да бъдат изготвени съгласно изискванията на техническата документация, производителите на материалите, най-добри практики и действащите приложими стандарти.

Заваръчната процедура и последователността на заваряване трябва да бъдат разработени така че напреженията да са минимални и промяната на твърдостта по работната повърхност на елементи поз. 1.1,1.4 и 1.5 да не превишава 5HRC(5 единици по Роквел).

Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден.

Отклонение от разположение и форма съгласно DIN ISO 2768 T2 клас К(среден).

	Документ №: ME1-MP-TRM-0491 <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 06.02.2019
	Изработка на скрепки за ТСШ-2	Страница: 4/5

Ниво на качество на несъвършенства на заваръчни съединения съгласно EN ISO 5817:2008  
Клас С

Изпълнителят е длъжен да предостави:

- декларация за съответствие;
- сертификати на вложените материали и заваръчни консумативи от изпълнителя;
- Протокол за визуален контрол 100 % на изпълнените заваръчни съединения;
- Процедури за заваряване
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки

Гаранция за добро изпълнение до 24м. след датата на доставка.

След сключване на договора изпълнителят трябва да изработи и достави на възложителя пет броя мострени скрепки за ТСШ-2, придружаващи ги с необходимите документи за окончателно приемане-сертификати за вложените материалите и заваръчни консумативи, и протоколи с контрол на размерите и визуален контрол на заваръчните съединения, заваръчни процедури, сертификати на заварчиците и декларация за изпълнените от тях заварки.

Към окончателният срок на изпълнение на договора, да се посочи и времето за изработка и одобрение на мострите.

След одобрение на изработката на мострите което става чрез подписване от Възложителя на протокол подготвен от Изпълнителя, той има разрешение за изпълнение на останалото количество. При констатиране несъответствие по изработката на мострите, те се отстраняват от изпълнителя в срок не по-дълъг от 10 работни дни, и се представят отново за одобрение без да се променя времето за окончателно изпълнение по договора.

При повторно констатиране на несъответствия на мострите, Възложителят прекратява договора с Изпълнителя.

След одобрението на мострите, Възложителят има задължението да предостави на Изпълнителя поръчка за работа с уточнени количества за изработка.

Изпълнителя трябва да разработи план за инспекция и контрол като планът да включва минимално посочените изисквания за качество от настоящата техническа спецификация и да бъде представен на възложителя с мострите. Визуалният оглед на заваръчните съединения трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

### 3. СРОК

Ориентировъчната дата за доставката на описаните в количествената сметка детайли е: 07.2019 година.

### 4. МЯСТО НА ДОСТАВКА


ТЕЦ Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД се намира до град Гълъбово на приблизително 50 км югоизточно от град Стара Загора. Доставките се извършват с транспорт на Изпълнителя до склада, който се намира на територията на централата.

### 5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА

Работното време 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 входен портал на електроцентралата копие от поръчка за доставка или други документи, удостоверяващи, че стоките се доставят съгласно договор или поръчка на Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД. Изготвя се временен пропуск от охранител на портала.

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0491</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 06.02.2019
	Изработка на скрепки за ТСШ-2	Страница: 5/5

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, подходящо работно облекло, както и с допълнителни ЛПС съгласно Информационния лист за безопасност на стоката, която транспортират.

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

Където това е приложимо, доставените стоки трябва да бъдат в оригинални, с ненарушена цялост, затворени опаковки, които да имат защита до първоначално отваряне и с оригинални етикети на фирмата-производител.

## 7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА

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

В случай че доставката не е придружена от всички необходими документи и сертификати, или има видими несъответствия в съответната заявка за доставка, доставката не се приема.

## 8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА

Стоките трябва да бъдат придружени от следните документи:

- Опаковъчен лист;
- Приемо-предавателен протокол;
- Сертификати за вложените материали, Декларация за съответствие от производителя;
- Протоколи за съответствие на геометрични замери;
- Протоколи от безразрушителен контрол;
- Чертеж на изделието;

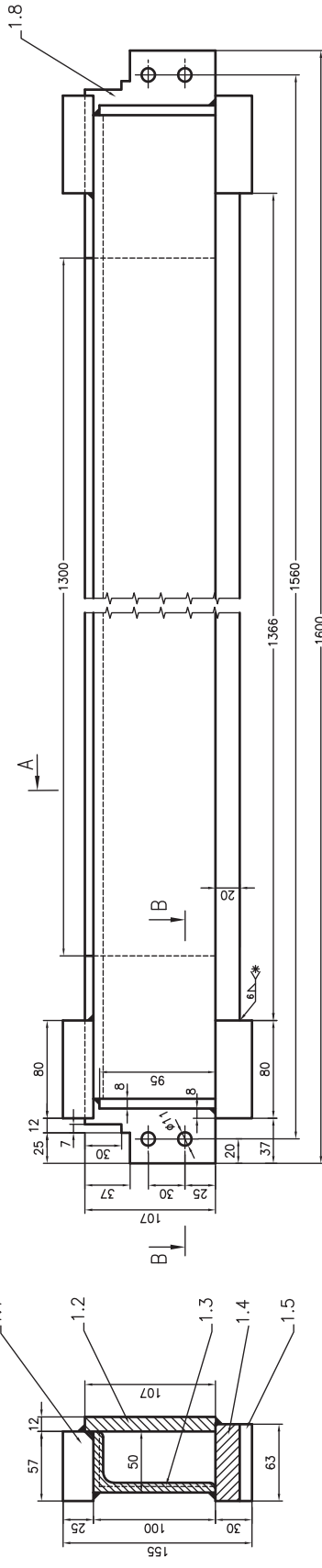
## 9. ПРИЛОЖЕНИЯ

Списък на документите, предоставени от Възложителя на Изпълнителя:

Номер на документа	Наименование
ME1-MP-TRM-0491-A1	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5816	Скрепка за ТСШ 2

Приложение 1		Документ № ME1-MP-TRM-0491-A1			
Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ2					
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА					
№	Описание	Мерна единица	Кол.	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Скрепка за ТСШ 2 за 2019 година - материален номер 10.318.999	бр	400		0,00
	<i>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2</i>			Човеко/ Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				
1.2	Изработка 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				
1.3	Материал за 1бр. шина поз.1.4				
1.4	Изработка 1бр. шина поз.1.4				
1.5	Материал за 1бр. планка поз.1.7 и 1 бр. планка поз.1.8				
1.6	Изработка на 1бр. планка поз.1.7 и 1 бр. планка поз.1.8				
1.7	Материали и изработка на останалите 1 бр. поз.1.2 , 1 бр. поз.1.3 и 2 бр. Поз.1.6				
1.8	Труд за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2				
1.9	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-2				
1.10	Заваръчни и други консумативи за изработка 1 бр. скрепка ТСШ-2				
1.11	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-2				
1.12	Печалба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2				
Забележки:					
1.За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.					
2.Посочените цени да се попълват без ДДС.					
3.Посочените количества са ориентиривъчни.					
4.Единичната цена е за изработката на един брой скрепка и трябва да включва всички разходи и печалба за извършването ѝ (за доставка на материали ,изработка на елементи ,труд, заваръчни и други консумативи, и допълнителни материали задължение на Изпълнителя, както и всички допълнителни разходи и печалба).					
5.Плащането по договора ще се извърши на база приети доставени количества.					

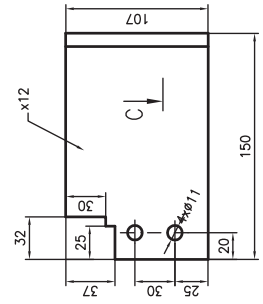
Pos.1



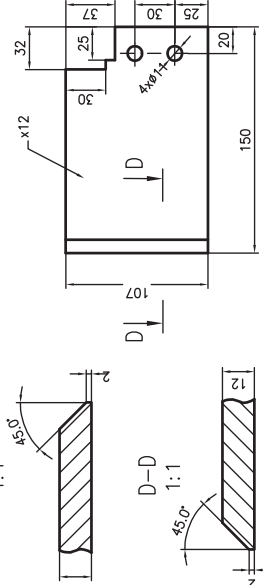
Pos.1.1  
1:1



Pos.1.7



Pos.1.8



Item	Pos	Material	Quantity	Weight (kg)	Doc No.	Rev
1	Scraper	108	1	47.60	MARZETA 148120	D
1.1	25 x 57	XAR 600	2	0.88	01HDA20MM-241	
1.2	107 x 150	S275JR	1	13.10		
1.3	107 x 150	S275JR	1	13.10		
1.4	20 x 63	EN 10203	1	13.51		
1.5	30 x 63	XAR 600	2	1.19		
1.6	8 x 45	S275JR	2	0.27		
1.7	12 (107 x 150)	20Mn2S	1	1.44		
1.8	12 (107 x 150)	20Mn2S	1	1.44		

Pos	Material	Quantity	Weight (kg)
1	Scraper	1	47.60
1.1	25 x 57	2	0.88
1.2	107 x 150	1	13.10
1.3	107 x 150	1	13.10
1.4	20 x 63	1	13.51
1.5	30 x 63	2	1.19
1.6	8 x 45	2	0.27
1.7	12 (107 x 150)	1	1.44
1.8	12 (107 x 150)	1	1.44

TECHNICAL REQUIREMENTS:  
 1. Weldings - EN25817, Class C.  
 2. Tolerances general DIN ISO 2768; Class - medium.



Gas tight



Утвърдил:

/Управител Ей И Ес-ЗС Марица Изток 1 ЕООД /

Дата: 18.04.2019

**Изготвил:**

**Одобрил:**

Кольо Стефанов  
/Инженер машинен ремонт/

Димо Бахов  
/Ръководител Енергопроизводство/

Николай Армянов  
/Инженер, производствено  
планиране, прогнозиране и развитие/

Милен Стоянов  
/Началник машинен ремонт/

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование:

**Изработка и доставка на бронировки за ТСШ1 и ТСШ2 –  
Обособена позиция "4";**

Документ:


**ME1-MP-TRM-0527**

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

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


Подписите са заличени съгласно чл.23, ал.2 от ЗЗЛД



	Документ №: ME1-MP-TRM-0527 <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка на бронировки за ТСШ1 и ТСШ2 Обособена позиция "4"	Страница: 2/5

## Съдържание

<b>1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА .....</b>	<b>3</b>
<b>2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ .....</b>	<b>3</b>
<b>Технически изисквания към доставката .....</b>	<b>3</b>
<b>3. СРОК .....</b>	<b>4</b>
<b>4. МЯСТО НА ДОСТАВКА .....</b>	<b>4</b>
<b>5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА.....</b>	<b>4</b>
<b>6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ .....</b>	<b>4</b>
<b>7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА .....</b>	<b>4</b>
<b>8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА.....</b>	<b>5</b>
<b>9. ПРИЛОЖЕНИЯ.....</b>	<b>5</b>

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0527</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка на бронировки за ТСШ1 и ТСШ2 Обособена позиция "4"	Страница: 3/5

## 1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА

Предметът на доставка включва: **Изработка и доставка на бронировки за ТСШ1 и ТСШ2**, по обособена позиция "4" от „Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне“

## 2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

### Технически изисквания към доставката

Материалите от които се изработват зададените детайли трябва да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи. Необходимите материали за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя. Изпълнителят е длъжен да предостави сертификат за качество или декларация за съответствие от завода производител на материалите използвани за изработката на детайлите. Заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.

При изработване на детайлите зададени в количествената сметка ME1-MP-TRM-0527-A1, която е неразделна част от този документ да се спазват всички технически изисквания зададени в чертежите.

Детайлите да са корозозащитени (грундирани), резбите да са защитени посредством консервационна смазка.

При изработката на специфицираните детайли да се спазват следните стандарти:

Толеранс на геометричните размери според стандарт - DIN ISO 1101 или еквивалент

Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 клас Среден или еквивалент, ако не са посочени други в чертежите

### **Изработката на елементи от материал XAR/ Hardox или аналози да бъде извършено чрез водно рязане.**

При необходимост от извършване на термообработка за постигане на заложените в документацията характеристики и изисквания, изпълнителят трябва да ги постигне.

При възникване на проблеми свързани с предоставената техническа документация, Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя, за уточнение и разяснение. Същото се отнася и за периода на изработка на доставката.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики) с които предлага да се замени материала.

Изпълнителят трябва да разработи план за инспекция и контрол за изработката на частите, като планът да покрива посочените изисквания за качество на база техническата документация. Берзразрушителният контрол, където се изисква съгласно документацията, трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

На всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделието според количествената сметка.

Разходите за транспорт на готови изделия до складът на Възложителя са за сметка на Изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0527</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка на бронировки за ТСШ1 и ТСШ2 Обособена позиция "4"	Страница: 4/5

### 3. СРОК

Срок на договора за една година. Очаквана дата на първа доставка на изделията, посочени в Приложение 1 (Количествена сметка) е: **07.2019 година.**

### 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. Доставките се извършват с транспорт на Изпълнителя до склада, който се намира на територията на централата.

### 5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА

Работното време с доставчици на химикали е всеки ден от 8:30 до 15:00 часа.

Доставчиците трябва да следват следните правила при доставка на стоки:

При доставката на стоки доставчикът представя на входен портал на електроцентралата копие от поръчка за доставка или други документи, удостоверяващи, че стоките се доставят съгласно договор или поръчка на Ей И Ес-ЗС Марица Изток I ЕООД. Изготвя се временен пропуск 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, подходящо работно облекло, както и с допълнителни ЛПС съгласно Информационния лист за безопасност на стоката, която транспортират.

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

Където това е приложимо, доставените стоки трябва да бъдат в оригинални, с ненарушена цялост, затворени опаковки, които да имат защита до първоначално отваряне и с оригинални етикети на фирмата-производител.

### 7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА

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

В случай че доставката не е придружена от всички необходими документи и сертификати, или има видими несъответствия в съответната заявка за доставка, доставката не се приема.

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0527</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка на бронировки за ТСШ1 и ТСШ2 Обособена позиция "4"	Страница: 5/5

## 8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА

Стоките трябва да бъдат придружени от следните документи:

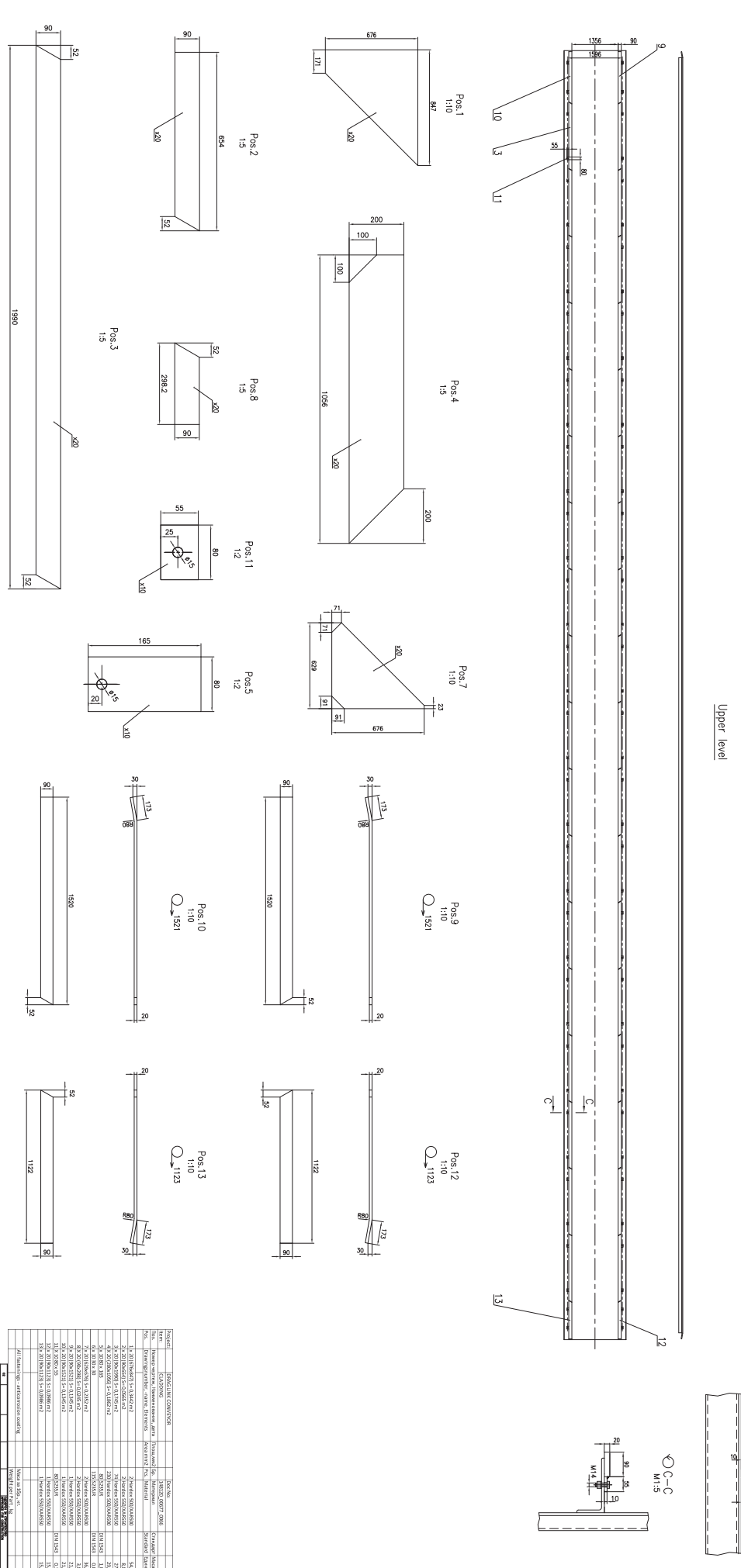
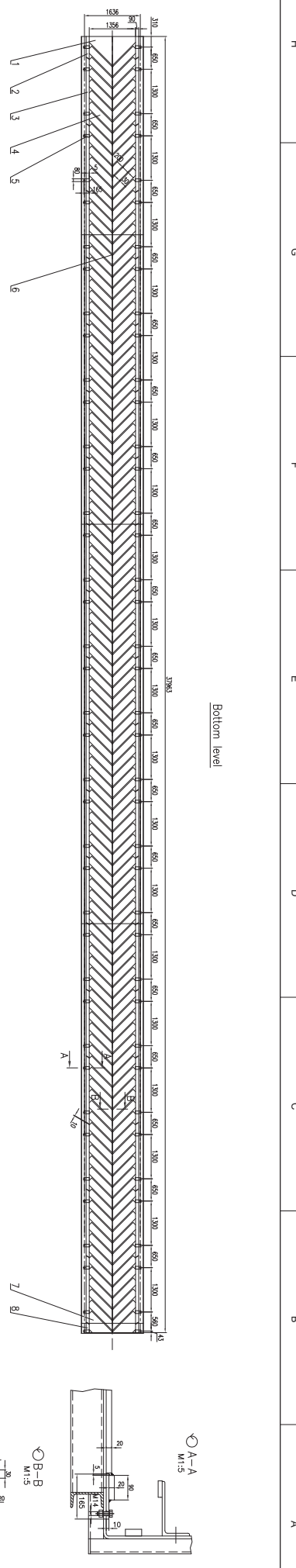
- Опаковъчен лист;
- Приемо-предавателен протокол;
- Сертификат за качество или Декларация за съответствие от производителя;
- Сертификати за качество на вложените материали;
- Протоколи за съответствие на геометрични замери;
- Протоколи от без разрушителен контрол визуален или цветна дефектоскопия (ако е приложимо);
- Протокол от измерване на твърдост в зоните на термообработка(ако е приложимо);
- Процедури за заваряване(ако е приложимо);
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки(ако е приложимо);
- Чертеж на изделиято;

## 9. ПРИЛОЖЕНИЯ

Списък на документите, предоставени от Възложителя на Изпълнителя:

Номер на документа	Наименование
ME1-MP-TRM-0527-A1	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	Шлаков Транспортър 2 Бронировка
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5803	Шлаков Транспортър 1 Бронировка
ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5820	SSC bottom plate / Дъно ТСШ 1

Приложение 4		Документ № ME1-MP-TRM-0527-A4				
Доставка на бронировки за ТСШ 1 и ТСШ 2 - Обособена позиция "4"						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Доставка на бронировки за ТСШ 1 и ТСШ 2						
Бронировка за ТСШ 1						
1	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 3 Сменяеми плочи поз:3	10.359.236	бр	36		0,00
2	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 7 Сменяеми плочи поз:7	10.359.237	бр	4		0,00
3	SSC bottom part variant 2 / долната част на SSC вариант 2 материал Hardox 450 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-4968	10.360.574	бр	20		0,00
4	SSC bottom plate / Дъно ТСШ 1 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5820	10.544.025	бр	2		0,00
Бронировка за ТСШ 2						
1	Replaceable strips DLC pos.2 / Шина дъно ТСШ2 поз.2 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.262	бр	2		0,00
2	Replaceable strips DLC pos.3 / Шина дъно ТСШ2 поз.3 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.263	бр	2		0,00
3	Replaceable strips DLC pos.5 / Шина дъно ТСШ2 поз.5 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.264	бр	30		0,00
4	Replaceable strips DLC pos.8 / Шина дъно ТСШ2 поз.8 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.265	бр	2		0,00
5	Replaceable strips DLC pos.11 / Шина дъно ТСШ2 поз.11 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.268	бр	12		0,00
6	Replaceable strips DLC pos.12 / Шина дъно ТСШ2 поз.12 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.269	бр	1		0,00
7	Replaceable strips DLC pos.13 / Шина дъно ТСШ2 поз.13 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.270	бр	1		0,00
Други						
1	Обшивка дъно 2915x1184x10	10.312.106	бр	1		0,00
Допълнителни						
1	Допълнителни матероали при нужда		бр	1	50000,00	50 000,00
					<b>ОБЩО:</b>	<b>50 000,00</b>
<b>ОБЩО:</b>						<b>50 000,00</b>
<b>Забележки:</b>						
1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.						
2. Посочените цени да се попълват без ДДС.						
3. Посочените количества са ориентиривъчни, точните количества, ще бъдат уточнени чрез възлагане на конкретна поръчка.						
4. Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.						



Pos.	Material	Quantity	Weight	Volume
1-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
3-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
4-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
5-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
6-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
7-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
8-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
9-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
10-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
11-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
12-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
13-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
14-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
15-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
16-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
17-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
18-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
19-20	2000x2000x20	1000	10000	10000
20-20	2000x2000x20	1000	10000	10000

Project: [Blank] Design: [Blank] Scale: [Blank]

Client: [Blank] Designer: [Blank]

Date: [Blank] Sheet No: [Blank]

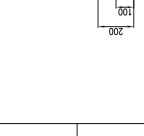
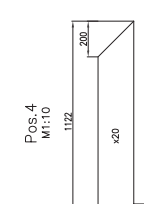
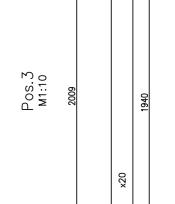
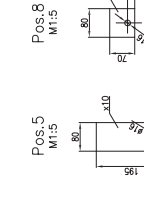
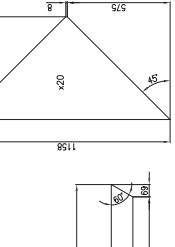
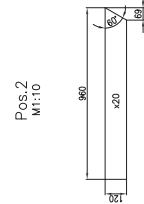
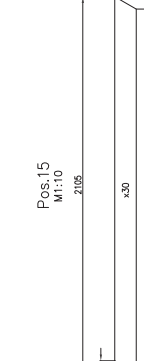
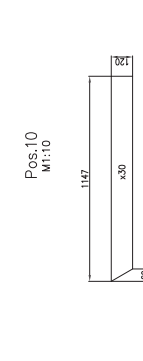
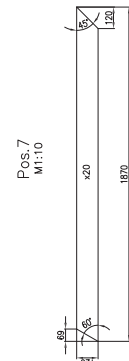
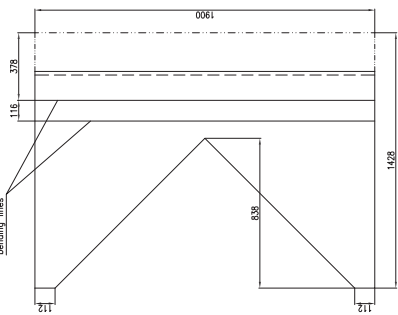
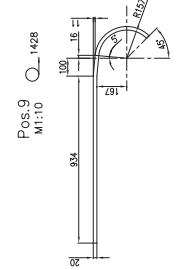
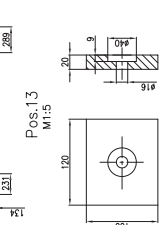
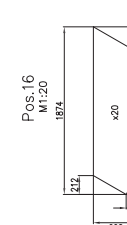
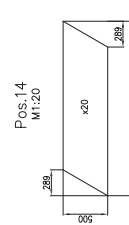
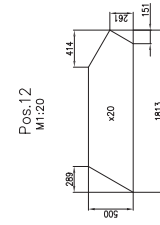
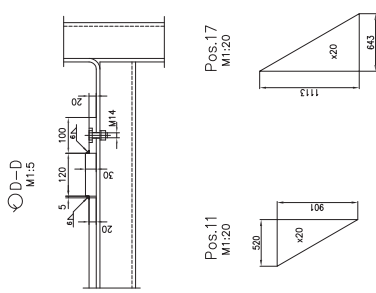
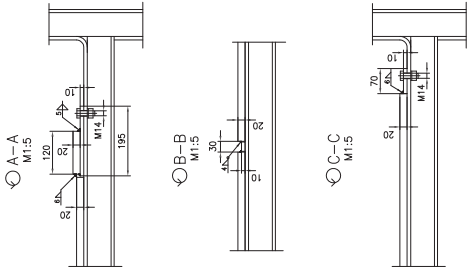
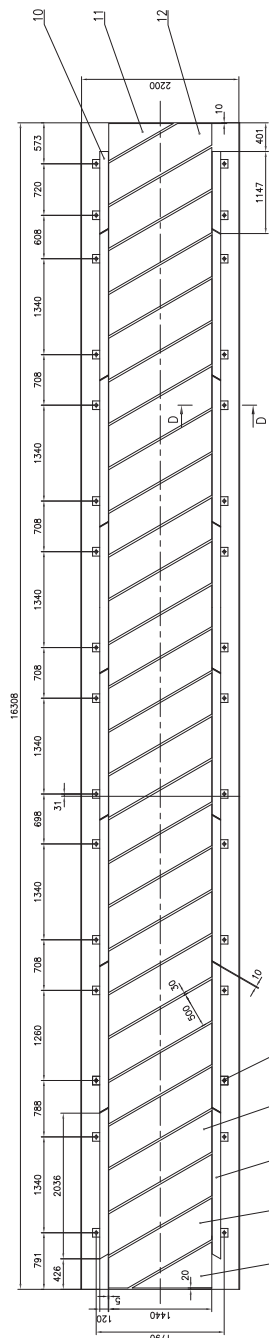
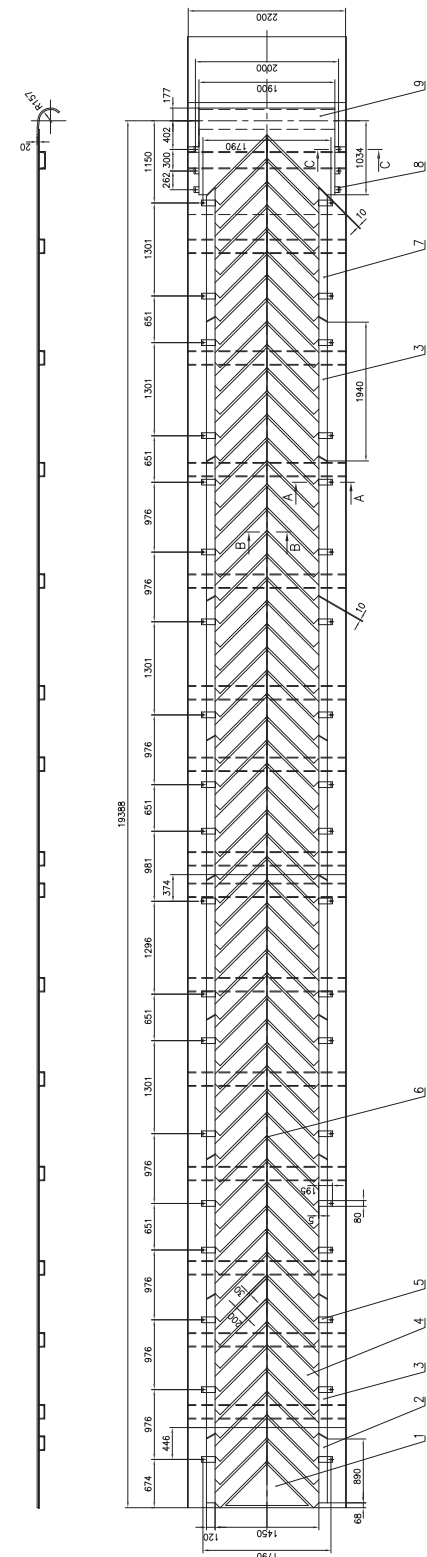
Material: [Blank] Quantity: [Blank]

Weight: [Blank] Volume: [Blank]

Notes: [Blank]

Upper inclined/dewatering trough

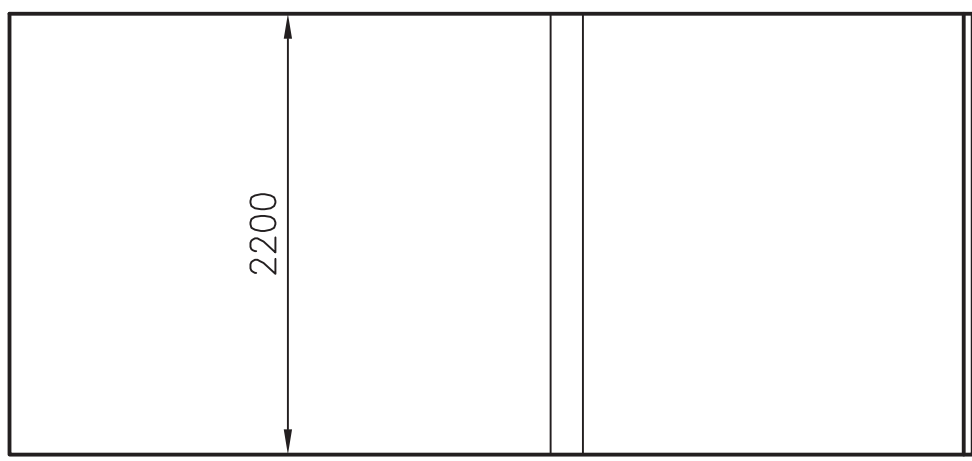
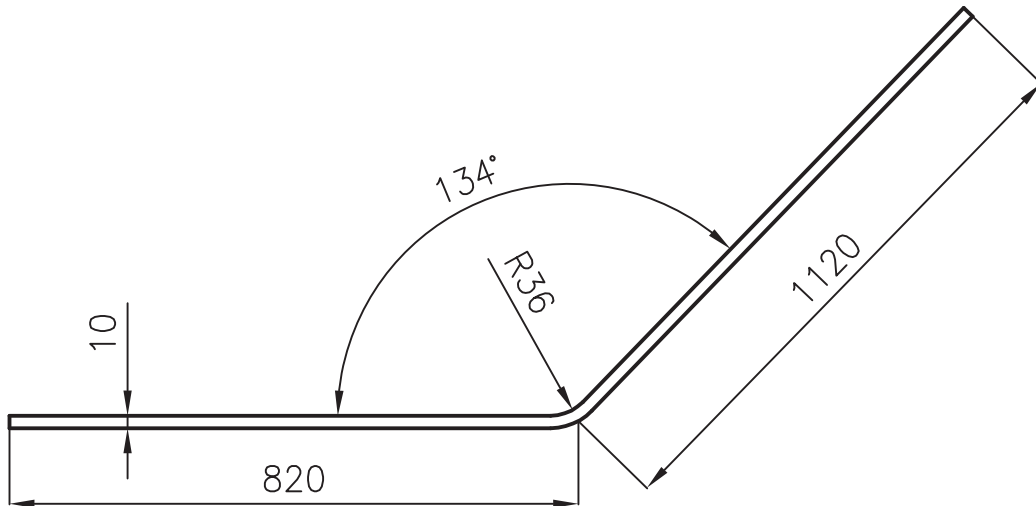
Upper horizontal trough



Pos.	Code	Material	Quantity	Weight	Volume	Remarks
1	M1:10	...	...	...	...	...
2	M1:10	...	...	...	...	...
3	M1:10	...	...	...	...	...
4	M1:10	...	...	...	...	...
5	M1:10	...	...	...	...	...
6	M1:5	...	...	...	...	...
7	M1:5	...	...	...	...	...
8	M1:5	...	...	...	...	...
9	M1:5	...	...	...	...	...
10	M1:20	...	...	...	...	...
11	M1:20	...	...	...	...	...
12	M1:20	...	...	...	...	...
13	M1:5	...	...	...	...	...
14	M1:20	...	...	...	...	...
15	M1:10	...	...	...	...	...
16	M1:20	...	...	...	...	...
17	M1:20	...	...	...	...	...

1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H

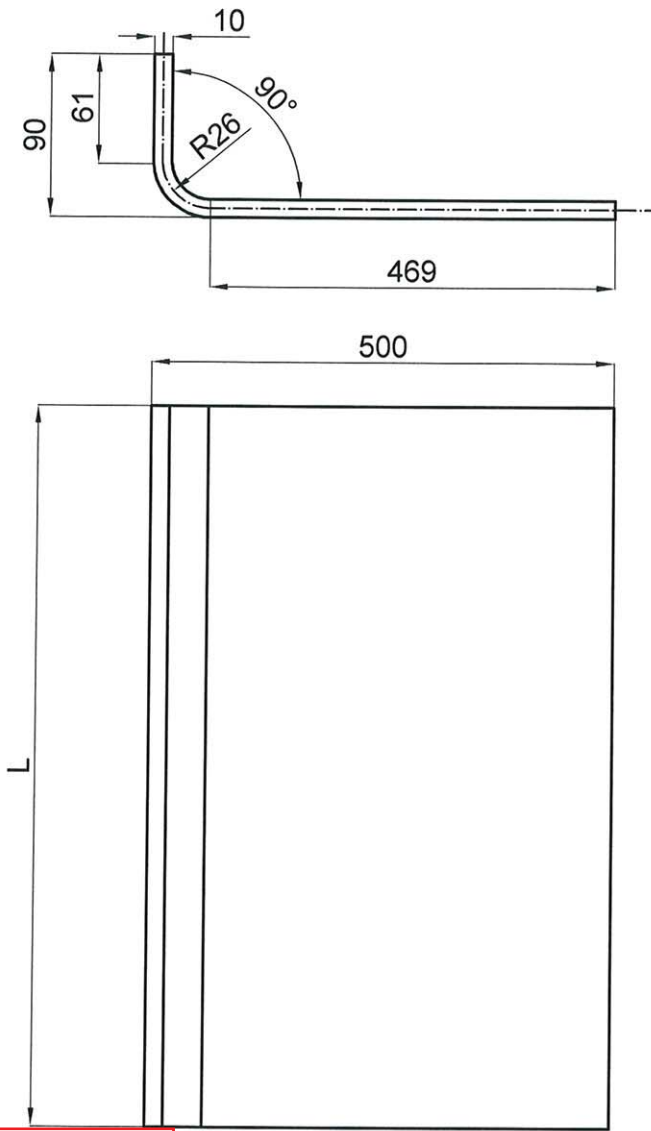
✓✓



Технически изисквания:  
Материал: Hardox 450

02					ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
01					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	02.04.2014	N.Armyanov			ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертал Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No: .....			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES ЗС MARITZA EAST 1 TPP		
ДАТА DATE	02.04.2014		ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	N.Armyanov		ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY			ДЪНО ТСШ 1		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES	MTZ/nn/L/-----/LL/nnn		№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:	ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS:	01
МАЩАБ SCALE	1:nnn	НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM	ЛИСТ №: SHEET №:
ФОРМАТ FORMAT	A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE	ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5820	PART:	РЕВ: REV:
			THIRD ANGLE PROJECTION		00





Технически изисквания:

1. Материал : S235JR **Hardox 450**
2. Разгъвка на заготовката  
 Вариант 1: L=570/1320  
 Вариант 2: L=570/1750
3. Всички фаски да се изпълнят 2x45°

					ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	03.04.2014	N.Armyanov	T.Milkov		ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертал Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No: .....		ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES ЗС MARITZA EAST 1 TPP			
ДАТА DATE	03.04.2014	ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME			
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	N.Armyanov		ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	T.Milkov		Ремонтна огъвка корпус ТЦШ 1		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES	MTZ/nn/L/-----/LL/nnn	№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS:	01
МАШТАБ SCALE	1:nnn	НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM	ЛИСТ №: SHEET №:
ФОРМАТ FORMAT	A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		PART:	00
			THIRD ANGLE PROJECTION		



Утвърдил: *[Signature]*

/Управител Ей И Ес-3С Марица Изток 1 ЕООД/

Дата: 18.04.2019

**Изготвил:**

**Одобрил:**

Кольо Стефанов  
/Инженер машинен ремонт/

Димо Бахов  
/Ръководител Енергопроизводство/

Николай Армянов  
/Инженер, производствено  
планиране, прогнозиране и развитие/

Милен Стоянов  
/Началник машинен ремонт/

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование:

**Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне**

Документ:

**ME1-MP-TRM-0494**

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

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

Подписите в спецификацията са заличени съгласно чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

	Документ №: ME1-MP-TRM-0494 <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне	Страница: 2/5

## Съдържание

<b>1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА .....</b>	<b>3</b>
<b>2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ .....</b>	<b>3</b>
<b>Технически изисквания към доставката .....</b>	<b>3</b>
<b>3. СРОК .....</b>	<b>4</b>
<b>4. МЯСТО НА ДОСТАВКА .....</b>	<b>4</b>
<b>5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА .....</b>	<b>4</b>
<b>6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ .....</b>	<b>4</b>
<b>7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА .....</b>	<b>4</b>
<b>8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА .....</b>	<b>5</b>
<b>9. ПРИЛОЖЕНИЯ .....</b>	<b>5</b>

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0494</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне	Страница: 3/5

## 1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА

Предметът на доставка включва: **Изработка и доставка на детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и части скара за доизгаряне**, по обособена позиция "5" от „Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне“

## 2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

### Технически изисквания към доставката

Материалите от които се изработват зададените детайли трябва да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи. Необходимите материали за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя. Изпълнителят е длъжен да предостави сертификат за качество или декларация за съответствие от завода производител на материалите използвани за изработката на детайлите. Заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.

Разработването на процедури по заваряване е задължение на изпълнителя.

При изработване на детайлите зададени в количествената сметка ME1-MP-TRM-0494-A1, която е неразделна част от този документ да се спазват всички технически изисквания зададени в чертежите.

Детайлите да са корозозащитени (грундирани), резбите да са защитени посредством консервационна смазка.

При изработката на специфицираните детайли да се спазват следните стандарти:

Толеранс на геометричните размери според стандарт - DIN ISO 1101 или еквивалент

Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 клас Среден или еквивалент, ако не са посочени други в чертежите

**Изработката на елементи от материал XAR/ Hardox или аналози да бъде извършено чрез водно рязане.**

При необходимост от извършване на термообработка за постигане на заложените в документацията характеристики и изисквания, изпълнителят трябва да ги постигне.

При възникване на проблеми свързани с предоставената техническа документация, Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя, за уточнение и разяснение. Същото се отнася и за периода на изработка на доставката.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики) с които предлага да се замени материала.

Изпълнителят трябва да разработи план за инспекция и контрол за изработката на частите, като планът да покрива посочените изисквания за качество на база техническата документация. Берзразрушителният контрол, където се изисква съгласно документацията, трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

На всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделието според количествената сметка.

Разходите за транспорт на готови изделия до складът на Възложителя са за сметка на Изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0494</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне	Страница: 4/5

### 3. СРОК

Срок на договора за една година. Очаквана дата на първа доставка на изделията, посочени в Приложение 1 (Количествена сметка) е: 07.2019 година.

### 4. МЯСТО НА ДОСТАВКА

ТЕЦ Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД се намира до град Гълъбово на приблизително 50 км югоизточно от град Стара Загора. Доставките се извършват с транспорт на Изпълнителя до склада, който се намира на територията на централата.

### 5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА

Работното време с доставчици на химикали е всеки ден от 8:30 до 15:00 часа.

Доставчиците трябва да следват следните правила при доставка на стоки:

При доставката на стоки доставчикът представя на входен портал на електроцентралата копие от поръчка за доставка или други документи, удостоверяващи, че стоките се доставят съгласно договор или поръчка на Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД. Изготвя се временен пропуск 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, подходящо работно облекло, както и с допълнителни ЛПС съгласно Информационния лист за безопасност на стоката, която транспортират.

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

Където това е приложимо, доставените стоки трябва да бъдат в оригинални, с ненарушена цялост, затворени опаковки, които да имат защита до първоначално отваряне и с оригинални етикети на фирмата-производител.

### 7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА

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

В случай че доставката не е придружена от всички необходими документи и сертификати, или има видими несъответствия в съответната заявка за доставка, доставката не се приема.

	Документ №: <b>ME1-MP-TRM-0494</b> <b>ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</b>	Дата: 18.04.2019
	Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне	Страница: 5/5

## 8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА

Стоките трябва да бъдат придружени от следните документи:

- Опаковъчен лист;
- Приемо-предавателен протокол;
- Сертификат за качество или Декларация за съответствие от производителя;
- Сертификати за качество на вложените материали;
- Протоколи за съответствие на геометрични замери;
- Протоколи от без разрушителен контрол визуален или цветна дефектоскопия (ако е приложимо);
- Протокол от измерване на твърдост в зоните на термообработка(ако е приложимо);
- Процедури за заваряване(ако е приложимо);
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки(ако е приложимо);
- Чертеж на изделието;

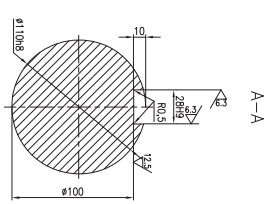
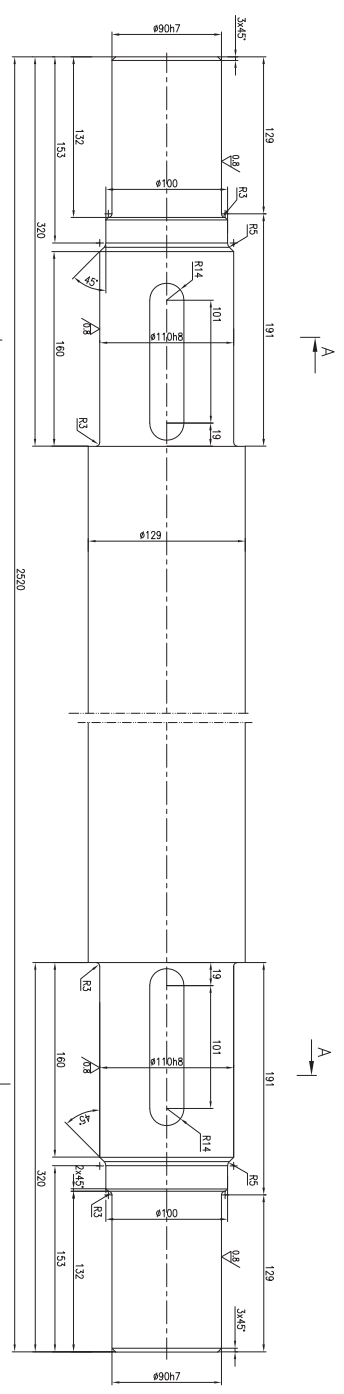
## 9. ПРИЛОЖЕНИЯ

Списък на документите, предоставени от Възложителя на Изпълнителя:

Номер на документа	Наименование
ME1-MP-TRM-0494-A1	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
<b>Изработка и доставка детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и „Части скара за доизгаряне“</b>	
<b>Документи за ТСШ 1</b>	
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5723	
ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5798	
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5684	
<b>Доизгаряща скара</b>	
148120_00425_0034_00	Guide plate
148120_00425_0058_00	Bolt for hydraulic cylinder

Приложение I		Документ № ME1-MP-TRM-0494-A1				
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне - Обособена позиция 5						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Кол.	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
Детайли за ТСШ 1						
1	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5684	10.315.659	бр	2		0,00
2	Key 28x16x129 / Шпонка 28x16x129 ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5798	10.359.234	бр	4		0,00
3	Take-up shaft SSC / Вал опъвателен ТСШ 1 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5723	10.318.272	бр	1		0,00
Детайли за ТСШ 2						
4	Bush ø180x ø100x20 / Втулка двуделна ø180x ø100x20	10.315.391	бр	6		0,00
5	Key 28x122 / Клинова шпонка 28x122	10.315.392	бр	4		0,00
Части скара за доизгаряне						
6	Guide plate / Планка водеща 148120 00425 0034 00	10.347.736	бр	26		0,00
7	Bolt for hydraulic cylinder / Ос за хидравличен цилиндър 148120 00425 0058 00	10.366.808	бр	5		0,00
Допълнителни						
8	Допълнителни материали при нужда		бр	1	50000,00	50 000,00
					<b>ОБЩО:</b>	<b>50 000,00</b>
<b>Забележки:</b>						
1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.						
2.Посочените цени да се попълват без ДДС.						
3.Посочените количества са ориентировъчни, точните количества , ще бъдат уточнени чрез възлагане на конкретна поръчка.						
4.Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.						

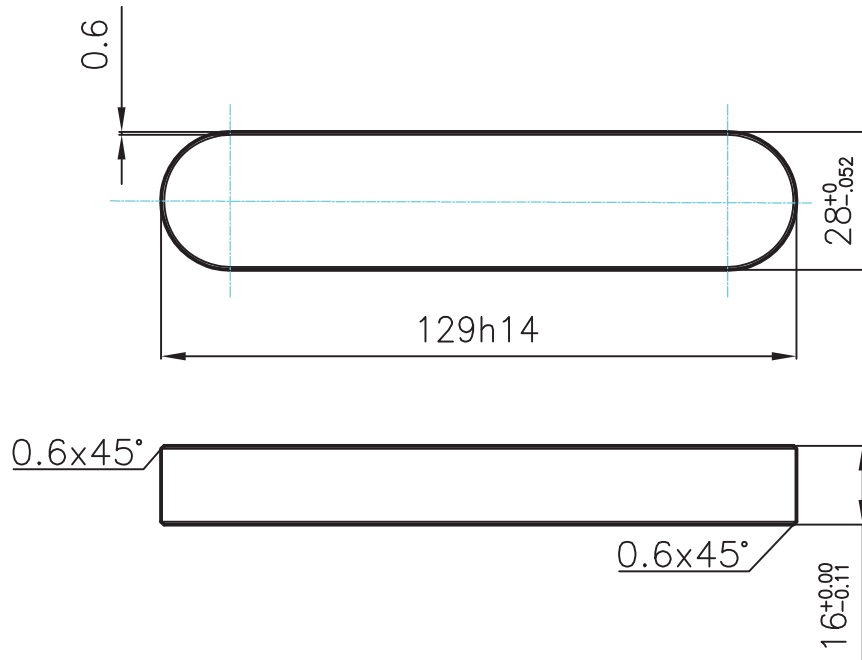
Pos.16  
41074



- ТЕХНИЧЕСКИ ИСКЛЮЧЕНИЯ:
1. Обшук вручную отклонения на размерине – DIN ISO 2768-m.
  2. Материал на вал 41С4 +0Т – Горячо валуфон саял. EN 10083-3:2006.
  3. Проферила на завождика УАД саял. EN 10308 – проферибле клас на квалитето 4. ;

№	ИЗМЕНЕНИЕ	ПОДПИСАНИЕ И ПЕЧАТ	ДАТА
01	ИЗДАНИЕ		
02	ИЗМЕНЕНИЕ		
03	ИЗМЕНЕНИЕ		
04	ИЗМЕНЕНИЕ		
05	ИЗМЕНЕНИЕ		
06	ИЗМЕНЕНИЕ		
07	ИЗМЕНЕНИЕ		
08	ИЗМЕНЕНИЕ		
09	ИЗМЕНЕНИЕ		
10	ИЗМЕНЕНИЕ		
11	ИЗМЕНЕНИЕ		
12	ИЗМЕНЕНИЕ		
13	ИЗМЕНЕНИЕ		
14	ИЗМЕНЕНИЕ		
15	ИЗМЕНЕНИЕ		
16	ИЗМЕНЕНИЕ		
17	ИЗМЕНЕНИЕ		
18	ИЗМЕНЕНИЕ		
19	ИЗМЕНЕНИЕ		
20	ИЗМЕНЕНИЕ		
21	ИЗМЕНЕНИЕ		
22	ИЗМЕНЕНИЕ		
23	ИЗМЕНЕНИЕ		
24	ИЗМЕНЕНИЕ		
25	ИЗМЕНЕНИЕ		
26	ИЗМЕНЕНИЕ		
27	ИЗМЕНЕНИЕ		
28	ИЗМЕНЕНИЕ		
29	ИЗМЕНЕНИЕ		
30	ИЗМЕНЕНИЕ		
31	ИЗМЕНЕНИЕ		
32	ИЗМЕНЕНИЕ		
33	ИЗМЕНЕНИЕ		
34	ИЗМЕНЕНИЕ		
35	ИЗМЕНЕНИЕ		
36	ИЗМЕНЕНИЕ		
37	ИЗМЕНЕНИЕ		
38	ИЗМЕНЕНИЕ		
39	ИЗМЕНЕНИЕ		
40	ИЗМЕНЕНИЕ		
41	ИЗМЕНЕНИЕ		
42	ИЗМЕНЕНИЕ		
43	ИЗМЕНЕНИЕ		
44	ИЗМЕНЕНИЕ		
45	ИЗМЕНЕНИЕ		
46	ИЗМЕНЕНИЕ		
47	ИЗМЕНЕНИЕ		
48	ИЗМЕНЕНИЕ		
49	ИЗМЕНЕНИЕ		
50	ИЗМЕНЕНИЕ		
51	ИЗМЕНЕНИЕ		
52	ИЗМЕНЕНИЕ		
53	ИЗМЕНЕНИЕ		
54	ИЗМЕНЕНИЕ		
55	ИЗМЕНЕНИЕ		
56	ИЗМЕНЕНИЕ		
57	ИЗМЕНЕНИЕ		
58	ИЗМЕНЕНИЕ		
59	ИЗМЕНЕНИЕ		
60	ИЗМЕНЕНИЕ		
61	ИЗМЕНЕНИЕ		
62	ИЗМЕНЕНИЕ		
63	ИЗМЕНЕНИЕ		
64	ИЗМЕНЕНИЕ		
65	ИЗМЕНЕНИЕ		
66	ИЗМЕНЕНИЕ		
67	ИЗМЕНЕНИЕ		
68	ИЗМЕНЕНИЕ		
69	ИЗМЕНЕНИЕ		
70	ИЗМЕНЕНИЕ		
71	ИЗМЕНЕНИЕ		
72	ИЗМЕНЕНИЕ		
73	ИЗМЕНЕНИЕ		
74	ИЗМЕНЕНИЕ		
75	ИЗМЕНЕНИЕ		
76	ИЗМЕНЕНИЕ		
77	ИЗМЕНЕНИЕ		
78	ИЗМЕНЕНИЕ		
79	ИЗМЕНЕНИЕ		
80	ИЗМЕНЕНИЕ		
81	ИЗМЕНЕНИЕ		
82	ИЗМЕНЕНИЕ		
83	ИЗМЕНЕНИЕ		
84	ИЗМЕНЕНИЕ		
85	ИЗМЕНЕНИЕ		
86	ИЗМЕНЕНИЕ		
87	ИЗМЕНЕНИЕ		
88	ИЗМЕНЕНИЕ		
89	ИЗМЕНЕНИЕ		
90	ИЗМЕНЕНИЕ		
91	ИЗМЕНЕНИЕ		
92	ИЗМЕНЕНИЕ		
93	ИЗМЕНЕНИЕ		
94	ИЗМЕНЕНИЕ		
95	ИЗМЕНЕНИЕ		
96	ИЗМЕНЕНИЕ		
97	ИЗМЕНЕНИЕ		
98	ИЗМЕНЕНИЕ		
99	ИЗМЕНЕНИЕ		
100	ИЗМЕНЕНИЕ		

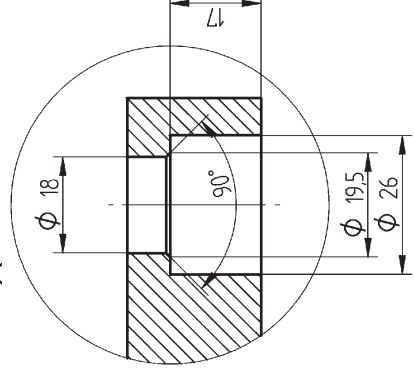
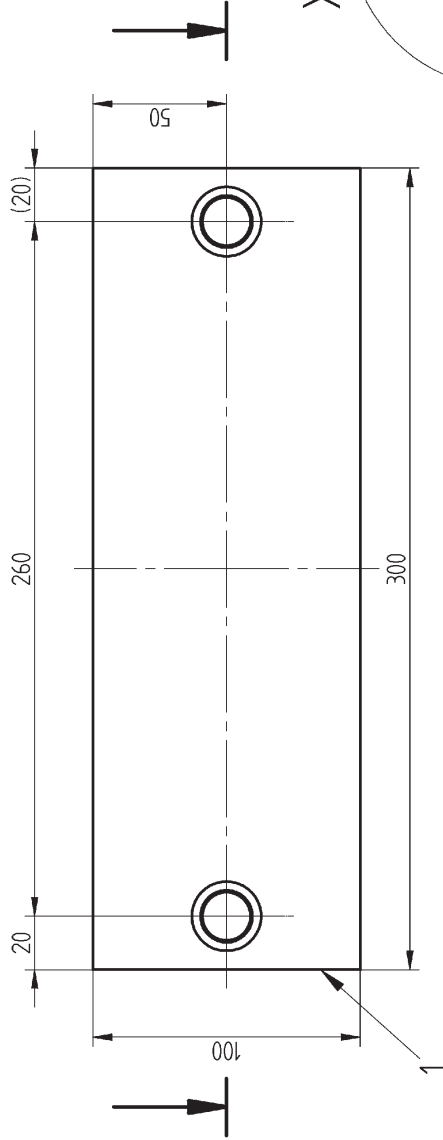




Материал СТ 45

02					ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
01					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	28.02.2018	N.Armyanov	K.Stefanov		ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертал Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No: .....		ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES ЗС MARITZA EAST 1 TPP			
ДАТА DATE	28.02.2018	ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME			
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	N.Armyanov		ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	K.Stefanov		Шпонка ТСШ 1 обтяжен "ВАП" 10.359.234		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES	MTZ/nn/L/-----/LL/nnn	№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS:	01
МАЩАБ SCALE	1:nnn	НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM	ЛИСТ №: SHEET №:
ФОРМАТ FORMAT	A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5798	РЕВ: REV:
		THIRD ANGLE PROJECTION			00





hardened  
50+5 HRC

Rz 63 ( Rz 16 )

**Allgemeintoleranzen:**  
DIN ISO 2768 - m  
DIN EN ISO 13920 - BF

**Oberflächenzeichen:** DIN ISO 1302  
**Form- und Lagetoleranzen:** DIN ISO 1101

istmaße werden protokolliert

**Tolerances:**  
DIN ISO 2768 - m  
DIN EN ISO 13920 - BF

**Indication of surface texture:** DIN ISO 1302  
**Geometrical tolerancing:** DIN ISO 1101

actual dimensions have to be recorded

5									
4									
3									
2									
1									
0	Erst-Erstellung / First Issue	29.08.2006	M.Hiermann	30.02.2007	Beschaff	30.02.2007	Beschaff	freigegeben	Beschaff
Index	Art der Änderung / Modification	Datum	Bearbeitet	Datum	geprüft	Datum	freigegeben	geprüft	freigegeben
Freigabe	zur Planung								
Approval	for planning								
Keinwert	zur Detailengineering								
Subject	for detail engineering								

**Maritza East 1**  
Benennung / Designation

zur Herstellung für manufacturing  **X**

zusi. Fachbereich Division resp. **GK-AK**

**ALSTOM**  
ALSTOM Power Boiler GmbH

Guide plate  
Führungsplatte

Maßstab Scale **1:2**

Zeichnung Nr. Drawing No. **1.48120/00 425-0034**

Format **3**

Index **0**

Ansicht View

Erstellt aus / Developed from

Ersatz für / Substitution for

Stückliste Nr. Parts List No. **1.48120/00 425-2034**

Ersetzt durch / Replaced by

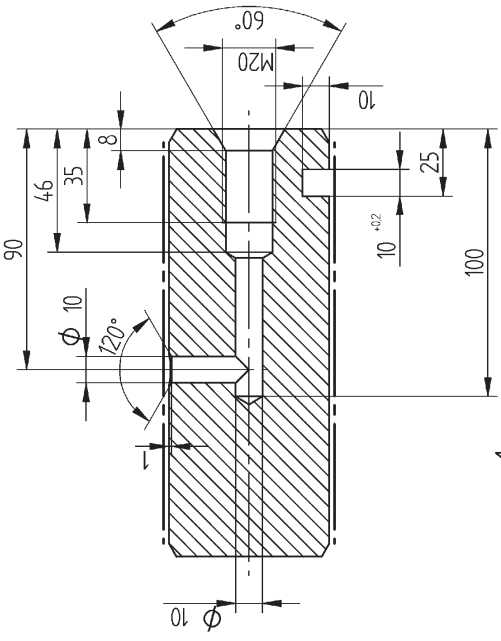
An dieser Zeichnung behalten wir uns die gesetzlichen Urheberrechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sie darf auch nicht durch den Empfänger oder Dritte in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

We reserve the copyright for this drawing without previous approval. This drawing shall not be copied or made available for third parties. No shall it be misused by the recipient or third parties.

**Материал Ст.45**  
**Обработка за постигане на**  
**твърдост 50+5 HRC .**

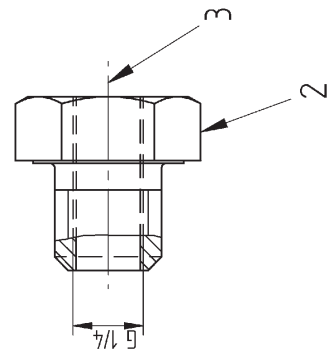
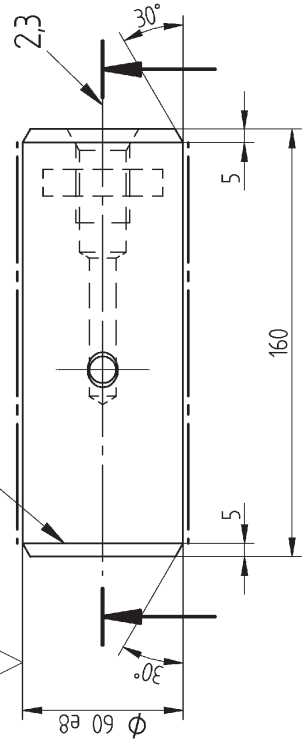
1 2 3 4 5 6 7 8

A B C D E F



Werkstoff: Lk45  
induktiv gehärtet  
55±3 HRC  
Eht=0,5+0,2

**Материал Ст.45.  
Индуктивная закалка до  
твёрдость 55+/-3 HRC.  
Поз. 2 и 3 за информация.**



<b>Allgemeintoleranzen:</b> DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF
<b>Oberflächenzeichen:</b> DIN ISO 1302 <b>Form- und Lagetoleranzen:</b> DIN ISO 1101
Istmaße werden protokolliert
<b>Tolerances:</b> DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF
<b>Indication of surface texture:</b> DIN ISO 1302 <b>Geometrical tolerancing:</b> DIN ISO 1101
actual dimensions have to be recorded

5			
4			
3			
2			
1			
0	Ersterstellung / First Issue	29.08.2006	M.Herrmann bearbeitet geprüft
	Art der Änderung / Modification		Bischoff checked by
	Kennwort Subject	Maritza East 1	zust. Fachbereich Division resp.
			GK-AK

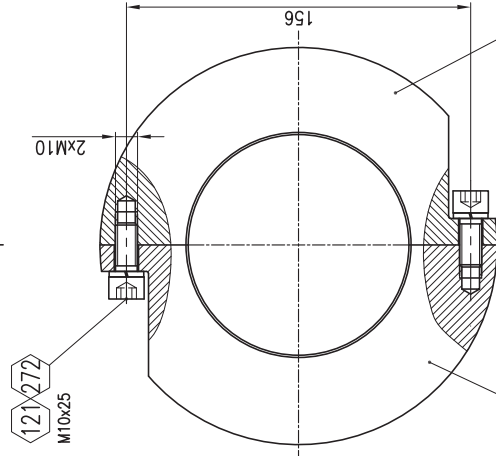
<b>ALSTOM</b> ALSTOM Power Boiler GmbH	Benennung/Designation Bolt for hydraulic cylinder Bolzen für Hydraulikzylinder		Maßstab Scale 1:2 1:1
	Zeichnung Nr. Drawing No. 1.48120/00 425-0058		Format Index 3 0
Ersatz für/Replaced by 1.48120/00 425-2058		Stückliste Nr. Parts List No. 1.48120/00 425-2058	

Entstanden aus/Developed from  
Ersatz für/Replaced by

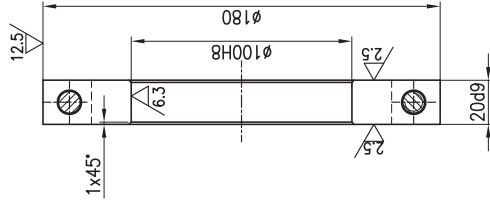
An dieser Zeichnung behalten wir uns die gesetzlichen Urheberrechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sie darf auch nicht durch den Empfänger oder Dritte in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

We reserve the copyright for this drawing, without previous approval this drawing shall not be copied or made available for third parties. Nor shall it be misused by the recipient or third parties.

1:2  
Pos.9



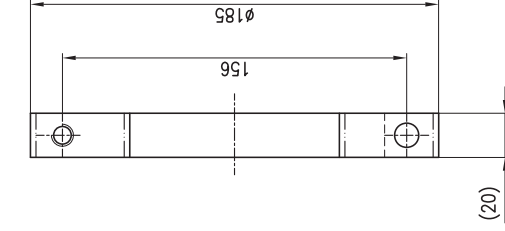
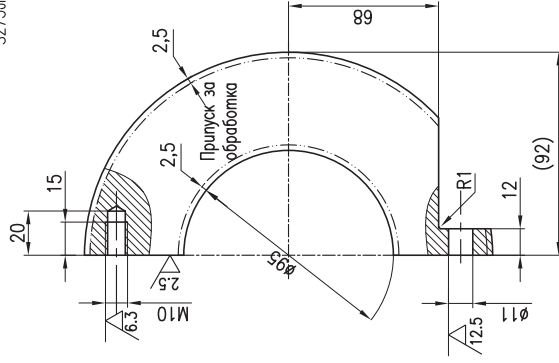
A-A



25/√(√)

1:2  
Pos.9.1

Заставочка  
S275JR3

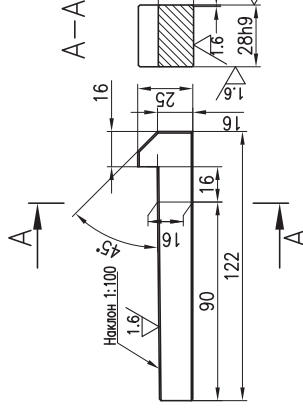


Pos.16

1:2

12.5/√(√)

E335 HB=270...300



# Drag link conveyor

Take-up station ; Elements