



РЕФ. № 68/2019

Приложение 1

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С  
ПРЕДМЕТ „РЕМОНТ НА ВЪЗЛИ ЗА МЕХАНИЧНА И ХОДОВА ЧАСТ НА  
ЛОКОМОТИВИ”**

РЕФ. № ...../.....

1. Пълно описание на предмета на позицията: „Ремонт на възли за механична и ходова част на локомотиви.”

2. Обем на дейностите:

2.1. Смяна бандажи на 12 бр. колооси на дизелови локомотиви серия 52-000 – 3бр., на рудник „Трояново – 1”.

2.2. Профилиране на 4 бр. колооси на дизелов локомотив серия 52-000, на рудник „Трояново-север”.

2.3. Репрофилиране на бандажите на подлокомотивен струг на дизелови локомотиви:

- серия 06-000 - 1бр. на рудник „Трояново – 1”;

- серия 55-000 - 1бр. на рудник „Трояново – север”.

2.4. Теглово уравновесяване на локомотив серия 55-000 – 1бр. на рудник „Трояново – север”.

2.5. Доставка на резервни части и материали, необходими за извършване на услугите по предмета на поръчката.

Възложителят не е длъжен да заяви цялата предвидена стойност по предмета на поръчката и не носи отговорност за това.

3. Предназначение или условия на работа.

Ремонт на възли от ходовата част на дизелови локомотиви, необходими за извършване на влакова и маневрена дейност на територията на железопътната инфраструктура на „Мини Марица-изток” ЕАД и ДП „НЮКИ”.

4. Срок на изпълнение на договора. Начин на изпълнение.

2 /две/ години от датата на сключване на договора или до достигане на общата му стойност в размер на 77 000,00 лв. без ДДС, в зависимост от това кое от събитията настъпи първо.

4.1. Срок за изпълнение на ремонта на колоосите, свързан със смяната на бандажите и профилирането им: не повече от 30 /тридесет/ работни дни от датата на подписване на приемно-предавателния протокол в поделенията на Възложителя - рудници „Трояново – 1” и „Трояново – север”.

Предаването на колоосите за ремонт и приемането им след ремонт, ще се извършва на територията на рудници „Трояново – 1” и „Трояново – север”.

4.2. Транспортирането на колоосите за ремонтни операции по т.2.1 и т.2.2 от базата на Възложителя до базата на Изпълнителя и обратно е за сметка на Изпълнителя.

4.3. Транспортните разходи за придвижване на локомотивите от гарите на ДП „НК ЖИ” до ремонтната база на Изпълнителя е за сметка на Изпълнителя.

4.4. При транспортиране на локомотивите за извършване на ремонтни операции по т.2.3 и т.2.4, до базата на Изпълнителя и обратно, същите се придружават от квалифициран персонал на Възложителя.

4.5. Срок за изпълнение на услугата „Репрофилиране на бандажите на подлокомотивен струг“- до 5 /пет/ работни дни от датата на подписване на приемно-предавателния протокол в базата на Изпълнителя.

4.6. Срок за изпълнение на услугата „Теглово уравновесяване“- до 5 /пет/ работни дни от датата на подписване на приемно-предавателния протокол в базата на Изпълнителя

4.7. В стойността са включени следните дейности

4.7.1 Извършване на ремонтни операции описани в таблица №1.

4.7.2. Стойността на резервните части и материали описани в таблица №1.

4.7.3. Разходи за транспорт на локомотивите до базата на Изпълнителя извън таблица №1.

4.7.4. Стойността на резервните части и материали извън таблица №1 в съответствие с т.6.6.

5. Техническо задание към изпълнението на услугите:

### **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА РЕМОНТНИ ОПЕРАЦИИ, РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ И МАТЕРИАЛИ**

**Таблица 1**

№ по ред	Наименование на ремонтната операция	Максимален брой количества
1.	Демонтаж на бандажи от колоос на дизелов локомотив серия 52-000.	12 бр. колооси
2.	Ултразвукова дефектоскопия на колоос серия 52-000.	16 бр. колооси
3.	Възстановяване диаметъра на звездата до чертожни размери – /при необходимост/.	24 бр. звезди на колооси
4.	Монтаж на бандажи на колоос на дизелов локомотив серия 52-000.	12 бр. колооси
5.	Профилиране на бандажи след монтаж на колоос на дизелов локомотив серия 52-000.	16 бр. колооси
6.	Репрофилиране на колооси на подлокомотивен струг на дизелов локомотив серия 06-000.	1 бр. локомотив
7.	Репрофилиране на колооси на подлокомотивен струг на дизелов локомотив серия 55-000.	1 бр. локомотив
8.	Теглово уравновесяване на дизелов локомотив серия 55-000.	1 бр.
	<b>Наименование на необходими резервни части и материали</b>	
9.	Бандаж необработен 1105x940x143 .	24 бр.
10.	Профилна стомана за бандажни осигурителни пръстени, L=3м.	24бр.

6. Изисквания към технологията на изпълнението.

6.1. Мястото на изпълнение на дейността по предмета на Договора е ремонтната база на Изпълнителя.

6.2. Всяка ремонтна операция по договора ще се осъществява, чрез изпращане на възлагателно писмо от поделенията на Възложителя рудник „Трояново-1” и рудник „Трояново – север”.

6.3. Срок за транспортиране на колоосите и локомотивите за ремонт от рудник „Трояново-1” с.Трояново и рудник „Трояново – север” с.Ковачево, до ремонтната база на Изпълнителя: до 20 /двадесет/ работни дни от уведомяването.

6.4. Дефектовъчна ведомост, съдържаща необходимия брой ремонтни операции и количества резервни части необходими за ремонта на колоосите по т.2.1 и 2.2 обект на договора.

6.5. Дефектовъчната ведомост за извършване на ремонт по т.2.1 и 2.2 да се изготви в срок до 5 работни дни, считано от датата на приемно-предавателния протокол и се съгласува с представител на Възложителя /от поделението заявител /.

6.6. При необходимост от доставка и влягане на резервни части, материали, които не са включени в таблица „Техническа спецификация на ремонтни операции, резервни части и материали“, Изпълнителят предоставя на Възложителя списък (оферта) на необходимите резервни части и материали с посочени технически данни, изисквания, количества и цени за съгласуване.

Възложителят има право:

- да съгласува предложените от Изпълнителя цени;
- да откаже съгласуването на предложените от Изпълнителя цени за конкретния ремонт (в този случай Възложителя заплаща вложения труд за диагностика, разглобяване /демонтаж/ и дефектовка);

- да извърши проучване относно пазарните им цени, чрез набиране на реални оферти или на база на цени по други сключени договори от Възложителя и представи на Изпълнителя резултата от проучването. Ако проучването покаже, че крайната цена с включени транспортни разходи на някои от видовете резервни части или материали е по-ниска от предложената от Изпълнителя, последният е длъжен да извърши доставката на цена посочена от Възложителя. При несъгласие между страните относно доставната цена, Възложителят има право да извърши допълнително проучване и да посочи на Изпълнителя доставчика цената, при която може да бъдат доставени резервните части или материали. Изпълнителят влиза в договорни взаимоотношения с посочения доставчик и извършва доставката.

6.7. Всички, отпаднали при ремонта, резервни части и материали се връщат на Възложителя.

6.8. Всички направени разходи по време на ремонта са за сметка на Изпълнителя.

6.9. При извършване на ремонти по т.2.1. и т.2.2. се изпълнява „Предписание за изисквания към колоосите“ - ПЛС 410/85 на СО БДЖ. При профилиране на бандажи на колооси на локомотиви серия 52-000, дебелината на реборда да бъде размер  $S_d = 30 \pm 1$  мм.

6.10. При извършване на тегловото уравновесяване на дизелов локомотив серия 55-000:

- измереното статично натоварване на всяка колоос не трябва да бъде по-голямо от средната аритметична стойност на измереното статично натоварване на всички колооси, които трябва да упражняват една и съща теглителна сила от 3%;

- измереното статично натоварване по продължение на реда колела от едната страна на единицата ТПС не трябва да се различава от средната аритметична стойност на измереното натоварване от колелата от двете страни на единицата ТПС с повече от  $\pm 7,5\%$ ;

- измереното статично натоварване на всяко едно колело от дадена колоос не трябва да се различава от средната аритметична стойност на измереното натоварване на двете колела на тази колоос с повече от  $\pm 7,5\%$ .

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

7.1. Възложителят има право да осъществява контрол и проверки по изпълнението на ремонта, в базата на Изпълнителя, относно качество, технически параметри и други без да пречи на оперативната дейност на Изпълнителя при извършването на ремонта.

7.2. Изпълнителят гарантира качеството на вложените резервни части и материали и ремонтните операции свързани с демонтаж и монтаж на бандажите, като гаранционния срок е не по-малък от 12 (дванадесет) месеца след датата на приемно-предавателния протокол и важи до изтичане на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

7.3. На всеки етап от изпълнението на договора и по време на гаранционния срок Възложителят има право да отправи към Изпълнителя възражение за недостатъци на извършените дейности.

7.4. Срокът за явяване на специалистите на Изпълнителя е до 5 работни дни от датата на получаване на възражение от Възложителя.

7.5. Срокът за отстраняване на недостатъците ще се договаря за всеки конкретен случай в зависимост от вида на ремонта, но не повече от 30 календарни дни.

7.6. Изпълнителят отстранява констатираните недостатъци за своя сметка.

7.7. Гаранционният срок се удължава с времето на престой на локомотива, свързан с отстраняването на рекламацията.

**8. Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на поръчката.**

8.1. Приемно-предавателен протокол за приемане на колоосите или локомотивите за и от ремонт.

8.2. Протокол от извършен ултразвуков контрол на колоосите от локомотив серия 52-000.

8.3. Комплексен протокол за пълно/обикновено освидетелстване на колоос при смяна на бандажите.

8.4. Карта за измерване и преглед на колоосите на ТПС след репрофилиране на бандажите.

8.5. Карта за измерване на статичното натоварване по колела на 4-осен дизелов локомотив серия 55-000.

8.6. Приемно-предавателен протокол за предадените на Възложителя отпаднали при ремонта резервни части.

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

9.1. Изисквания към бандажите, съгласно приложена Инструкция за технически условия при доставка на необработени бандажи от валцувана нелегирана стомана за колооси на тяговия подвижен състав използван от „Мини Марица-изток“ ЕАД – ИТПС 25/16.

9.2. Изисквания към профилната стомана за бандажни осигурителни пръстени, съгласно приложена Процедура I.7.9 за технически изисквания за доставка на профилна стомана за бандажни осигурителни пръстени на всички серии дизелови локомотиви на „Мини Марица-изток“ ЕАД.

**10. Риск и отговорност на изпълнителя:**

Отговорността за съхранение на обекта на поръчката се прехвърля от Възложителя на Изпълнителя с подписването на предавателно-приемателен протокол при предаването на възлите за ремонт на Изпълнителя.

**СЪГЛАСУВАЛ:**

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

**Стойко Иванов**

Ръководител отдел „Ж.п. транспорт“

**ИЗГОТВИЛ:**

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

**Йордан Върбанов**

Ревизор, безопасност на движението



ИТПС 25/16

с сила от 05.12.2016

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

УТВЪРДИЛ: Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

ИНЖ. АНДОН АНДОНОВ  
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР  
НА „МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД

## ИНСТРУКЦИЯ

за

технически условия

при доставка на необработени бандажи от валцуванa нелегирана стомана  
за колооси на гикови подвижен състав използван от „Мини Марица-изток” ЕАД

Настоящата инструкция се издава в съответствие с изискванията на UIC 810-1 и  
UIC 810-2

### I. ОСНОВНИ ДОКУМЕНТИ.

1. Бандажите трябва да имат характеристики, да се произвеждат, да се изпитват, да се доставят и да имат гаранции в пълно съответствие с предписанията на UIC 810-1, 5-то издание, януари 2003 г. – „Технически условия за доставка на необработени бандажи от валцуванa нелегирана стомана за колооси на тягов подвижен състав и вагони”.

1.1. Основни документи да се считат UIC 810-1/5-то издание от януари 2003 г., UIC 810-2 и 4-то издание от 01.01.1985 г.

### II. ОСНОВНО ЗАДАНИЕ ЗА БАНДАЖИ ЗА КОЛООСИ ЗА ТПС ИЗПОЛЗВАН ОТ „МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД В СЪОТВЕТСТВИЕ С РАЗДЕЛ 2 НА UIC 810

1. Марка на стоманата - В6Т - съгласно т. 3.1 и таблица 1 - стр.23 на UIC 810-1.

1.1. Стомана В6 със следните химичен състав и механични характеристики:

- съдържание на въглерод C в % - не повече от 0,65 %;
- съдържание на силиций Si в % - не повече от 0,50 %;
- съдържание на манган Mn в % - не повече от 0,90 %;
- съдържание на фосфор P в % - не повече от 0,040 %;
- съдържание на сяра S в % - не повече от 0,040 %;
- съдържание на хром Cr в % - не повече от 0,30 %;
- съдържание на мед Cu в % - не повече от 0,30 %;
- съдържание на хром, молибден, никел (Cr+Mo+Ni) в % - не повече от 0,60 %;
- якост на опън  $R_m$  на бандажите в диапазона от 920 до 1050 N/mm<sup>2</sup>;
- относително удължение A в % - не по-малко от 12 %;



- ударна жилавост KU в J - не по-малко от 10 J,
- твърдостта по Бринел измерена и маркирана на външната странична повърхнина на бандажа, трябва да бъде не по-малка от 265 HB. Площадката за измерване на твърдостта се изпълнява в съответствие с фиг. 3 от стр. 15 на UIC 810-1,
- измерването на твърдостта по Бринел на напречното сечение на бандажа трябва да става по схемата дадена на фиг. № 2 на ИТПС 25/16.

Стойностите на измерената твърдост трябва да бъдат:

- в т. 1 + 4 - трябва да намаляват,
- в т. 1 и т. 8 - не повече от 321 HB,
- в т. 4 - не по-ниски от 265 HB.

2. Вид на термичната обработка - съгласно т.т. 3.2. и 5.5. на UIC 810-1 - подобряване (символ T) - B6T.

2.1. Размери на бандажите, съгласно т. 4.4. на UIC 810-1, при което допуските и отклоненията от формата и размерите, а също така и допуските за обработка в съответствие с UIC 810-2.

№ по ред	Ø D	Ø d	B
1.	1255	1090	143
2.	1105	940	143
3.	1055	890	143
4.	1055	890	138
5.	1060	885	143
6.	1005	840	143
7.	1005	840	128
8.	905	740	128

2.2. Копрови изпитания - съгласно табл. 1 и табл. 2 на UIC 810-1.

2.3. Проверка на микроструктурата да се прави в съответствие с т. 4.2.2.1. и таблица 2 - стр.24 на UIC 810-1.

2.4. Химически състав на всяка плавка - съгласно т. 4.1. на UIC 810-1 и се потвърждава със сертификата за анализ.

2.5. На всяка партида (доставка) бандажи се прави проверка на макроскопия и макрография в съответствие с точки 4.2.2.2. и 4.2.2.3. и таблица 2 на UIC 810-1.

2.6. Ако няма друга договорена в поръчката методика, ултразвуковия контрол на всяка партида (доставка) бандажи се извършва в съответствие с т. 4.2.2.4, съгласно начина, описан в т.6.8.9 - стр.17 на UIC 810-1.

2.7. Отклоненията в твърдостта на бандажите по Бринел в една и съща партида не трябва да надминават 30 HB - т.4.2.3 на UIC 810-1.

2.8. Маркировката на бандажите трябва да се извършва по външната странична повърхнина, на топло, съгласно т. 4.5 на UIC 810-1. Допуск се, за бандажи с размери Ф1255 X Ф1090 X 143 след двустранно съгласуване, маркировката да бъде направена по вътрешната странична повърхнина.

2.9. Бандажите се произвеждат съгласно предписаните методи на т. 5.1. и т. 5.2. на UIC 810-1.



2.10. Няма да се извършват специални проверки извън указанията в т. 6 на UIC 810-1, както и в подготовката и вземането на проби извън точки 6.7.2. и 6.7.3.1.

2.11. Не се изисква антикорозионна защита на бандажите след производството им.

2.12. Всяка доставяна партида бандажи за ТПС използван от „Мини Марица-изток“ ЕАД трябва да се съпровожда от сертификат за произход, сертификат за качество и гаранционно свидетелство.

Сертификата за качество трябва да съдържа следните данни:

- номер на договора;
- номер на техническите условия;
- марка на стоманата - ВБТ;
- номер на плаката, поредния номер на бандажа, твърдост на външната странична повърхност на бандажа;
- химически състав на готовото изделие;
- резултати от проверката на механическите качества и ударната жилавост;
- резултати от проверката на твърдостта, извършени съгласно ISO 6506;
- резултати от проверката на равномерността на твърдостта в напречно сечение;
- резултати от проверката на макроструктурата по метода на дълбоко разяждане;
- резултати от проверката на микроструктурата;
- резултати от проверката на макроструктурата по серийния отпечатък по метода на Бауман;

- резултати от ултразвуковия контрол на всички бандажи;
- резултати от копрено изпитание (деформация в тгт след всеки удар);
- резултати от проверката на външния вид и геометричните параметри на всички бандажи;

Всичко останало трябва да бъде в пълно съответствие с изискванията на UIC 810-1, 5-то издание, януари 2003 г. и UIC 810-2/01.01.1985.

Приложения:

1. Фиг. № 1 "а" и "б" - Място за измерване и маркировка на твърдостта по Бринел на външната странична повърхност на бандажа.
2. Фиг. № 2 - Схема за измерване на твърдостта по Бринел в напречното сечение на бандажа.
3. Фиг. № 3 "а" и "б" - Размери на бандажа.
4. Фиг. № 4 "а" и "б" - Маркировка на бандажите.

### III. ЗАКЛОЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

1. Изпълнението на настоящата Инструкция възлагам на Ръководител участък „Ж.п. транспорт“ в клоновете на Дружеството.

2. Цялостен контрол по изпълнение на настоящата Инструкция възлагам на Инженер железопътен транспорт в Управлението на „Мини Марица-изток“ ЕАД.

3. Настоящата инструкция да се доведе до знанието на всички заинтересовани лица в клоновете на „Мини Марица-изток“ ЕАД за сведение и изпълнение срещу подпис.

Изготвил:

Съгласували:

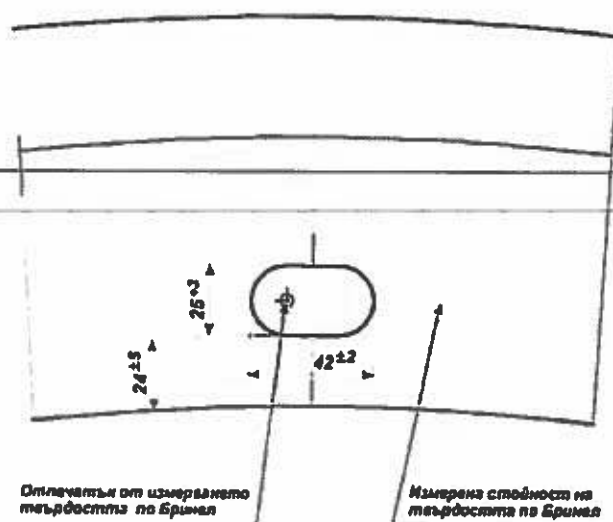
Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

инж. Стойко Иванов  
Глянен инженер  
ж.п. транспорт

инж. Живко Бончев  
Ръководител отдел  
„Ж.п. транспорт“

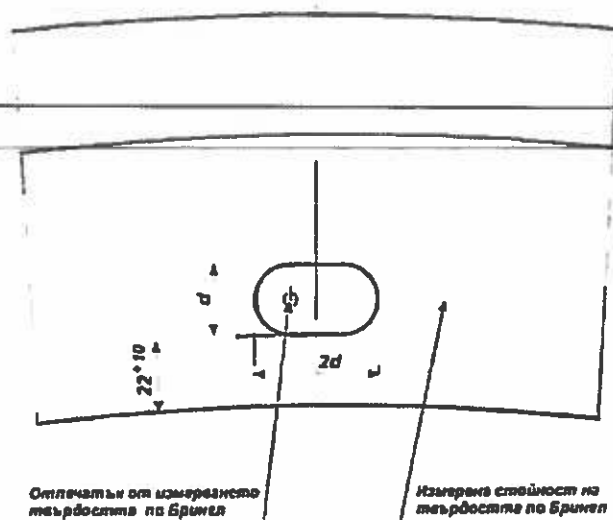
инж. Лилияна Георгиева  
Директор „Производствено  
технически въпроси“



Фиг. 1 а

Място за измерване и маркировка на твърдостта по Бринел на външната странична  
повърхност на бандажа



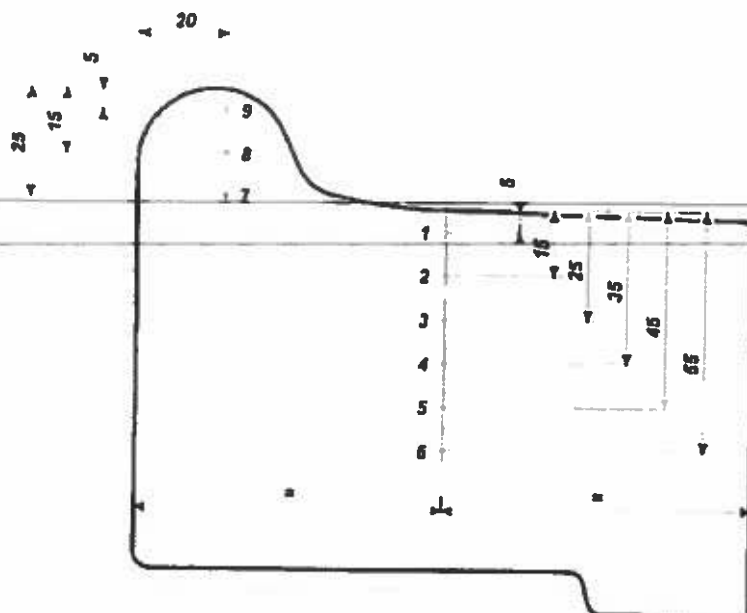


Отпечатък от измерването  
твърдостта по Бринел

Измерена стойност на  
твърдостта по Бринел

Фиг. 1 б

Място за измерване и маркировка на твърдостта по Бринел на външната странична  
повърхност на бандажа

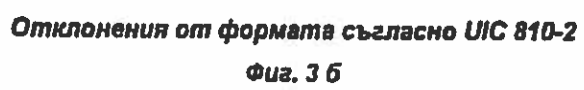


Фиг. 2

Схема за измерване на твърдостта по Бринел в напречното сечение на кабеля.

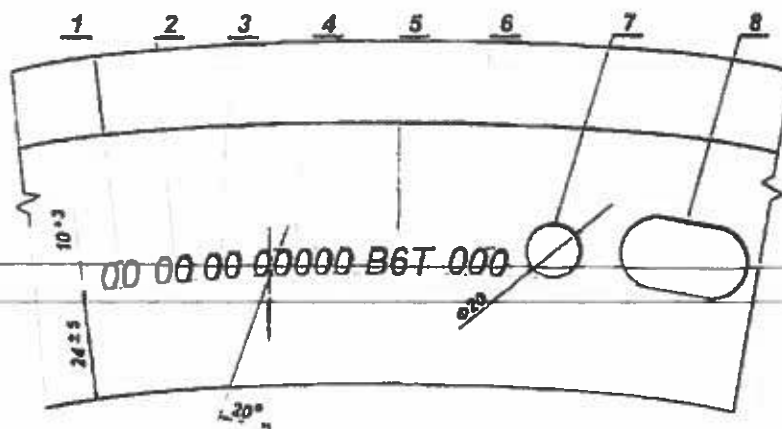


**Фиг. 3 а**





Маркировка на бандажите

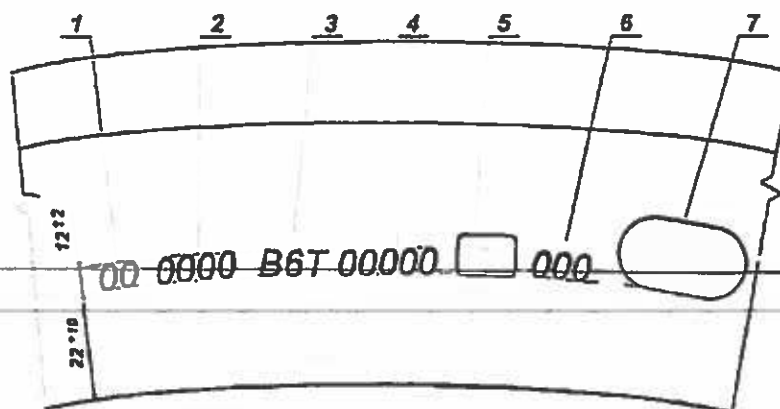


Маркировка:

1. Знак на производителя
2. Месец на производство
3. Последните две цифри на годината на производство
4. Номер на плавката
5. Марка на стоманата
6. Пореден номер на бандажа
7. Място за щемпел на приемчика
8. Площадка за измерване на твърдостта по Бринел  
(дълбочина  $3 \pm 4$  mm)  
Дълбочина на маркировката  $2 \pm 4$  mm

Фиг. 4 а

Маркировка на бандажите



Маркировка:

1. Знак на производителя
2. Месец и последните две цифри на годината на производство
3. Марка на стоманата
4. Номер на плавката
5. Място за щемпел на приемчика
6. Пореден номер на бандаж
7. Площадка за измерване на твърдостта по Бринел

(дълбочина  $3 \pm 4$  mm)

Дълбочина на маркировката  $2 \pm 4$  mm

Фиг. 4 б



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

УТВЪРДИЛ:

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

инж. АНДОН АНДОНОВ  
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР  
НА „МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД

Дата : 01.03.2019 година

**ПРОЦЕДУРА  
ЗА ДЕЙНОСТИТЕ ЗА ГАРАНТИРАНЕ КАЧЕСТВОТО  
НА ВЛАГАНИТЕ ПРОДУКТИ / РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ,  
МАТЕРИАЛИ И ДР. / ПРИ ПОДДРЪЖКА НА ТПС НА  
„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД**

**ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКА НА ПРОФИЛНА  
СТОМАНА ЗА БАНДАЖНИ ОСИГУРИТЕЛНИ ПРЪСТЕНИ НА  
ВСИЧКИ СЕРИИ ДИЗЕЛОВИ ЛОКОМОТИВИ НА  
„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД**

Съгласувал: Заличено по чл.2 на ЗЗЛД  
инж. Ясен Ч.  
Директор „Производствено-технически въпроси”

Съг.  
инж. Заличено по чл.2 на ЗЗЛД  
Ръководител отдел „ж.п. транспорт”

Изготвил: Заличено по чл.2 на ЗЗЛД  
инж. Генко Гяхишев  
Главен инженер железопътен транспорт



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД

ЛИЦЕ ОТГОВОРНО ЗА ПОДДРЪЖКА

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКА НА  
ПРОФИЛНА СТОМАНА ЗА БАНДАЖНИ ОСИГУРИТЕЛНИ  
ПРЪСТЕНИ НА ВСИЧКИ СЕРИИ ДИЗЕЛОВИ  
ЛОКОМОТИВИ НА „МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД

ПЛОТПС 1.7.9

страница 1/3



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК“ ЕАД

ЛИЦЕ ОТГОВОРНО ЗА ПОДДРЪЖКА

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКА НА  
ПРОФИЛНА СТОМАНА ЗА БАНДАЖНИ ОСИГУРИТЕЛНИ  
ПРЪСТЕНИ НА ВСИЧКИ СЕРИИ ДИЗЕЛОВИ  
ЛОКОМОТИВИ НА „МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК“ ЕАД

ПЛОПТПС 1.7.9

страница 2/3

**1. Област на приложение.**

Настоящата техническа спецификация се отнася за доставка на профилна стомана на бандажни осигурителни пръстени за дизелови тягов подвижен състав /ТПС/ на „Мини Марица-изток“ ЕАД.

**2. Основни документи.**

Профилната стомана за бандажни осигурителни пръстени трябва да отговаря на предписания на UIC 810-3 от 01.07.1990г. „Технически условия за доставка на нелегирана плоска и профилна стомана за осигурителните пръстени на бандажите“.

**3. Основно задание.**

Поръчката за доставки на профилна стомана за бандажни осигурителни пръстени за дизелови локомотиви на „Мини Марица-изток“ ЕАД, съгласно т.3 на UIC 810-3, трябва да съдържа следните изисквания:

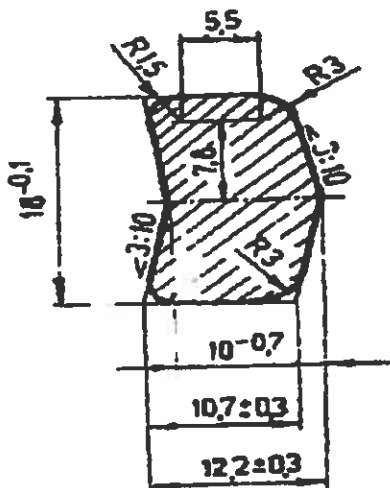
3.1. Материал – съгласно т.3 на UIC 810-3 /табл.1/

Горещо валцувана профилна стомана марка Fe 360 B съгласно ISO 630.

3.2. Потвърждаване на химическия анализ на плавката.


3.3. Изпитване на огъване.

3.4. Размери на профила и допустими отклонения в съответствие с Фиг.1.



Фиг.1



 <p>„МИНИ МАРИЦА-ИСТОК“ ЕАД</p>	<p>ЛИЦЕ ОТГОВОРНО ЗА ПОДДРЪЖКА</p> <p>ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКА НА ПРОФИЛНА СТОМАНА ЗА БАНДАЖНИ ОСИГУРИТЕЛНИ ПРЪСТЕНИ НА ВСИЧКИ СЕРИИ ДИЗЕЛОВИ ЛОКОМОТИВИ НА „МИНИ МАРИЦА-ИСТОК“ ЕАД</p>	
	ПЛОТПС 1.7.9	страница 3/3

3.5. Дължина на прътите 6000<sup>+2110</sup> мм или 3000<sup>+100</sup>

Кривината на профила във вертикална и хоризонтална равнина не трябва да превишава 0,5 % от дължината.

3.6. Всеки сноп профилна стомана за бандажни осигурителни пръстени трябва се обозначава с окачена на него метална табелка със следните данни:

- знак на фирмата производител;
- номер на плънката;
- вид на профила.

#### 4. Изисквания към доставката.

Всяка доставена партида профилна стомана за бандажни осигурителни пръстени трябва да се придружава от сертификат за произход, сертификат за качество и гаранционно свидетелство.