

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

за доставка

**ОТНОСНО:** Доставка на материали и оборудване за заваряване и запояванеза нуждите на Предприятие ВЕЦ

1. **ВЪВЕДЕНИЕ**

Във връзка с основната дейност на Предприятие “Водноелектрически централи” производство на електрическа енергия, се извършват редица ремонтни дейности на основни и спомагателни съоръжения. В хода на този процес възниква необходимост от материали и оборудване за заваряване и запояване.

1. **ОБХВАТ НА ОБЩЕСТВЕНАТА ПОРЪЧКА**

За обезпечаване на нуждите и нормалното протичане на ремонтите, е необходима доставка на oоборудване и аксесоари за заваряване.

1. **СЪЩЕСТВУВАЩО ПОЛОЖЕНИЕ**

В хода на поддръжката и извършваните текущи, средни и основни ремонти, на основните и спомагателните съоръжения във ВЕЦ се налага използването на материали и оборудване за заваряване и запояване. За обезпечаването на поддръжката и ремонтите е необходимо да се извърши доставка на изброените в таблицата материали.

**4.** **ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ДОСТАВКАТА**

**4.1. Технически изисквания към доставените стоки, включително и качеството**

1. **Технически изисквания към стоките**

| **№** | **Артикул** | **Характеристики/Стандарт** | **Мярка** | **К-во** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Горелка | Горелка за пропан-бутан със спусък строителна 90 см. | бр. | 5 |
|  | Апаратура за запояване | Професионална станция за запояване и разпояване, подходяща за всички видове електронни компоненти. Поялната станция да е с процесорен регулируем контрол на температурата (дигитална скала), с изолирана и ергономична ръкохватка. Сензорът за температура да се намира на върха на поялника.  **Станция за запояване:**  Мощност: минимум 60W;  Температура: 160 ~ 480°C;  Изходно напрежение: 24VAC;  Нагревател: Керамичен;  **Станция за разпояване:**  Мощност: минимум 80W;  Температура: 160 ~ 480°C;  Изходно напрежение: 24VAC;  Вакуум: 600mm HG;  Захранващо напрежение: 230VAC. | бр. | 2 |
|  | Електрожен к-кт | Професионален инверторен заваръчен апарат - Мрежово напрежение 230 V, Заваръчна мощност минимум 150А , Работа с всички видове електроди, Автоматичен (Hot start) -Възможност за работа със захранващ кабел над 50м. Работа с генератор, Окомплектовка: К-кт заваръчни кабели, Максимално тегло 4.5 кг. без окомплектовката | бр. | 2 |
|  | Маска заваръчна | Защитен фотосоларен заваръчен шлем с регулируемо затъмнение. DIN 9-13. | бр. | 2 |
|  | Ъгъл | Ъгъл магнитен за заваряване на 90 градуса | бр. | 2 |
|  | Дюза | Дюза за апарат за плазмено рязане HYPERTHERM Powermax 30, art № 220480 | бр. | 5 |
|  | Електрод | Електрод за апарат за плазмено рязане HYPERTHERM Powermax 30, art № 220478 | бр. | 5 |
|  | Кабел маса 150A | Кабел заваръчен комплект с щипка маса 150А, дебелина на кабела 16м² и дължина 5м | бр. | 5 |
|  | Кабел за електрод 150A | Кабел заваръчен комплект с ръкохватка 150А, дебелина на кабела 16м² и дължина 5м | бр. | 5 |
|  | Ръкохватка за електрожен | 400 А заваръчен ток | бр. | 6 |
|  | Електрод | Волфрамов неръждаема стомана – червен  БДС  EN ISO 6848  Дължина: 175 мм;  Диаметър: 2,4 мм; | бр. | 10 |
|  | Електрод | Волфрамов неръждаема стомана – червен  БДС  EN ISO 6848  Дължина: 175 мм;  Диаметър: 3,2 мм; | бр. | 10 |
|  | Електрод | За неръждаема стомана с манган ф2,5, E 18 8 Mn B(Bohler FOX A7) | кг. | 16 |
|  | Електрод | За неръждаема стомана с манган ф3,25,E 18 8 Mn B(Bohler FOX A7) | кг. | 20,8 |
|  | Паста за запояване | Паста за запояване | бр. | 2 |
|  | Електрод | Електрод за Апарат за плазмено рязане SPT:  PLASMATEKNIK SPARCIN 9  TYP№: 341012  SER. №: 420273  Powersupply: 3~50Hz, 400V (standard)  3~50Hz, 415V onrequestMainfuse: 16A slowblow  Processpower: 120V, 20-80A  Maximumpower: 12 kVA  Powerfactor: 0,95  Opencircuitvoltage: 200V | бр. | 5 |
|  | Електрод | За заваряване на мед - DIN 1733  Дължина: 350 мм;  Диаметър: 2,5 мм; | кг. | 3 |
|  | Електрод | За неръждаема стомана – E 19 12 3 L R 1 2 (E316L-17)  Диаметър: 2,5 мм; | кг. | 176,5 |
|  | Електрод | За неръждаема стомана - E 19 12 3 L R 1 2 (E316L-17)  Диаметър: 3,25 мм; | кг. | 179,1 |
|  | Електрод | За стомана; - Е42 4 Б 42 Н5,  Диаметър: 2мм; | кг. | 20 |
|  | Електрод | За стомана; - Е42 4 Б 42 Н5,  Диаметър: 2,5 мм; | кг. | 457 |
|  | Електрод | За стомана; - Е42 4 Б 42 Н5,  Диаметър: 3,25 мм; | кг. | 540 |
|  | Електрод | За стомана; - Е42 4 Б 42 Н5,  Диаметър: 4 мм; | кг. | 25 |
|  | Тел | ТЕЛ ZA/2 Тел добавъчна за ВИГ заваряване,алуминиева , L 1000 mm, ф2-2.4мм  БДС EN ISO 18273, AlSi5 | кг. | 50 |
|  | Тел | ТЕЛ ЗАВАРЪЧНА 1 , черна, за МИГ/МАГ заваряване (CO2) на ролка, ф1,0мм  EN ISO 14341 | кг | 30 |
|  | Тел | ТЕЛ ЗАВАРЪЧНА 1,2, черна, за МИГ/МАГ заваряване (CO2) на ролка, ф1,2мм  EN ISO 14341 | кг. | 60 |
|  | Тел | ТЕЛ ZV/2 Тел на пръчки L 1000, ф2мм, ЧЕРНА, за ВИГ заваряване (аргон)  EN ISO 14341 | кг. | 25 |
|  | Тел | ТЕЛ ЗАВАРЪЧНА- ф0,8мм, ЧЕРНА, за МИГ/МАГ заваряване (CO2) на ролка – 5 кг.  EN ISO 14341 | кг. | 3 |
|  | Тел | ТЕЛ ZA/2 Тел добавъчна за ВИГ заваряване, L 1000 mm, ф2мм  EN ISO 14341 | кг. | 10 |
|  | Колофон | За запояване | кг. | 2,2 |
|  | Припой | Tвърд припой Аg 5%: DIN EN 1044;  Температура на топене: 650-810°C;  Работна температура: 710°C;  Изпълнение: пръчки 2 х 2 mm с дължина 500 mm. | кг. | 6,7 |
|  | Припой | Припой (калай за запояване, тинол), Sn60Pb40 с диаметър ф1 mm. | кг. | 14 |
|  | Припой | Медно-фосфорен припой необмазан- L-CuP7, ф2мм, DIN 8513 | кг. | 9 |

**Забележка**: Навсякъде, където в изискванията от техническата спецификация е посочен конкретен стандарт, спецификация, техническа оценка, техническо одобрение, технически еталон, конкретен модел, търговска марка, патент, източник, специфичен процес, тип, конкретен произход или производство да се счита добавено „или еквивалентно/и“.

**4.1.2. Технически изисквания към маркировката**

* + - * Маркировката на изделията трябва да е трайна, износоустойчива и да съдържа само международно приети символи.
* Маркировката, описваща функционалното предназначение на изделията трябва да е ясно видима в цялост.

**4.1.3. Технически изисквания към окомплектовка и опаковка**

4.1.3.1. Опаковките на стоките да бъдат в добър външен вид – без разкъсвания.

4.1.3.2. Документи съпровождащи доставката:

- Сертификат за качество от производителя или декларация за съответствие;

- Информационен лист за безопасност на български език (по приложимост).

**4.1.4. Технически изисквания към транспортирането**

4.1.4.1. Всички материали предмет на тази доставка да са сигурно опаковани и укрепени, което да гарантира тяхната цялост при транспортирането.

**4.1.5. Технически изисквания към обучение, монтаж и въвеждане в експлоатация.**

Неприложимо за предмета на поръчката

**4.2. Изисквания към доставените стоки за опазване на околната среда и климата**

Неприложимо за предмета на поръчката

**4.3. Изисквания към доставяните стоки за осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд**

Неприложимо за предмета на поръчката.

**4.4. Гаранционен срок на доставените стоки и други гаранционни условия**

Не по-малко от 24 /двадесет и четири/ месеца за оборудването и не по-малко от 12 /дванадесет/ месеца за материалите, считано от датата на подписване на приемо-предавателения протокол за извършена доставка без забележки.

1. **УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА**
   1. **Срок, място и условия за доставка**

**5.1.1.** Срок за доставка на материалите описани в таблицата – не повече от 30 (тридесет) календарни дни, считано от датата на писмено уведомление от Възложителя към Изпълнителя за стартиране изпълнението на поръчката

**5.1.2.** Място на доставката –Централен склад на НЕК ЕАД, Предприятие “Водноелектрически централи”, гр. Пловдив, ул. Васил Левски № 244.

* 1. **Контрол на доставка при получаването и**

Извършването на доставката се удостоверява с двустранно подписан приемо-предавателен протокол без забележки от страна на Възложителя и Изпълнителя, след извършен входящ контрол.

**5.3. Други изисквания**

Неприложимо за предмета на поръчката

1. **ПРИЛОЖЕНИЯ**

Неприложимо за предмета на поръчката