

ТЕХНИЧЕСКИ И ТЕХНОЛОГИЧНИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ НА РК ЗА МВ тип 150/270

I. При изработката и доставката на резервни части (РЧ) за Работни колела (РК) на Мелещ вентилатор (МВ) да се спазват всички технически и технологични изисквания на приложените чертежи.

II. Готовата продукция да бъде придружена с декларация за съответствие с техническите изисквания на Възложителя издаден от Производителя, както и сертификат с протоколи от проведения безразрушителен контрол от Акредитирана от БСА организация (при внос – Акредитирания от съответната държава – организация). Всички документи се представят преведени на български език.

Към декларацията за съответствие да бъдат приложени и следните документи за:

1. Диск главина и Диск покривен

1.1. Сертификат за основния материал (марка, механични характеристики, химичен състав) от който са изработени новите дискове.

1.2. Да бъдат приложени протоколи от проведени термообработки.

1.3. Декларация за съответствието на продукта с изискванията на техническата и конструктивна документация.

1.4. На дисковете да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел) на защитено от заличаване място и надпис – наименование, лъв или десен, фирмен код, фирма производител, черт.№, № на доставката, дата, месец, година на производство, брой.

1.5. Протокол за магнитно-прахов контрол: обем: 100% от диск главина и диск покривен; обхват: 100% от повърхността: стандарт за контрол: БДС EN ISO9934-1; стандарт за оценка: БДС EN 1369; допустимо ниво на качество: SM3;LM3;AM3.

2. Основни лопатки

2.1. Сертификат за основния материал (марка, механични характеристики, химичен състав) от който са изработени новите основни лопатки.

2.2. Заварките да се извършат с електроди тип БДС EN 499 E 42 5B 42 H5.

2.3. На всяка основна лопатка, да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел) на защитено от заличаване място, фирмен код, фирма производител.

2.4. Опаковката на основните лопатки, да бъде на метални скари със заварени шини от по 10бр. за МВ 90/60 и МВ 150/270 с табелки за съответния тип, вписани на нея (наименование, черт. №, № на доставката, дата, месец, година на производство, фирма производител, брой).

2.5. Протокол за магнитно-прахов контрол: обем: 100% от основната лопатка; обхват: 100% от повърхността: стандарт за контрол: БДС EN ISO9934-1; стандарт за оценка: БДС EN 1369; допустимо ниво на качество: SM3;LM3;AM3.

2.6. Декларация за съответствието на продукта с изискванията на техническата и конструктивна документация.

ЗАБЕЛЕЖКА:

1. Отворите на Основните лопатки, да не се разпробиват, съгласно конструктивната документация.

2. Изпълнителят предава резервните части с придружаващите ги документи, съгласно техническите и технологични изисквания и техническите изисквания в чертежите – **в два** екземпляра.

3. Фактурирането на резервните части става, след извършване на входящ контрол, съгласно „Регламента за провеждане на входящ контрол” в “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД, с. Ковачево и издаване на сертификат или протокол от ОКМ.

4. След доставката, опаковката остава собственост на Възложителя.