



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОЦЕДУРА С ПРЕДМЕТ
„ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ГТЛ” - РЕФ.№ 2241/2017
 (Доставки)

1. Пълно описание на предмета на поръчката:

„Доставка на Резервни части за ГТЛ – Траверс за СШ и СШН”

1.1 Количества:

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
1.	20000010860	СШН 1600-06-00-00	Траверс СШН 1600	бр.	265
2.	20000010861	СШН 1600-07-00-00	Траверс СШН 1600 междинен	бр.	230
3.	20000014519	СШ1800.02.01.00	Траверс СШ 1800	бр.	705

Горепосочените количества са ориентировъчни, Възложителят има право да не ги заяви в пълният им обем, както и да променя количествата на отделните номенклатури в рамките на общата стойност на договора.

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. Срок за изпълнение на всяка заявка – три месеца.

3. Технически изисквания към изделията

Резервните части се изработват по предоставена техническа документация от възложителя.

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

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

2. 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 регламентираните по-горе документи съответно за отливки, изковки и т.н.

II. Механично обработени изделия:

Неозначените допуски на геометричните елементи в конструктивната документация или групови означените 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.

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, етикетироване

Механично необработените повърхности трябва да се почистват струйно с абразив до метал и да се грундира 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:

Мирослав Киров
Инж. механик



СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов
Ръководител/отдел „Механооборудване“

