



ПРИЛОЖЕНИЕ №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА КЪМ ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА РАБОТЕН ОРГАН НА КОФОВО-ВЕРИЖНИ БАГЕРИ ERS 710. ”

1. Пълно описание на предмета на процедурата:

„ Доставка на резервни части за работен орган на кофопо-верижни багери ERs 710“

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
1	20000013691	260148-10000	Кофа за Rs710	Бр.	40
2	20000000330	260148-00000-002	Звено дебело коф.верига	Бр.	220
3	20000000332	260148-00000-004	Звено тънко 63x500	Бр.	1450
4	20000000373	260148-10000-003	Звено кофопо 63x500	Бр.	1
5	20000000334	KN-1-2.5	Шарнир Ф63 за коф. верига	Бр.	400
6	20000000335	260148-00000-007	Шайба за звено Ф63	Бр.	2250
7	20000000337	KN1-5-5Б	Шайба уплътнителна Ф63x5	Бр.	3500
8	20000000336	KN1-5-5	Шайба уплътнителна Ф63x2	Бр.	2300
9	20000000338	260148-00000-010K	Клин А30x115	Бр.	2200
10	20000001913	DIN 604	Клин шайба Ф21	Бр.	1
11	20000011939	KN1-8.5	Планка плъзгаща b30 100x400x160	Бр.	20
12	20000013692	260146-30100-002	Шайба (за обръщателен турас)	Бр.	1
13	20000013693	260146-30100-001	Ос	Бр.	1
14	20000013694	260146-30100	Обръщателен турас	Бр.	1
15	20000013695	260146-40500	Натягаща колона	Бр.	2

2. Краен срок на изпълнение на договора – до 24 месеца , или до достигане на общата му стойност-

Начин на изпълнение:

Доставките да се извършат по заявка , съгласно спецификации , изготвени от Възложителя.

Срокът за изпълнение на изделията след заявка е както следва:

- За поз. 7 , 8 , 9 , 10 и 11 – до 3 месеца ;
- За поз. 2 , 3 , 4 , 5 , 6 , 12 и 13 – до 4 месеца ;
- За поз. 1 , 14 и 15 – до 6 месеца.

3. Технически изисквания към изделията

Резервните части се изработват по предоставена техническа документация от възложителя.

I.Производителят изготвя сертификати за произход и контрол на качеството на металите, вложени в изделията, по стандартите свързани с БДС ISO 9001:2008 , които Изпълнителят представя.

A. За изделия от стоманени отливки:

Ремонтираните дефекти задължително се документират с техните надлъжни, напречни и дълбочинни координати. Не се допускат пукнатини.

Степента на точност на размерите съгласно данните в чертежите. За размери без допуски в чертежите важат допуските на свободни размери по БДС EN ISO 8062:2008 .

Не се допуска ремонтно наваряване по функционално натоварените повърхнини.

Не се допуска заварка по стени превишаващи 5% от дебелината на стената на съответното място.

Б. За изделия от изковки:

1. За всички ролки задължително се извършва УЗК по SEP 1921: 84 C/c -100% по повърхностите.

2. Не се допускат пукнатини, разслояване, чужди включения и флокени.

3. Допустими отклонения на изковани изделия без механо обработка БДС EN 10243:2003 .

В. За заварени изделия:

Оценката на качеството се извършва по БДС EN ISO 5817:2014 ниво „В”.

За неозначените размери в документацията се прилагат общи допустими отклонения за заварени конструкции. Допуски за размери на дължините и ъглите - БДС EN ISO 13920:2006.

Г. За изделия съдържащи покупки за Изпълнителя материали се представя „карта за проследимост на вложените материали”.

Вложените материали, полуфабрикати и заготовки от подизпълнители се съпровождат с регламентираният по-горе документи съответно за отливки, изковки и т.н.

II. Механично обработени изделия:

Неозначените допуски на геометричните елементи в конструктивната документация или групови означения по БДС 14999-80 и по-стари стандарти, се изпълняват по БДС EN 22768 клас среден „mK-E”, таблици 1, 2, 3, 4 съответно за праволинейност и равнина, перпендикулярност, симетричност, кръгово биене.

Изделията се съпровождат от размерна карта.

В изпълнение на разпоредбата 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.

4. Опаковка, маркировка, етикетиране

Механично необработените повърхности трябва да се почистват струйно с абразив до метал и да се грундират двуслойно.

Механично обработените повърхности трябва да се консервират против атмосферни въздействия с минимален срок на трайност на консервацията 2 години.

Прецизно обработените повърхности (цилиндрични повърхнини за сглобки) трябва да се консервират и надеждно опаковат против случайни механични въздействия със срок на годност 4 години.

За ротационните изделия трябва да се осигурява опаковка против превъртане (търкаляне).

Маркировката на изделията трябва да се извършва трайно (чрез вбиване) по повърхности, определени от конструктивната документация или съгласувано с Възложителя. Изделията трябва да имат знак на производителя с година и месец.

Опаковката на резервните части трябва да бъде подходяща за транспортиране , товарене, разтоварване и съхранение.

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

Гаранционният срок на резервните части не може да бъде по-малък от 24 месеца, считани след датата на доставката им в склада на Възложителя и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

При рекламации, Изпълнителят заменя изделията с нови, изцяло за своя сметка.
Срок за отстраняване на констатиран дефект – до 20 дни от датата на рекламацията
Срокът за подмяна при рекламация е до 30 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията , когато дефектът не може да се отстрани.

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

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

- Сертификат за качество
- Сертификат за произход , в случай, че са с произход извън България
- Сертификат за качество и произход на вложените материали
- Сертификат за безразрушителен контрол на заварките
- Фактура - оригинал

ИЗГОТВИЛ:

.....
Драгомир Драгов

СЪГЛАСУВАЛ:

.....
Ръководител отдел „Механооборудване”
(Антон Драгов)