

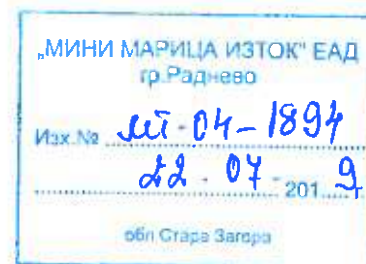


УТВЪРДИЛ

АНДОН АНДОНОВ
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

ПОКАНА



ВЪЗЛОЖИТЕЛ - Наименование, адреси и място/места за контакт:

Възложител: „Мини Марица-изток” ЕАД

адрес: ул. „Георги Димитров” № 13, град Раднево 6260, България

място/места за контакт: отдел „Търговски”, отдел „Ж.П. Транспорт“

телефон: 0417 / 83305, вътр.3323 и 3234; факс: 0417 / 83363

Лице за контакт: Ваня Желева – Експерт Търговия, отдел „Търговски“, Димо Георгиев-Инженер железопътен транспорт, отдел „Ж.П. Транспорт“

e-mail: vania.zheleva@marica-iztok.com

Интернет адрес / Адрес на Възложителя: <http://www.marica-iztok.com/>

На основание чл.44, ал.1 от ЗОП, стартираме пазарни консултации за определяне на прогнозната стойност на поръчка с предмет „Възстановяване и ремонт на части за компресор на локомотиви“, включваща три обособени позиции:

- Обособена позиция №1 – Ремонт на комплект колян вал за компресор 2HV2;
- Обособена позиция №2 – Ремонт на глава НС и глава ВС за компресор 2HV2;
- Обособена позиция №3 – Ремонт на цилиндър НС и цилиндър ВС за компресор 2HV2.

Условията за реализиране на поръчката са съгласно Технически спецификации (Приложение №1.1, Приложение №1.2 и Приложение №1.3), неразделна част от настоящата покана.

Условия на плащане: Дължимата от възложителя сума се заплаща по банков път в срок до 30 (тридесет) календарни дни след извършване на конкретната услуга, на база фактура-оригинал и двустранно подписан приемо-предавателен протокол за приемане на детайлите от ремонт, придружени с документите, съпровождащи изпълнението на поръчката, посочени в техническата спецификация на поръчката.

Очакваме Вашата индикативна оферта за цената, при която бихте могли да изпълните поръчката при така описаните условия - в срок до 22.04.2019 г., на факс: 0417 / 8 33 63 и/или e-mail: vania.zheleva@marica-iztok.com

Индикативната оферта трябва да бъде изготвена по образец, приложен към настоящата покана (Приложение № 2).



ИНДИКАТИВНА ОФЕРТА
относно поръчка с предмет:
„Възстановяване и ремонт на части за компресор на локомотиви“

ДО:

„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК“ ЕАД
град Раднево, ул. „Георги Димитров“ №13

ОТ:

фирма:

седалище и адрес на управление:

адрес за кореспонденция:

... тел.:, факс:, e-mail:

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Във връзка с обявените от дружеството пазарни консултации, Ви представяме нашата индикативна оферта за изпълнение на поръчка с предмет: „Възстановяване и ремонт на части за компресор на локомотиви“.

1. Обособена позиция №1 – Ремонт на комплект колянв вал за компресор 2HV2;

Предлаганите от нас цени за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя, посочени в техническата спецификация на Обособена позиция №1 – „Ремонт на комплект колянв вал за компресор 2HV2“, са както следва:

№ по ред	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 комплект колянв вал	Максимален брой повторения	Ед. цена на операция, лв. без ДДС	Обща ст-ст в лева без ДДС
1.	Демонтаж на биела от колянв вал	4		
2.	Дефектовка колянв вал– проверка за изкривяване; измерване на две биелни шийки.	1		
3.	Изправяне на колянв вал			
4.	Възстановяване на шпонъчен канал 18x6 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1		
5.	Възстановяване на шпонъчен канал 65x16 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1		
6.	Възстановяване на шийка за основни лагери (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	2		
7.	Възстановяване на шийка Ф45 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1		
8.	Възстановяване на шийка Ф55 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1		
9.	Възстановяване на биелна шийка (зачистване,	2		

	наваряване и механична обработка с прибавка за шлайфване			
10.	Шлайфване на биелна шийка (всички шийки трябва да бъдат на един и същи ремонтен размер)	2		
11.	Полиране на биелна шийка (всички шийки трябва да бъдат на един и същи ремонтен размер)	2		
12.	Маркиране номер на ремонта върху колянвия вал, съгласно приложен чертеж „Колян вал за компресор 2HV2”	1		
13.	Балансиране	1		
14.	Демонтаж на плъзгащ лагер и на втулка от биелата	4		
15.	Дефектовка на биела – проверка за изкривяване; измерване на две биелни шийки.	4		
16.	Изправяне на биела	4		
17.	Възстановяване на плъзгащ лагер на размер съответстващ на размера на шийките за съответния колян вал	4		
18.	Подмяна на втулка биелна Ф34хФ28х33	4		
19.	Подмяна на втулка биелна Ф40хФ28х33	4		
20.	Окончателно обработване (райбероване) на отвор Ф28	4		
21.	Монтаж на плъзгащ лагер към биелата	4		

Технологичното оборудване, резервните части и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, ще се осигуряват от нас и стойността им е включена в цената на съответната ремонтна операция.

Отремонтираните повърхнини и техните размери след ремонта ще отговарят на размерите и изискванията, посочени в чертежите, приложени към техническата спецификация.

Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи са включени в цената на ремонтните операции.

Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция ще бъдат нови и неупотребявани, без явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

Приемаме всички изисквания относно гаранционния срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци, съгласно условията на Възложителя, посочени в точка 7 на техническата спецификация на Обособена позиция №1.

2. Обособена позиция №2 – Ремонт на глава НС и глава ВС за компресор 2HV2.

Предлаганите от нас цени за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя, посочени в техническата спецификация на Обособена позиция №2 – „Ремонт на глава НС и глава ВС за компресор 2HV2“, са както следва:

№ по ред	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 брой глава НС и глава ВС	Максимален брой повторения	Ед. цена на операция, лв. без ДДС	Обща ст-ст в лева без ДДС
Глава НС				
1.	Дефектовка - визуално	1		
2.	Подготовка за наваряване (обезмасляване)	1		
3.	Зачистване работната повърхнина чрез металорязане (подготовка за наваряване)	1		
4.	Зачистване легло на клапан чрез металорязане (подготовка за наваряване)	3		
5.	Зачистване отвор М10 чрез металорязане (подготовка за наваряване)	7		

6.	Възстановяване част от легло на клапан чрез наваряване (за дефекти до ½ от периферията на клапана)	3		
7.	Възстановяване на цяло легло на клапан чрез наваряване	3		
8.	Възстановяване на работна повърхнина чрез наваряване, като се предпазват отворите с резба M16 от деформация	1		
9.	Възстановяване отвор M10 чрез наваряване	7		
10.	Механична обработка на работната повърхнина след наваряване	1		
11.	Механична обработка легло на клапан след наваряване	3		
12.	Механична обработка на отвор M10	7		
13.	Шлайфване работната повърхнина на главата	1		
14.	Шлайфване горна повърхнина на главата	1		
Глава ВС				
1.	Дефектовка - визуално	1		
2.	Подготовка за наваряване (обезмасляване)	1		
3.	Зачистване работната повърхнина чрез металорязане (подготовка за наваряване)	1		
4.	Зачистване легло на клапан чрез металорязане (подготовка за наваряване)	3		
5.	Зачистване отвор M10 чрез металорязане (подготовка за наваряване)	7		
6.	Възстановяване част от легло на клапан чрез наваряване (за дефекти до ½ от периферията на клапана)	3		
7.	Възстановяване на цяло легло на клапан чрез наваряване	3		
8.	Възстановяване на работна повърхнина чрез наваряване, като се предпазват отворите с резба M16 от деформация	1		
9.	Възстановяване отвор M10 чрез наваряване	7		
10.	Механична обработка на работната повърхнина след наваряване	1		
11.	Механична обработка легло на клапан след наваряване	3		
12.	Механична обработка на отвор M10	7		
13.	Шлайфване работната повърхнина на главата	1		
14.	Шлайфване горна повърхнина на главата	1		

Технологичното оборудване и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, ще се осигуряват от нас и стойността им е включена в цената на съответната ремонтна операция.

Отремонтираните повърхнини и техните размери след ремонта ще отговарят на размерите и изискванията, посочени в чертежите, приложени към техническата спецификация.

Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи са включени в цената на ремонтните операции.

Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция ще бъдат нови и неупотребявани, без явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

Приемаме всички изисквания относно гаранционния срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци, съгласно условията на Възложителя, посочени в точка 7 на техническата спецификация на Обособена позиция №2.

3. Обособена позиция №3 – Ремонт на цилиндър НС и цилиндър ВС за компресор 2HV2.

Предлаганите от нас цени за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя, посочени в техническата спецификация на Обособена позиция №3 – „Ремонт на цилиндър НС и цилиндър ВС за компресор 2HV2“, са както следва:

№ по ред	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 брой цилиндър НС и цилиндър ВС	Максимален брой повторения	Ед. цена на операция, лв. без ДДС
Цилиндър НС (Ф145мм)			
1.	Дефектовка – измерване чрез вътромер с точност 0.01мм и визуален контрол за определяне ремонта	1	
2.	Доставка на цилиндрова втулка	1	
3.	Разстъргване на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1	
4.	Хонинговане на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1	
5.	Монтаж на цилиндрова втулка	1	
6.	Растъргване отвор на цилиндър (втулката) преди хонинговане	1	
7.	Хонинговане отвор на цилиндър (втулката) на окончателен размер	1	
8.	Шлайфане челната повърхнина на цилиндъра	1	
Цилиндър ВС (Ф80мм)			
1.	Дефектовка – измерване чрез вътромер с точност 0.01мм и визуален контрол за определяне ремонта	1	
2.	Доставка на цилиндрова втулка	1	
3.	Разстъргване на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1	
4.	Хонинговане на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1	
5.	Монтаж на цилиндрова втулка	1	
6.	Растъргване отвор на цилиндър (втулката) преди хонинговане	1	
7.	Хонинговане отвор на цилиндър (втулката) на окончателен размер	1	
8.	Шлайфане челната повърхнина на цилиндъра	1	

Технологичното оборудване и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, ще се осигуряват от нас и стойността им е включена в цената на съответната ремонтна операция.

Размерите на цилиндровите втулки и отремонтираните цилиндри след ремонта ще отговарят на размерите и изискванията, посочени в чертежите, приложени към техническата спецификация.

Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи са включени в цената на ремонтните операции.

Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция ще бъдат нови и неупотребявани, без явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

Приемаме всички изисквания относно гаранционния срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци, съгласно условията на Възложителя, посочени в точка 7 на техническата спецификация на Обособена позиция №3.

Дата: Г.

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

..... (име и фамилия)

..... (длъжност на представляващия участника)



ПРИЛОЖЕНИЕ №1.1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ И РЕМОНТ НА ЧАСТИ ЗА КОМПРЕСОР НА ЛОКОМОТИВИ “ – РЕФ. №...../.....ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №1 – ”РЕМОНТ НА КОМПЛЕКТ КОЛЯНОВ ВАЛ ЗА КОМПРЕСОР 2HV2“

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция.

Ремонт на комплект колянов вал за компресор 2HV2 – включва:

- ремонт на колянов вал;
- ремонт на биела;
- възстановяване на биелен плъзгащ лагер.

2. Обем на дейностите.

Количеството комплекти планирано за ремонт – таблица №1.

Таблица 1

Наименование резервната част	Мерна ед.	Кол.
Колянов вал	ком.	20

Съгласно спецификацията на операциите за ремонт, таблица №2 от настоящата техническа спецификация.

Възложителя не е длъжен да заяви цялото количество по предмета на обособената позиция, не е длъжен да възложи цялата предвидена стойност по договора и не носи отговорност за това. Да променя отделните количества в рамката на общото количество в договора.

3. Предназначение или условия на работа.

Предназначението на отремонтiranите детайли ще се използват за подмяна на износени или дефектирали такива, при извършване на ремонти на компресори тип 2HV2 за ТМО и електрически локомотиви EL-2.

4. Срок на изпълнение на договора.

Срок на изпълнение на договора – 1 /една/ година считано от датата на сключване на договора или до достигане на максималната стойност, в зависимост от това кое от събитията настъпи първо.

Начин на изпълнение:

- ✓ Срок на изпълнение на отделните заявки: всяка заявка се изпълнява в срок до 3 /три/ месеца след датата на заявяване от възложителя.
- ✓ Брой на заявките – не повече от 3.
- ✓ Предаването на детайлите за ремонт и приемането им след ремонт, ще се извършва в складовата база на р-к „Трояново 1“, с.Трояново и р-к „Трояново-север“, с.Ковачево.
- ✓ Ред на заявяване: Всяка заявка за ремонт се възлага с възлагателно писмо от съответното поделение на Възложителя (р-к „Трояново 1“ и/или р-к „Трояново-север“).

5. Техническо задание за извършване на ремонта.

- ✓ Техническите параметри на резервните части за ремонт са представени в приложените чертежи към настоящата техническа спецификация.
- ✓ Смазването на плъзгащите лагери се осъществява с лопатки чрез плискане.

- ✓ Спецификация на операциите за ремонт на комплект колян вал за компресор 2HV2, включващи всички необходимите резервните части, материали и разходи за изпълнението им – таблица №2.

Таблица №2

№ по ред	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 комплект колян вал	Макс. брой повторения
1.	Демонтаж на биела от колян вал	4
2.	Дефектовка колян вал– проверка за изкривяване; измерване на две биелни шийки.	1
3.	Изправяне на колян вал	
4.	Възстановяване на шпонъчен канал 18х6 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1
5.	Възстановяване на шпонъчен канал 65х16 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1
6.	Възстановяване на шийка за основни лагери (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	2
7.	Възстановяване на шийка Ф45 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1
8.	Възстановяване на шийка Ф55 (зачистване, наваряване и механична обработка до окончателни размери)	1
9.	Възстановяване на биелна шийка (зачистване, наваряване и механична обработка с прибавка за шлайфване)	2
10.	Шлайфване на биелна шийка (всички шийки трябва да бъдат на един и същи ремонтен размер)	2
11.	Полиране на биелна шийка (всички шийки трябва да бъдат на един и същи ремонтен размер)	2
12.	Маркиране номер на ремонта върху коляновия вал, съгласно приложен чертеж „Колян вал за компресор 2HV2”	1
13.	Балансиране	1
14.	Демонтаж на плъзгащ лагер и на втулка от биелата	4
15.	Дефектовка на биела – проверка за изкривяване; измерване на две биелни шийки.	4
16.	Изправяне на биела	4
17.	Възстановяване на плъзгащ лагер на размер съответстващ на размера на шийките за съответния колян вал	4
18.	Подмяна на втулка биелна Ф34хФ28х33	4
19.	Подмяна на втулка биелна Ф40хФ28х33	4
20.	Окончателно обработване (райбероване) на отвор Ф28	4
21.	Монтаж на плъзгащ лагер към биелата	4

- ✓ Технологичното оборудване, резервните части и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, се осигуряват от Изпълнителя и стойността им следва да бъде включена в цената на съответната ремонтна операция.
- ✓ Отремонтираните повърхнини и техните размери след ремонта да отговарят на размерите и изискванията посочени в чертежите, приложени към настоящата техническа спецификация.
- ✓ Ремонтни размери на биелните шийки да бъдат през 0,25мм.
- ✓ Опаковката на ремонтираните детайли и възли да гарантира опазването им от повреда при товарене, транспортиране и разтоварване.

- ✓ Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи следва да бъдат включени в цената на ремонтните операции.

6. Изисквания към технологията на изпълнението.

- ✓ Всяка услуга се извършва след процедура на заявяване от поделенията на Възложителя: рудник „Трояново-1” - с.Трояново, рудник „Трояново-север”-с.Ковачево. Стартирането за възлагане на поръчка по договора става с изпращане на възлагателно писмо от съответното поделение на Възложителя. Изпълнителя в срок от 7 (седем) календарни дни от получаване на възлагателното писмо, извършва транспортирането на детайлите за ремонт до ремонтната си база. За приемане в ремонт на детайлите се подписва приемно-предавателен протокол, който се съставя от поделението на Възложителя – заявител за ремонта. В този протокол се описва състоянието на предаваните за ремонт детайли.
- ✓ В срок до 7 (седем) календарни дни от подписването на приемно-предавателния протокол, Изпълнителя извършва дефектовка на предадените за ремонт детайли с представител на Възложителя и съставя дефектовъчна ведомост.
- ✓ Дефектовъчната ведомост трябва да съдържа:
 - количеството комплекти колянов вал (колянов вал с биели), в конкретната заявка, предадени за ремонт;
 - списък на ремонтните операции за всеки комплект колянов вал, необходими за изпълнението на обема на конкретната заявка, съгласно посочените в Таблица №2.
- ✓ В срок от 5 (пет) работни дни от съставянето на дефектовъчната ведомост, Изпълнителя представя на Възложителя /неговите поделения/ оферта с посочена крайна цена за всеки комплект колянов вал, съгласно предложени цени за ремонтните операции в техническото предложение на участника. Към офертата се прилага и дефектовъчната ведомост.
- ✓ Утвърдената от Възложителя (Управителите на клоновете) оферта е основание за изпълнението на съответната услуга (поръчка).
- ✓ Възложителят има право: да извършва контрол по време на изпълнение на дейностите, предмет на обособената позиция, в ремонтната база на Изпълнителя или извън нея; при констатиране на отклонения от техническите параметри, да отправи към Изпълнителя възражение за недостатъците на извършената услуга, а Изпълнителят предприема мерки за незабавното им отстраняване.

7. Гаранционен срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци.

- ✓ Гаранционен срок на ремонтираните детайли – не по-малко от 12 месеца, считано от датата на приемно-предавателен протокол.
- ✓ Срок за явяване на упълномощен представител на Изпълнителя при рекламация и подписване на протокол за рекламация – до 10 /десет/ работни дни от датата на получаване на уведомяването, в който се посочва: дата на установяване на рекламацията, причини, начин и необходимо време за отстраняването ѝ.
- ✓ При рекламации, Изпълнителят отстранява за своя сметка всички възникнали дефекти.
- ✓ Срок за отстраняване дефектите при рекламация: до 30 (тридесет) календарни дни от датата на подписването на протокола за рекламацията.
- ✓ Гаранционния срок се удължава с времето на престой на ремонтирания детайл, свързано с отстраняване на рекламацията.

8. Изисквания към документацията съпровождаща изпълнението на поръчката:

При всяка доставка на отремонтiranите детайли, Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи:

- дефектовъчна ведомост;
- приемно-предавателен протокол за количеството приети детайли от ремонт;
- документ издаден от Изпълнителя съдържащ резултати от необходими измервания, удостоверяващи качеството на извършения ремонт и гаранционния срок, за всеки детайл;

9. Изисквания към материалите/резервните части, влагани при изпълнение на услугата.

- ✓ Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция да бъдат нови и неупотребявани, да нямат явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.
- ✓ Материалите ползвани при ремонтните дейности и реда на ремонтните операции да бъдат така подбрани от Изпълнителя, че да гарантират нормалната работа на отремонтiranите детайли.

10. Риск, отговорност и застраховка на Изпълнителя:

Изпълнителят се задължава да извърши дейностите на свой риск. Отговорността за съхранение на предмета на обособената позиция се прехвърля от Възложителя на Изпълнителя с подписването на приемно-предавателен протокол при предаването на детайлите за ремонт на Изпълнителя.

При изпълнение на услугите, предмет на обособената позиция, Изпълнителят е длъжен да полага грижата на добрия търговец и добрия стопанин по отношение имуществото на Възложителя.

Приложение:

- чертеж „Колянов вал за компресор 2HV2“;
- чертеж „Биела за компресор 2HV2“;
- чертеж „Лагер плъзгащ за компресор 2HV2“;
- чертеж „Втулка биелна за компр. 2HV2“.

ИЗГОТВИЛ:

Димо Георгиев

Инженер жп транспорт

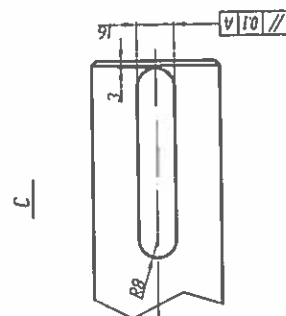
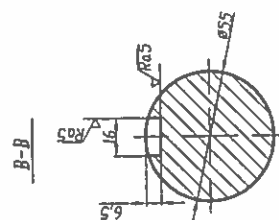
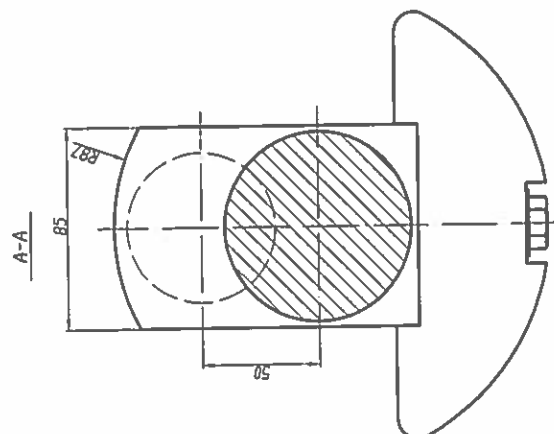
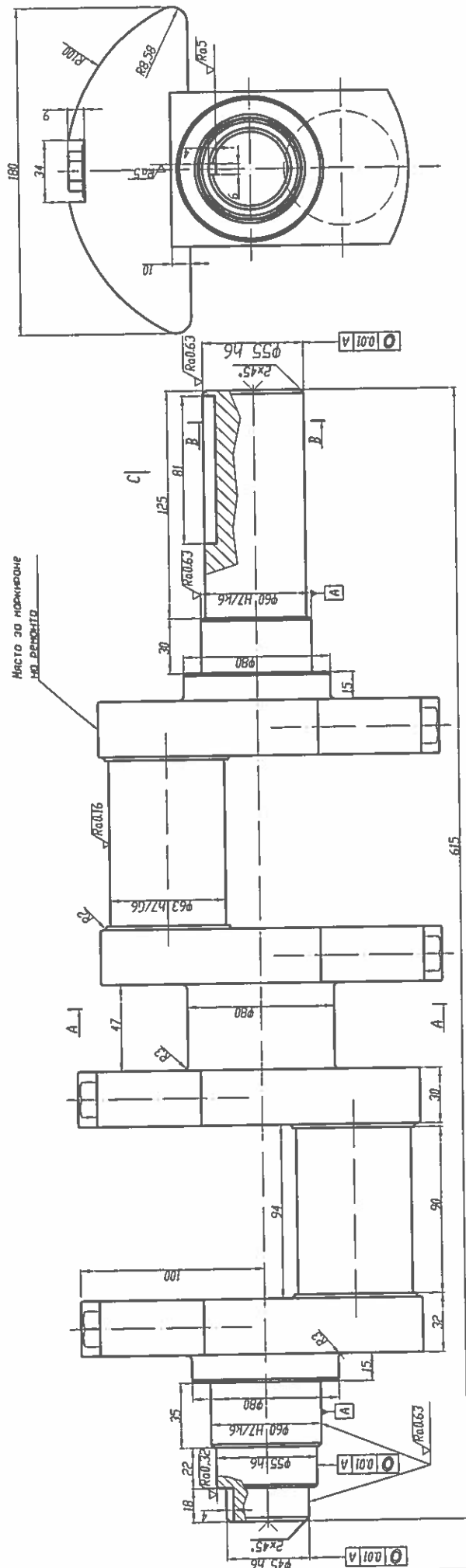
Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

СЪГЛАСУВАЛ:

Стойко Иванов

Р-л отдел „Ж.п. транспорт“

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/



Hydrogenation of polyacetylene 87

15.57

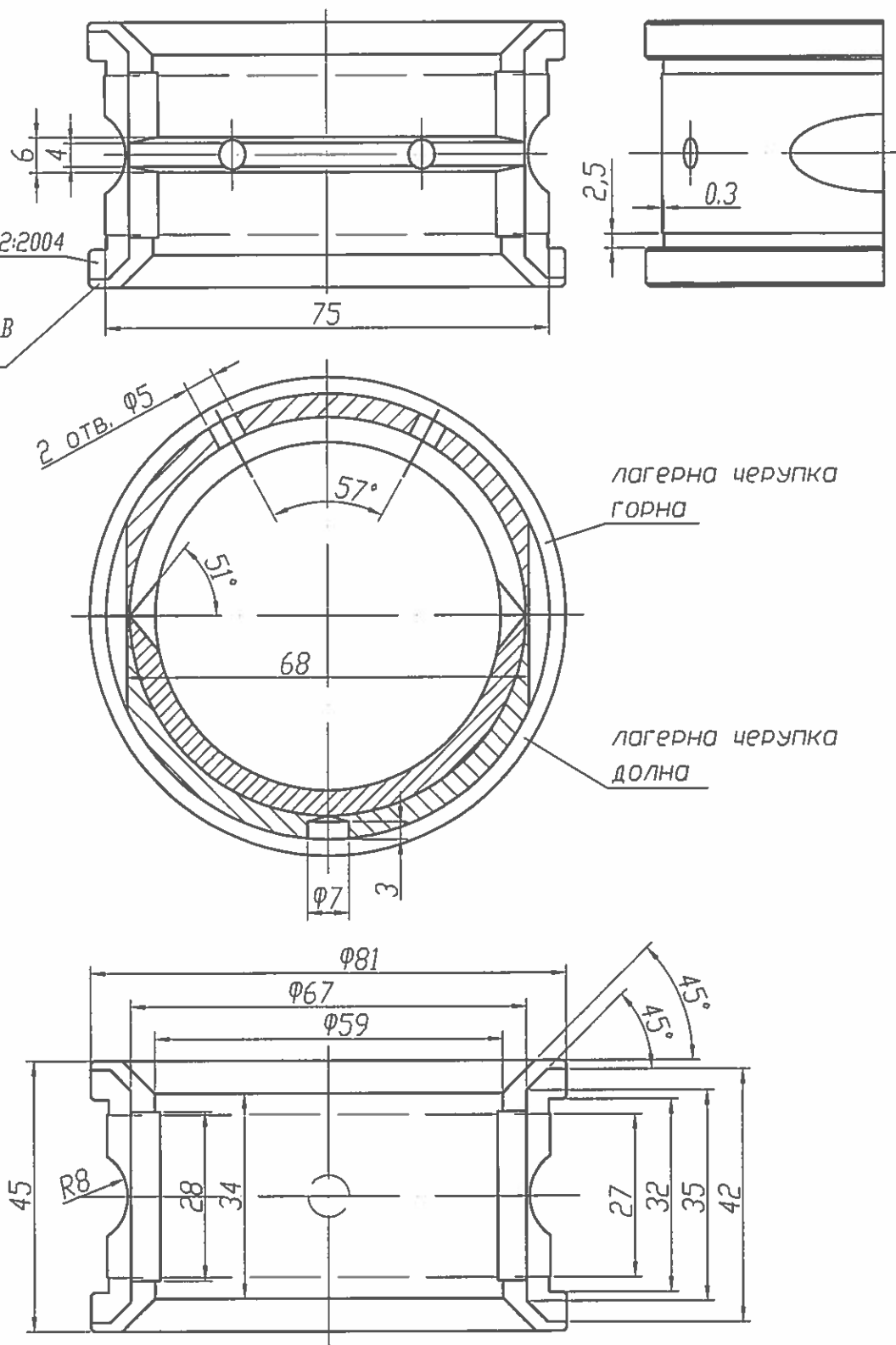
2000-2001

ИЗДАТЕЛЬСТВО "ЛЕНКАМ" И НАУКА

[illegible]

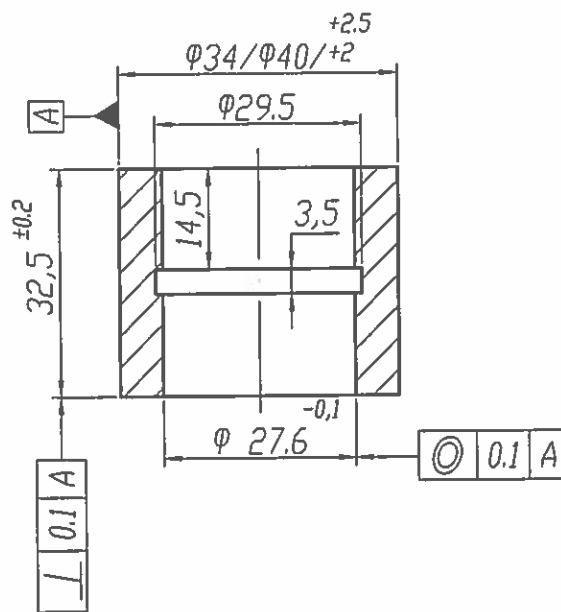
S 235 JR
БДС EN 10025-2:2004

CuSn7Zn4Pb7-B
EN 1982



Неозначените фаски 0.5x45°

	ISO 2768-m	Мащаб 1:1	Маса 0,900kg		CuSn7Zn4Pb7-B EN 1982			
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа Сборен чертеш			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Лагер плъзгащ за компресор 2HV2			Изм	Дата. 12.2018г.	Език BG	Лист 1/1
	Одобрил Иванов							



Размера $\Phi 34$ или $\Phi 40$ се обработват окончателно със съответния допуск за набиване след измерване отвора на биелата.

Острите ръбове да се струговат с 0.5x45

$\sqrt{Ra5}$	ISO 2768-m	Мащаб 1:1	Маса		CuSn10P1 EN 1982
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж		Статус на документа	Въведен
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Втулка биелна за компр. 2Hv2		Изм	Дата. 06.2016г.
	Одобрил Иванов			Език BG	Лист 1/1



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ И РЕМОНТ НА ЧАСТИ ЗА КОМПРЕСОР НА ЛОКОМОТИВИ “ – РЕФ. №...../.....ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №2 – РЕМОНТ НА ГЛАВА НС И ГЛАВА ВС ЗА КОМПРЕСОР 2HV2

1. Пълно описание на предмета на поръчката.

Ремонт на глава НС и глава ВС за компресор 2HV2 – включва:

- ремонт на глава ниска степен (НС) за компресор 2HV2;
- ремонт на глава висока степен (ВС) за компресор 2HV2.

2. Обем на дейностите.

Количество глави НС и ВС планирано за ремонт – таблица №1.

Таблица №1

Наименование резервната част	Мерна ед.	Кл.
Глава НС	бр.	40
Глава ВС	бр.	40

Съгласно спецификацията на операциите за ремонтни, таблица №2 от настоящата техническа спецификация.

Възложителя не е длъжен да заяви цялото количество по предмета на поръчката, не е длъжен да възложи цялата предвидена стойност по договора и не носи отговорност за това. Да променя отделните количества в рамката на общото количество в договора.

3. Предназначение или условия на работа.

Предназначението на отремонтiranите детайли ще се използват за подмяна на износени или дефектирали такива, при извършване на ремонти на компресори тип 2HV2 за ТМО и електрически локомотиви EL-2.

4. Срок на изпълнение на договора.

Срок на изпълнение на договора – 1 /една/ година считано от датата на сключване на договора или до достигане на максималната стойност, в зависимост от това кое от събитията настъпи първо.

Начин на изпълнение:

- ✓ Срок на изпълнение на отделните заявки: всяка заявка се изпълнява в срок до 3 /три/ месеца след датата на заявяване от възложителя.
- ✓ Брой на заявките – не повече от 3.
- ✓ Предаването на детайлите за ремонт и приемането им след ремонт, ще се извършва в складовата база на р-к „Трояново 1“, с.Трояново и р-к „Трояново-север“, с.Ковачево.
- ✓ Ред на заявяване: Всяка заявка за ремонт се възлага с възлагателно писмо от съответното поделение на Възложителя (р-к „Трояново 1“ и/или р-к „Трояново-север“).

5. Техническо задание за извършване на ремонта.

- ✓ Техническите параметри на резервните части за ремонт са представени в приложените чертежи към настоящата техническа спецификация.

- ✓ Спецификация на операциите за ремонт на глава НС и глава ВС за компресор 2HV2, включващи всички необходими материали и разходи за изпълнението им – таблица №2.

Спецификация на операциите за ремонт на резервни части за компресор 2HV2
Таблица №2

№ по ред	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 брой глава НС и глава ВС	Максимален брой повторения
Глава НС		
1.	Дефектовка - визуално	1
2.	Подготовка за наваряване (обезмасляване)	1
3.	Зачистване работната повърхнина чрез металорязане (подготовка за наваряване)	1
4.	Зачистване легло на клапан чрез металорязане (подготовка за наваряване)	3
5.	Зачистване отвор М10 чрез металорязане (подготовка за наваряване)	7
6.	Възстановяване част от легло на клапан чрез наваряване (за дефекти до ½ от периферията на клапана)	3
7.	Възстановяване на цяло легло на клапан чрез наваряване	3
8.	Възстановяване на работна повърхнина чрез наваряване, като се предпазват отворите с резба М16 от деформация	1
9.	Възстановяване отвор М10 чрез наваряване	7
10.	Механична обработка на работната повърхнина след наваряване	1
11.	Механична обработка легло на клапан след наваряване	3
12.	Механична обработка на отвор М10	7
13.	Шлайфане работната повърхнина на главата	1
14.	Шлайфане горна повърхнина на главата	1
Глава ВС		
1.	Дефектовка - визуално	1
2.	Подготовка за наваряване (обезмасляване)	1
3.	Зачистване работната повърхнина чрез металорязане (подготовка за наваряване)	1
4.	Зачистване легло на клапан чрез металорязане (подготовка за наваряване)	3
5.	Зачистване отвор М10 чрез металорязане (подготовка за наваряване)	7
6.	Възстановяване част от легло на клапан чрез наваряване (за дефекти до ½ от периферията на клапана)	3
7.	Възстановяване на цяло легло на клапан чрез наваряване	3
8.	Възстановяване на работна повърхнина чрез наваряване, като се предпазват отворите с резба М16 от деформация	1
9.	Възстановяване отвор М10 чрез наваряване	7
10.	Механична обработка на работната повърхнина след наваряване	1
11.	Механична обработка легло на клапан след наваряване	3
12.	Механична обработка на отвор М10	7
13.	Шлайфане работната повърхнина на главата	1
14.	Шлайфане горна повърхнина на главата	1

- ✓ Технологичното оборудване и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, се осигуряват от Изпълнителя и стойността им следва да бъде включена в цената на съответната ремонтна операция

- ✓ Отремонтираните повърхнини и техните размери след ремонта да отговарят на размерите и изискванията посочени в чертежите, приложени към настоящата техническа спецификация.
- ✓ Опаковката на ремонтираните детайли да гарантира опазването им от повреда при товарене, транспортиране и разтоварване.
- ✓ Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи следва да бъдат включени в цената на ремонтните операции.

6. Изисквания към технологията на изпълнението.

- ✓ Всяка услуга се извършва след процедура на заявяване от поделенията на Възложителя: рудник „Трояново-1” - с.Трояново, рудник „Трояново-север”-с.Ковачево. Стартирането за възлагане на поръчка по договора става с изпращане на възлагателно писмо от съответното поделение на Възложителя. Изпълнителя в срок от 7 (седем) календарни дни от датата на получаване на уведомлението, извършва транспортирането на детайлите за ремонт до ремонтната си база. При приемане на детайлите за ремонт се подписва приемно-предавателен протокол, който се съставя от поделенията на Възложителя – заявител за ремонта. В този протокол се описва състоянието на предаваните за ремонт детайли.
- ✓ В срок до 7 (седем) календарни дни от подписването на приемно-предавателния протокол, Изпълнителя извършва дефектовка на предадените за ремонт детайли с представител на Възложителя и съставя дефектовъчна ведомост.
- ✓ Дефектовъчната ведомост трябва да съдържа:
 - количеството глави, в конкретната заявка, предадени за ремонт;
 - списък на ремонтните операции за всяка глава и техните количества, необходими за изпълнението на обема на конкретната заявка, съгласно посочените в Таблица №2.
- ✓ В срок от 5 (пет) работни дни от съставянето на дефектовъчната ведомост, Изпълнителя представя на Възложителя /неговите поделения/ оферта с посочена крайна цена за всяка глава, съгласно предложени цени за ремонтните операции в техническото предложение на участника. Към офертата се прилага и дефектовъчната ведомост.
- ✓ Утвърдената от Възложителя (Управителите на клоновете) оферта е основание за изпълнението на съответната услуга (поръчка).
- ✓ Възложителят има право: да извършва контрол по време на изпълнение на дейностите, предмет на обособената позиция, в ремонтната база на Изпълнителя или извън нея; при констатиране на отклонения от техническите параметри да отправи към Изпълнителя възражение за недостатъците на извършената услуга, а Изпълнителят предприема мерки за незабавното им отстраняване.

7. Гаранционен срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци.

- ✓ Гаранционен срок на ремонтираните детайли – не по-малко от 12 месеца, считано от датата на приемно-предавателен протокол.
- ✓ Срок за явяване на упълномощен представител на Изпълнителя при рекламация и подписване на протокол за рекламация – до 10 /десет/ работни дни от датата на получаване на уведомяването, в който се посочва: дата на установяване на рекламацията, причини, начин и необходимо време за отстраняването ѝ.

- ✓ При рекламации, Изпълнителят отстранява за своя сметка всички възникнали дефекти.
- ✓ Срок за отстраняване дефектите при рекламация: до 20 (двадесет) календарни дни от датата на подписването на протокола за рекламацията.
- ✓ Гаранционния срок се удължава с времето на престой на ремонтния детайл, свързано с отстраняване на рекламацията.

8. Изисквания към документацията съпътстваща изпълнението на поръчката:

При всяка доставка на отремонтирани детайли, Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи:

- дефектовъчна ведомост;
- приемно-предавателен протокол за количеството приети детайли от ремонт;
- документ издаден от Изпълнителя съдържащ резултати от необходими измервания, удостоверяващи качеството на извършения ремонт и гаранционния срок, за всеки детайл;

9. Изисквания към материалите/резервните части, влагани при изпълнение на услугата.

- ✓ Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция да бъдат нови и неупотребявани, да нямат явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.
- ✓ Материалите ползвани при ремонтните дейности и реда на ремонтните операции да бъдат така подбрани от Изпълнителя, че да гарантират нормалната работа на отремонтираните детайли

10. Риск, отговорност и застраховка на Изпълнителя:

Изпълнителят се задължава да извърши дейностите на свой риск. Отговорността за съхранение на обекта на конкретната заявка се прехвърля от Възложителя на Изпълнителя с подписването на приемно-предавателен протокол при предаването на детайлите за ремонт на Изпълнителя.

При изпълнение на услугите, предмет на обособената позиция, Изпълнителят е длъжен да полага грижата на добрия търговец и добрия стопанин по отношение имуществото на Възложителя.

Приложение:

- чертеж Глава НС за компресор 2HV2;
- чертеж Глава ВС за компресор 2HV2.

ИЗГОТВИЛ:

Димо Георгиев

Инженер жп транспорт

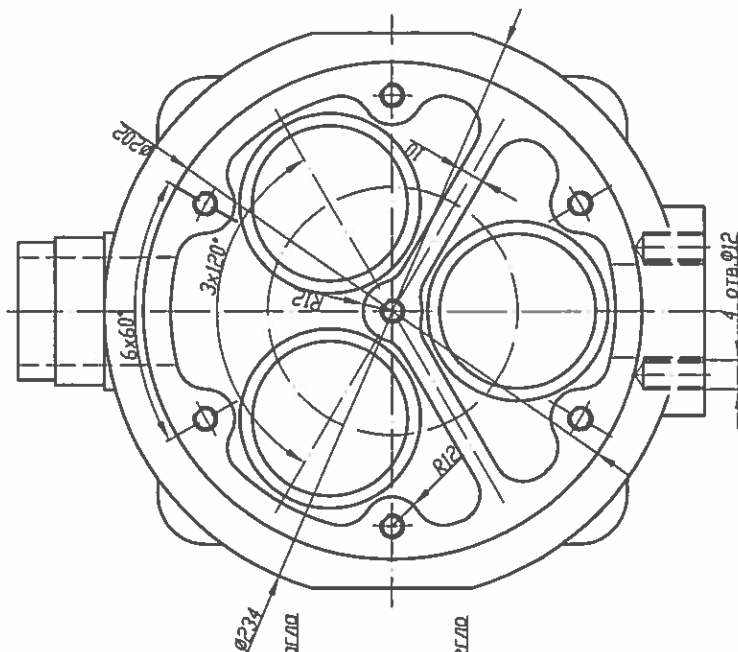
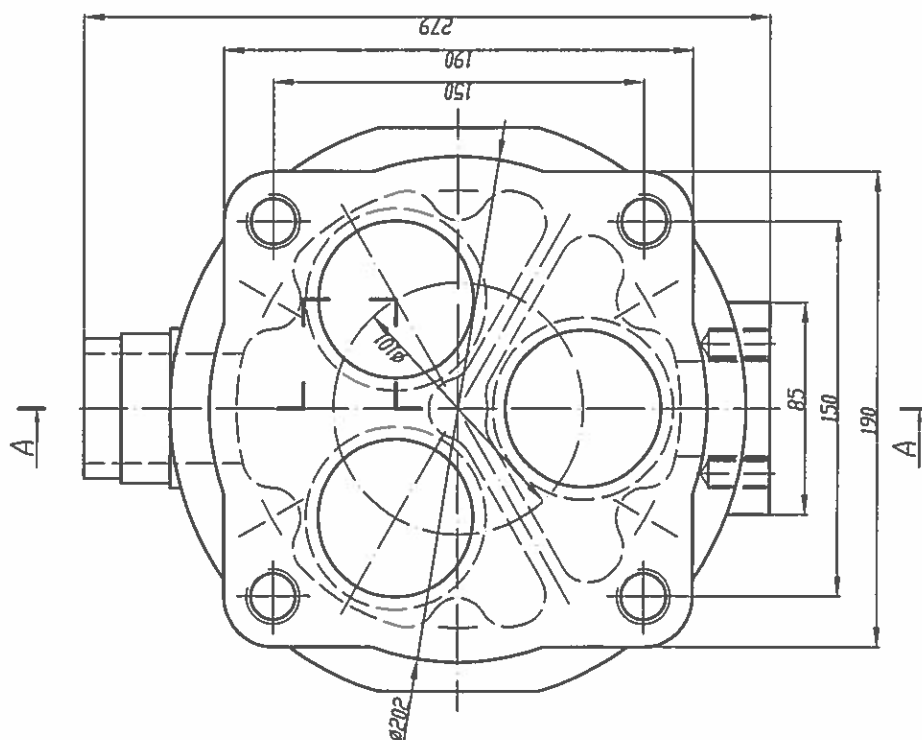
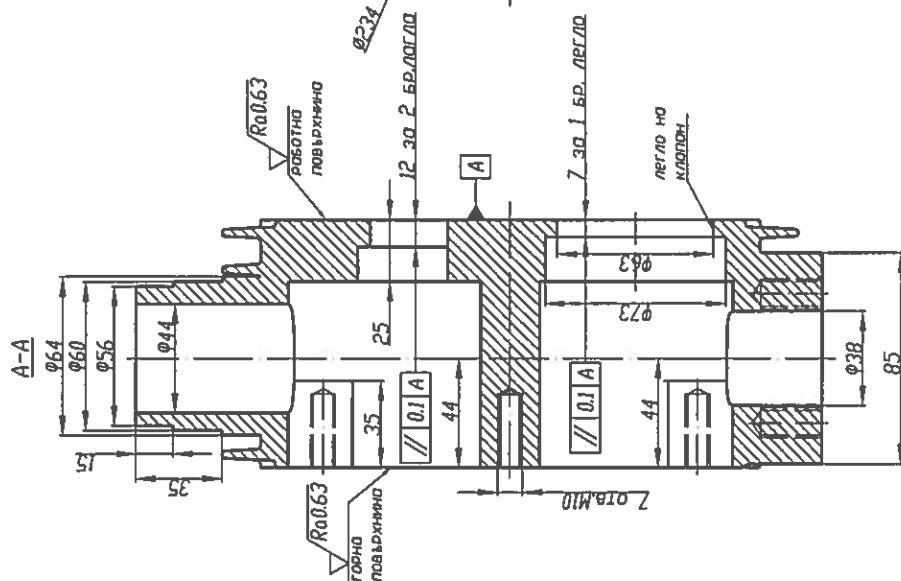
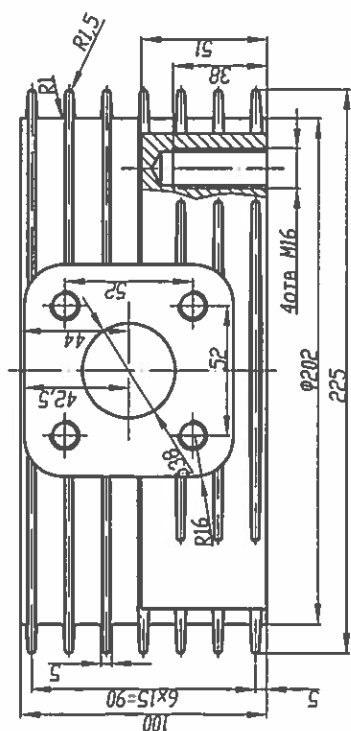
Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

СЪГЛАСУВАЛ:

Стойко Иванов

Р-л отдел „Ж.п.транспорт“

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

[illegible]

Размерите 7mm и 12mm на леглата за клапан
мо се обработят с клас на граховост Ra 1.25



ПРИЛОЖЕНИЕ №1.3

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ И РЕМОНТ НА ЧАСТИ ЗА КОМПРЕСОР НА ЛОКОМОТИВИ “ – РЕФ. №...../..... ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №3 – РЕМОНТ НА ЦИЛИНДЪР НС И ЦИЛИНДЪР ВС ЗА КОМПРЕСОР 2HV2

1. Пълно описание на предмета на поръчката.

Ремонт на цилиндър НС и цилиндър ВС за компресор 2HV2 – включва:

- ремонт на цилиндър ниска степен (НС) за компресор 2HV2 (цилиндър голям);
- ремонт на цилиндър висока степен (ВС) за компресор 2HV2 (цилиндър малък).

2. Обем на дейностите.

Количество резервни части /детайли/ планирано за ремонт – таблица №1.

Таблица №1

Наименование резервната част	Мерна ед.	Количество
Цилиндър НС	бр.	90
Цилиндър ВС	бр.	90

Съгласно спецификацията на операциите за ремонт, таблица №2 от настоящата техническа спецификация.

Възложителя не е длъжен да заяви цялото количество по предмета на обособената позиция, не е длъжен да възложи цялата предвидена стойност по договора и не носи отговорност за това, както и да променя заявените количества в рамките на общата стойност на договора. Да променя отделни

3. Предназначение или условия на работа.

Предназначението на отремонтираните детайли ще се използват за подмяна на износени или дефектирали такива, при извършване на ремонти на компресори тип 2HV2 за ТМО и електрически локомотиви EL-2.

4. Срок на изпълнение на договора. 12 /дванадесет/ месеца от датата на сключване на договора или до достигане на общата му стойност, в зависимост от това кое от събитията настъпи първо.

Начин на изпълнение:

- ✓ Срок на изпълнение на отделните заявки: всяка заявка се изпълнява в срок до 3 /три/ месеца след датата на заявяване от възложителя.
- ✓ Брой на заявките – не повече от 4.
- ✓ Предаването на детайлите за ремонт и приемането им след ремонт, ще се извършва в складовата база на р-к „Трояново 1“, с.Трояново и р-к „Трояново-север“, с.Ковачево.
- ✓ Ред на заявяване: Всяка заявка за ремонт се възлага с възлагателно писмо от съответното поделение на Възложителя (р-к „Трояново 1“ и/или р-к „Трояново-север“).

5. Техническо задание за извършване на ремонта.

- ✓ Техническите параметри на резервните части за ремонт са представени в приложените чертежи към настоящата техническа спецификация.
- ✓ Спецификация на операциите за ремонт на цилиндър НС и цилиндър ВС за компресор 2HV2, включващи всички необходими материали и разходи за изпълнението им – таблица №2.

Спецификация на операциите за ремонт на резервни части за компресор 2HV2

Таблица №2

№ по ред	Наименование на операции за пълен ремонт на 1 брой цилиндър НС и цилиндър ВС	Максимален брой повторения
Цилиндър НС (Ф145мм)		
1.	Дефектовка – измерване чрез вятромер с точност 0.01мм и визуален контрол за определяне ремонта	1
2.	Доставка на цилиндрова втулка	1
3.	Разстъргване на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1
4.	Хонинговане на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1
5.	Монтаж на цилиндрова втулка	1
6.	Растъргване отвор на цилиндър (втулката) преди хонинговане	1
7.	Хонинговане отвор на цилиндър (втулката) на окончателен размер	1
8.	Шлайфане челната повърхнина на цилиндъра	1
Цилиндър ВС (Ф80мм)		
1.	Дефектовка – измерване чрез вятромер с точност 0.01мм и визуален контрол за определяне ремонта	1
2.	Доставка на цилиндрова втулка	1
3.	Разстъргване на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1
4.	Хонинговане на цилиндър за монтаж на цилиндрова втулка	1
5.	Монтаж на цилиндрова втулка	1
6.	Растъргване отвор на цилиндър (втулката) преди хонинговане	1
7.	Хонинговане отвор на цилиндър (втулката) на окончателен размер	1
8.	Шлайфане челната повърхнина на цилиндъра	1

- ✓ Технологичното оборудване и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, се осигуряват от Изпълнителя и стойността им следва да бъде включена в цената на съответната ремонтна операция.
- ✓ Размерите на цилиндровите втулки и отремонтираните цилиндри след ремонта да отговарят на размерите и изискванията посочени в чертежите, приложени към настоящата техническа спецификация.
- ✓ Опаковката на ремонтираните детайли да гарантира опазването им от повреда при товарене, транспортиране и разтоварване.
- ✓ Транспортирането на детайлите от база на Възложителя до база на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя. Всички транспортни разходи следва да бъдат включени в цената на ремонтните операции.

6. Изисквания към технологията на изпълнението.

- ✓ Всяка услуга се извършва след процедура на заявяване от подразделения на Възложителя: рудник „Трояново-1” - с.Трояново, рудник „Трояново-север”-с.Ковачево. Стартирането за възлагане на поръчка по договора става с изпращане на

възлагателно писмо от съответното поделение на Възложителя. Изпълнителя в срок от 7 (седем) календарни дни от получаване на възлагателното писмо, извършва транспортирането на детайлите за ремонт до ремонтната си база. За приемане в ремонт на детайлите се подписва приемно-предавателен протокол, който се съставя от поделението на Възложителя – заявител за ремонта. В този протокол се описва състоянието на предаваните за ремонт детайли.

- ✓ В срок до 7 (седем) календарни дни от подписването на приемно-предавателния протокол, Изпълнителя извършва дефектовка на предадените за ремонт детайли с представител на Възложителя и съставя дефектовъчна ведомост.
- ✓ Дефектовъчната ведомост трябва да съдържа:
 - количеството цилиндри, в конкретната заявка, предадени за ремонт;
 - списък на ремонтните операции за всеки цилиндър от конкретната заявка, съгласно посочените в Таблица №2.
- ✓ В срок от 5 (пет) работни дни от съставянето на дефектовъчната ведомост, Изпълнителя представя на Възложителя /неговите поделения/ оферта с посочена крайна цена за всеки цилиндър, съгласно предложени цени за ремонтните операции в техническото предложение на участника. Към офертата се прилага и дефектовъчната ведомост.
- ✓ Утвърдената от Възложителя (Управителите на клоновете) оферта е основание за изпълнението на съответната услуга (поръчка).
- ✓ Възложителят има право: да извършва контрол по време на изпълнение на дейностите, предмет на обособената позиция, в ремонтната база на Изпълнителя или извън нея; при констатиране на отклонения от техническите параметри, да отправи към Изпълнителя възражение за недостатъците на извършената услуга, а Изпълнителят предприема мерки за незабавното им отстраняване.

7. Гаранционен срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци.

- ✓ Гаранционен срок на ремонтираните детайли – не по-малко от 12 месеца, считано от датата на приемно-предавателен протокол.
- ✓ Срок за явяване на упълномощен представител на Изпълнителя при рекламация и подписване на протокол за рекламация – до 10 /десет/ работни дни от датата на получаване на уведомяването, в който се посочва: дата на установяване на рекламацията, причини, начин и необходимо време за отстраняването ѝ.
- ✓ При рекламации, Изпълнителят отстранява за своя сметка всички възникнали дефекти.
- ✓ Срок за отстраняване дефектите при рекламация: до 30 (тридесет) календарни дни от датата на подписването на протокола за рекламацията.
- ✓ Гаранционния срок се удължава с времето на престой на ремонтирания детайл, свързано с отстраняване на рекламацията.

8. Изисквания към документацията съпровождаща изпълнението на поръчката:

При всяка доставка на отремонтирани детайли, изпълнителят се задължава да представи на възложителя следните документи:

- дефектовъчна ведомост;
- приемно-предавателен протокол за количеството приети детайли от ремонт;

- документ издаден от Изпълнителя съдържащ резултати от необходими измервания, удостоверяващи качеството на извършения ремонт и гаранционния срок, за всеки детайл;

9. Изисквания към материалите/резервните части, влагани при изпълнение на услугата.

- ✓ Доставените материали и части влагани при изпълнение предмета на обособената позиция да бъдат нови и неупотребявани, да нямат явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.
- ✓ Материалите ползвани при ремонтните дейности и реда на ремонтните операции да бъдат така подбрани от Изпълнителя, че да гарантират нормалната работа на отремонтгираните детайли.

10. Риск, отговорност и застраховка на Изпълнителя:

Изпълнителят се задължава да извърши дейностите на свой риск. Отговорността за съхранение на обекта на конкретната заявка се прехвърля от Възложителя на Изпълнителя с подписването на приемо-предавателен протокол при предаването на детайлите за ремонт на Изпълнителя.

При изпълнение на услугите, предмет на обособената позиция, Изпълнителят е длъжен да полага грижата на добрия търговец и добрия стопанин по отношение имуществото на Възложителя.

Приложение:

- чертеж „Цилиндър голям“ с №6402-5.1;
- чертеж „Цилиндър малък“ с №6402-6.1;

ИЗГОТВИЛ:

Димо Георгиев

Инженер жп транспорт

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

СЪГЛАСУВАЛ:

Стойко Иванов

Р-л отдел „Ж.п.транспорт“

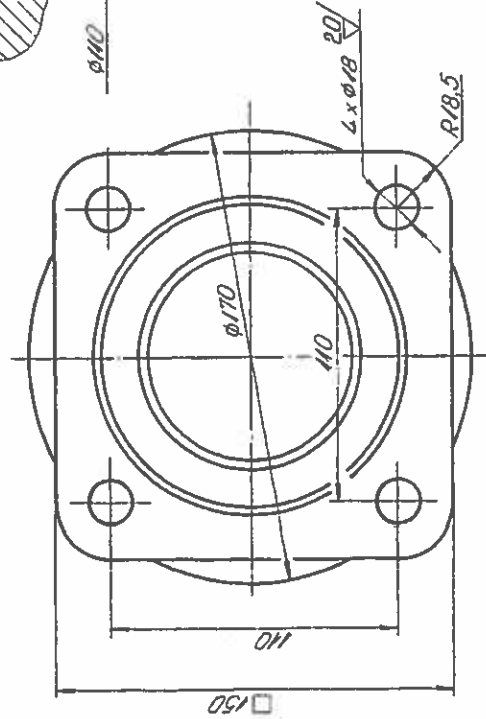
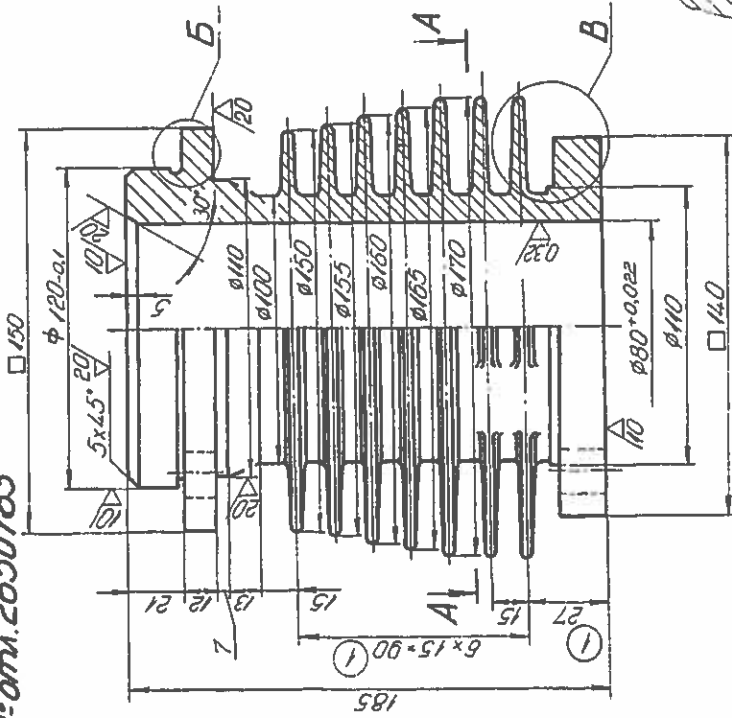
Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

19-2079

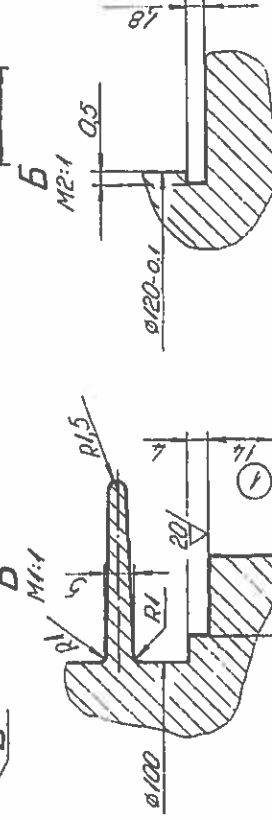
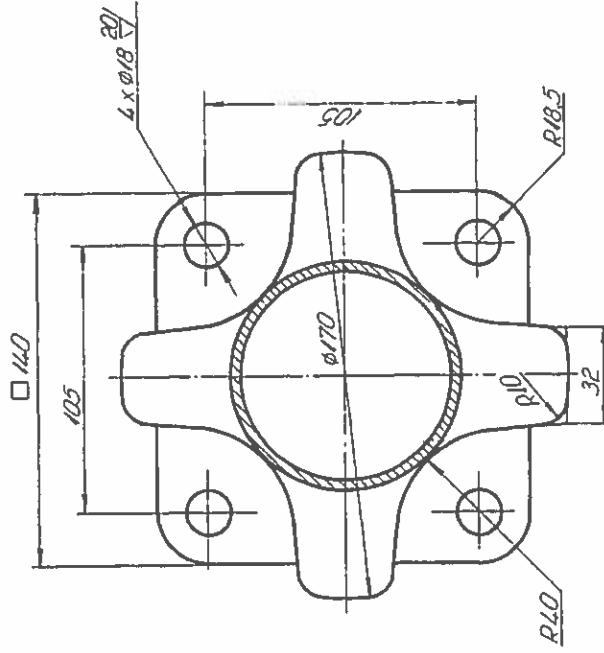
3.10.0302

Предм. № 3005748

Предм. № отн. 2650783



A-A



Ф80 - нормален размер
Ф80.5 - I-ви ремонтен размер
Ф81 - II-ри ремонтен размер

Ненаесените гранични отклонения на размерите ± 0.2 , $\pm 0.2/2$

по БДС 14999-80.

Компресор 2НУ2 100/1451

EL2-100T

6402-6.1

Цилиндър
молък

СЧ20 БДС 1799-74

Стадий	Масъ	Масъ
Б-90	1:2	
Лист /	Вс. листа /	
Мини "Марица-изток"	ЕАД гр. Раднево	

№	Им.	Бр.	Н. из. док.	Повтор.	Дата
1	3	3	17/02		
Разработил:					
Проверил:					
Т. контрол:					
Н. контрол:					
Утвърдил:					

301243401 97 06-3

10/12/5-3 16	00.98 05.73
--------------	-------------