



## ПРИЛОЖЕНИЕ №1

### ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ: „Изработка, доставка и монтаж в готово изделие на секция шарнирна СШН 1800 комплект с шарнирни ролкови станции.”

#### 1. Пълно описание на предмета на поръчката:

„Изработка, доставка и монтаж в готово изделие на секция шарнирна СШН 1800 комплект с шарнирни ролкови станции”

#### 2. Количество

№	SAP №	Наименование	Мерна единица	Количество
1	2*14239	СШН 1800 к-т с шарнирни ролкови станции	бр.	68

#### 3. Предназначение или условия на работа

Изделията ще се експлоатират в руднични условия.

#### 4. Технически изисквания към стоката/изделията и материалите влагани при производството

4.1. Конструкцията на секцията се изработва съгласно чертеж № СШН 1800.00.00.00 и от посочените на чертежите профили.

**Не се допуска съединяване (снаждане или наосване) на профилите.**

4.2. Технически изисквания за изработката на станция шарнирна ролкова носеща и станция шарнирна ролкова поддържаща:

Станция шарнирна ролкова носеща се изработва съгласно чертеж №ССП 1800.01.00.00КМ ММИ.

Станция шарнирна ролкова поддържаща се изработва съгласно чертеж №ССП 1800.07.00.00К ММИ.

Произведените и монтирани ролки в ролковите станции трябва да се изработят съгласно конструктивната документация, предоставена от Възложителя, да покриват изцяло изискванията на БДС 13198-84 или еквивалентен на него стандарт и да отговарят на следните технически изисквания на Възложителя:

- Лагерните тела трябва да са масивни, ковани или прецизно лети и обработени.

- Лагерните възли трябва да бъдат запълнени със синтетична смазка с вискозитетен клас 460

- Лагерите трябва да са производство на европейски производител, гарантиращ високо качество на продукцията си;

- Лагерите трябва да са с трайна маркировка, съдържаща вида на лагера и неговия производител.

- Лагерите да са двойно капсуловани (2Z) - отнася за ролки с черт. №№ - М 214-03.01.00 ММИ и СШ 1600-06.01.00 ММИ.

- Тръбата за изработка на мантела и оста (отнася за ролки с черт. №№ - М 214-03.01.00 ММИ и СШ 1600-06.01.00 ММИ) на ролките трябва да бъде по стандарт DIN 1629/2448 – материал St 44.0 (безшевна горещо изтеглена прецизна ).

- Външната капачка на ролките да бъде точкована към мантиела на три места ( през 120°) и боядисана в цвят съгласуван с Възложителя.

- Вътрешността на ролката се почиства от стружки и грундира (грундирането се отнася за ролки с черт. №№ - М 214-03.01.00 ММИ и СШ 1600-06.01.00 ММИ).

- Ролките се приемат с протокол за изпитване при 600 об/мин в продължение на 15 минути.

- Поддържащите ролки трябва да бъдат окомплектовани с пръстени от полиуретан с технически характеристики, съгласно чертеж № 4R1405-01:2 ММИ с цвят различен от черен.

Върху всяка ролка от ролковите станции, трябва да бъде нанесена трайна маркировка (на място различно от триещата се повърхнина на ролката), съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;
- годината на производство /последните две числа/, месец ;
- знака за балансировка.

Изпълнителят доставя и сглобява изработените секции и монтира към тях ролковите станции - станция шарнирна ролкова носеща и станция шарнирна ролкова поддържаща.

Секцията се почиства абразивно до метал –ниво А, В или С Sa 2 ½ по БДС EN ISO 8501-1:2007 и грундиране с дебелина на слоя не по-малко от 50 µm. Боядисване с дебелина на слоя не малко от 80 µm. Цвят RAL 7040.

Върху всяка секция трябва да бъде нанесена трайна маркировка на табелка, съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;
- годината на производство /последните две числа/, чертежен №, пореден № и № на договора.

5. Приемането на първото изработено изделие – прототип се извършва от Техническа комисия на Възложителя.

5.1. Изработката и монтаж на изделието по договора да се извършва само след приемане на прототипа от техническа комисия на Възложителя и съставяне на протокол за приемане на същия.

6. При изпълнението на договора, Изпълнителят може да предлага несъществени конструктивни промени, които трябва да се съгласуват от Възложителя и надлежно да се отразят в общия, груповия и възлови чертежи. Копия от тези чертежи след съгласуване се предоставят на Възложителя.

7. Изисквания относно качеството на дейностите, гаранционния срок и отстраняването на дефекти, появили се по време на нормална експлоатация на обекта на процедурата:

7.1. Гаранционният срок на готовите изделия да бъде 24 месеца, считани след датата на подписване на приемо-предавателния протокол и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

7.2. Предлагащите от участника Гаранционен срок и всички останали гаранционни условия трябва да са валидни за специфичните експлоатационни условия на Възложителя.

7.3. При рекламации, Изпълнителят изцяло за своя сметка:

- отстранява дефектите, до 10 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията.

- заменя изделията с нови, до 20 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията, когато дефекта не може да се отстрани.

8. Изисквания към документацията съпровождаща изпълнението на поръчката:

При всяка доставка Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставените изделия:

- Сертификат за качество - в 2 (два) оригинални екземпляра
- Сертификат за качество на вложените материали съгласно БДС EN 10204 вид 3.1
- фактура – оригинал.

9. Подпомагащи дейности и условия от Възложителя:

Възложителят предоставя на Изпълнителя площадка за монтажа на изделията по процедурата.

Възложителят се задължава през време на гаранционния срок да недопуска неправилен монтаж и съхранение, умишлени повреди или повреди, следствие от неправилно въвеждане в експлоатация и обслужване.

10. Други:

Изпълнителят и Възложителят са длъжни да осигуряват здравословни и безопасни условия на труд, подробно описани в текста на проектодоговора.

Изпълнителят е длъжен да спазва стриктно пропускателния режим на Възложителя.

**ИЗГОТВИЛ:**

Николай Петков  
Инженер механик



**СЪГЛАСУВАЛ:**

Антон Драгов  
Ръководител отдел „Механооборудване“

