**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

за доставка

**ОТНОСНО:** ВЕЦ Девин – Възстановяване на турбинно оборудване на ХГ1 и ХГ2 – доставка на заготовки в две обособени позиции

Обособена позиция 2: „ВЕЦ “Девин” - Доставка на заготовки от бронз за изработка на втулки за направляващ апарат“

1. **ВЪВЕДЕНИЕ**

ВЕЦ „Девин“ е второто стъпало от каскадата „Доспат-Въча“. Централата е построена в поречието на р. Въча и преработва водата от ВЕЦ „Тешел“ и речния отток на реките Триградска и Буйновска. Централата е пусната в експлоатация 1984 г. Инсталираната мощност е 88 MW. Хидрогагрегатите са вертикални с турбини тип „Францис”.

1. **ОБХВАТ НА ОБЩЕСТВЕНАТА ПОРЪЧКА**

Изработване и доставка на заготовки от бронз за изработка на носещи, лагеруващи втулки за направляващ апарат.

1. **СЪЩЕСТВУВАЩО ПОЛОЖЕНИЕ**

Направляващия апарат на турбината е изграден от 16 лопатки. Всяка лопатка лагерува радиално в три водещи втулки. При извършените текущи ремонти на турбината са констатирани увеличени хлабини в направляващия апарат, което е предпоставка за влошаване на работата на турбината. Необходима е тяхната подмяна.

1. **ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ДОСТАВКАТА**
2. **Технически изисквания към доставените стоки, включително и качеството**
3. **Технически изисквания към стоките:**

Заготовката за носещи, лагеруващи втулки за направляващ апарат да бъдат **центробежно отлети** и допълнително обработени или изработени по метод гарантиращ запазването на механичните характеристики. Изискванията към заготовката са следните:

* Материал – DIN1714 CuAl10Ni 2,0975.04 или еквивалентен;
* Заготовките да са с геометрични размери, съгласно приложения чертеж, грапавост 6,3µm;
* Обект на доставка като количество – по 17 (седемнадесет) броя от трите вида заготовки.
  + 1. **Технически изисквания към маркировката**

Неприложимо за предмета на поръчката.

* + 1. **Технически изисквания към окомплектовка и опаковка**

Документи съпровождащи заготовката при доставка:

- Декларации за съответствие и произход;

- Протокол за контрол на геометрични размери, съгласно приложените чертежи и описаните габаритни размери; Протокол/и от извършен безразрушителен контрол (задължение на Изпълнителя преди доставката) по UT 70-3 и PT 70-3, клас 2, или еквивалентен, заверен/и или издаден/и от акредитирана лаборатория;

- Преди приемане на заготовките от бронз, представители на Възложителя ще извършат безразрушителен контрол на 10 % от заготовките със съответният клас на приемане:

- Контрол с проникваща течност РT 70-3 – клас 1;

- Резултатите от безразрушителния контрол ще бъдат отразени в протокол, който е необходимо условие за приемане на заготовките.

* + 1. **Технически изисквания към транспортирането**

Транспортът да се извършва, съгласно предписанията на производителя, ако има такива.

* + 1. **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**

Стоките да бъдат доставени в опаковка, осигуряваща възможност за разделно събиране на отпадъци от опаковки.

**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**

Неприложимо за предмета на поръчката.

**5. УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА**

1. **Срок, място и условия за доставка**

- Срок на доставка–не повече от 120 календарни дни от датата на влизане на договора в сила.

- Място на доставка – гр. Пловдив, ул. Васил Левски 244, централен склад на Предприятие „Водноелектрически централи“.

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

Стоката ще бъде приета с подписване на двустранен приемо-предавателен протокол от представители на Възложителя и Изпълнителя и след извършване на входящ контрол за установяване спазването на всички изисквания посочени в техническата спецификация.

1. **Други изисквания**

Документи с доставката - копие от валиден сертификат за качество ISO 9001:2015 на производителя/изпълнителя в поне една от следните области:

„Продажба на метали и метални изделия/крайни продукти и/или металообработване“;

„Производство на метални изделия и/или центробежно леене на цветни и медни сплави“.

**6. ПРИЛОЖЕНИЕ**

Чертеж - ВЕЦ Девин – заготовки от бронз за изработване на втулки

СЪГЛАСУВАЛИ:

Илко Такев Веселин Симеонов

Главен инженер Ръководител, отдел КЕЗБУТ

Георги Терзиев Габриела Борисова

Ръководител отдел „Ремонтен“ Ръководител, отдел МСЕУО

Иван Тилев Катя Абрашева Изготвил:

Ръководител РМЦ ИВТ, отдел ЕиРВЕЦ

Йордан Колев Бисер Чуренски Диана Милева

Ръководител ОКД Ръководител ВЕЦ „Девин“ ИВТ, отдел „Ремонтен