



ПРИЛОЖЕНИЕ №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТОВАРНИ ВАГОНИ” – РЕФ.№ 99.../2018/ ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №1 – „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА РЕСОРНОТО ОКАЧВАНЕ“

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция: „Доставка на резервни части за ресорното окачване“.

Количество:

SAP №	Наименование	Мерна ед.	Кол.
50000000129	Пружина голяма талига БТ-6	бр.	186
50000000130	Пружина малка талига БТ-6	бр.	611

В изпълнение на разпоредба на чл.48 и чл.49 от ЗОП да се счита добавено „или еквивалентно/и“ навсякъде, където в документацията по настоящата поръчка са посочени стандарт, спецификация, техническа оценка, техническо одобрение или технически еталон по чл.48, ал.1, т.2 от ЗОП, както и когато са посочени модел, източник, процес, търговска марка, патент, тип, конкретен произход или производство.

Количествата са ориентировъчни. Възложителя си запазва правото по време на изпълнение на договора да не заяви цялото количество и не носи отговорност за това.

2. Срок на изпълнение на договора:

Срок на поръчката - до изчерпване на количествата, но не повече от 2 /две/ години от датата на подписване на договора, по заявка на възложителя.

Начин на изпълнение:

- ✓ Ред на заявяване – заявка от отдел „Логистика и контрол“, след заявки от рудници „Трояново 1“ и „Трояново-север“.
- ✓ Брой заявки - не повече от 3 /три/ заявки за срока на действие на договора.
- ✓ Срок на изпълнение на всяка доставка – до 30 /тридесет / календарни дни след получаване на заявка.
- ✓ Място на доставка – складова база на Възложителя в гр. Раднево отдел „Логистика и контрол“.

Възложителя не е длъжен да заяви и получи цялото количество по договора.

3. Предназначение или условия на работа.

Закупените материали ще се влагат при планови и извънпланови ремонти, подмяна на дефектирали такива пружини, които поемат вертикалните натоварвания от тежестта на товара и ударните натоварвания предизвикани при преминаване на вагона през релсовите връзки.

4. Технически изисквания към стоката/изделията, и/или материалите влягани при производството на изделията

- ✓ Резервните части, които са обект на обособената позиция, да бъдат изработени съгласно приложени чертежи:
 - Пружина голяма за талига БТ-6 – съгласно чертеж с № БТ6-101 326 23.
 - Пружина малка за талига БТ-6 – съгласно чертеж с № БТ6-101 326 15, описани в приложенията към техническата спецификация.

- ✓ Пружините трябва да отговарят на техническите изисквания на Приложение „С” на фиш 517 на UIC, т. 2.2.2 на фиш 822 на UIC и на следните параметри:

За пружина голяма:

- посока на навивките – дясно;
- височина под товар 883 daN – $242 \pm 3\text{mm}$;
- изпитване на еластичност – товар 4055 daN;
- изпитване на гъвкавост - първи товар 948 daN и втори товар 2132 daN.

За пружина малка:

- посока на навивките – ляво;
- височина под товар 883 daN – $234 \pm 2\text{mm}$;
- изпитване на еластичност – товар 3741 daN;
- изпитване на гъвкавост до натоварване 2108 daN.

- ✓ Пружините се изработват от стомана марка (тип) 4/7 ISO 683-14. Допуска се изработването им от стомани марка: 61 SiCr7 EN 10089 (материал № 1.7108), 51CrV4 EN 10089 (материал № 1.8159), 60C2 ГОСТ 14959 (материал № 1.5027) или стомани с равностойни механични качества. Пружините се изработват съгласно фиш 822 на UIC за пружини категория (клас) 3. Допуска се пружините да бъдат произведени съгласно категория (клас) 2.
- ✓ Граничните отклонения за размерите на диаметрите (напречното сечение) на тела на пружините да съответстват на тези предвидени в стандарта, съгласно който е доставен материала (тела) за изработване на пружините.
- ✓ С цел уякчаване се допуска обработка на пружините със стоманени дробинки.
- ✓ Готовите пружини се доставят с нанесено трайно антикорозионно покритие, както следва:
- ✓ Грундиране с грунд алкиден или друг вид грунд за метал, дебелина на покритието минимум $60\mu\text{m}$;
- ✓ Боядисване полиамидно PA 11 ISO 1874 или с алкиден емайллак цвят черен RAL 9005, дебелина минимум $100\mu\text{m}$.
- ✓ Предлагащите изделия да бъдат нови и неупотребявани, да нямат явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

5. Изпитване и методи на изпитване при производство

Съгласно изискванията във фиш 822 на UIC.

6. Опаковка, маркировка, етикетирание

Пружините се доставят опаковани в каси-палети, или опаковка предложена от производителя, съответстваща на този вид изделия, предпазващи ги от повреди при транспортиране, товарене, разтоварване и съхранение за периода на гаранционния им срок. Всяка опаковка да е обозначена с етикет със знака на производителя и да съдържа описание на доставяните пружини (вид, количества), съответстващо на документацията (спецификацията) към договора за доставка.

Върху външната или вътрешната повърхнина на една от опорните навивки се нанася маркировка в горещо състояние с притъпени ръбове, както следва:

- знак на завода-производител;
- последните две цифри на годината на производство;

7. Изисквания относно гаранционния срок, срок за отстраняване на дефекти появили се по време на експлоатация, срок за явяване при рекламация, и др.

- ✓ Предлагащият гаранционен срок да не бъде по-малко от 2 /две/ години от датата на доставка в склад на възложителя.
- ✓ Срок за явяване при рекламация – 10 /десет/ дни след уведомяване.
- ✓ При рекламации, Изпълнителят заменя изделията с нови, изцяло за своя сметка.

- ✓ Срок за подмяна при рекламация: до 30 (тридесет) календарни дни от датата на подписването на протокола за рекламация.

8. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:

- ✓ Декларация за съответствие на предлаганите изделия с изискванията на настоящата ТС издадена от производителя.
- ✓ Сертификат за качество или друг еквивалентен документ на предлаганите пружини, издаден от фирмата производител, гарантиращ качеството и произхода на изделията
- ✓ Документи от контрол, основани на специфичен контрол от „вид 3.1” или „вид 3.2”, съгласно т. 4 от БДС EN 10204.
- ✓ Протоколи от изпитания, предвидени във фиш 822 на UIC таблицата към т. 4.2.2.2.
- ✓ Протоколи от контролни изпитания и проверки, извършени по време на производството на пружините.
- ✓ Сертификат за качество на използвания материал.

Всички документи да бъдат преведени на български език.

Приложения:

Приложение №1.1 – чертеж № БТ6-101 326 23.

Приложение №1.2 – чертеж № БТ6-101 326 15.

ИЗГОТВИЛ:

Димо Георгиев

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

СЪГЛАСУВАЛ:

Живко Бончев

Ръководител отдел „Юл транспорт”

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

[illegible][illegible][illegible]

Второй этап — это этап, когда мы уже знаем, что мы имеем дело с проблемой, которую можно решить. Это этап, когда мы уже знаем, что мы имеем дело с проблемой, которую можно решить.

3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

30 20 10 0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100

когда в 1968 году в Ленинграде
были открыты первые курсы

12 1/2 months ago 1000 00 - 1000 00 10 1/2
12 1/2 months ago 1000 00 10 1/2 10 1/2

ELDERBURY and in 1860
the same field in question had been enclosed.

[illegible]

...the Englishman always in some
highway across which lay down the English, the
Englishman always in some

Wiederholung der ersten Aufgabe

[illegible][illegible]

звучающего в нем слова "и".

for students' analysis of the text.

1. *Introduction*

БТБ-101 326 23	ПРУЖИНА	ЖПЗ - 10
----------------	---------	----------

