



ПРИЛОЖЕНИЕ №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РОЛКИ ЗА ГТЛ 2250.”

1. Пълно описание на предмета на процедурата:
„Доставка на ролки за ГТЛ 2250“

1.1 Количество

№	SAP №	Наименование	Мерна единица	Количество
1	20000008407	Ролка носеща A194x900-6312	Бр.	3200
2	20000008556	Ролка носеща A194x600-6312	Бр.	1600
3	20000008719	Ролка поддържаща B219x1250-6310	Бр.	1200

2. Краен срок на изпълнение на договора – до 12 месеца , или до достигане на общата му стойност

Начин на изпълнение:

Доставките да се извършат по заявка съгласно тримесечни спецификации.

Технически изисквания за ролки носещи A194 x L – 6312

Ролките се изработват по предоставената схема на ролка и при спазване на следните допълнителни изисквания:

- Тръбата на мантила трябва да бъде изработена от безшевна горещо изтеглена прецизна тръба – материал St 44.0 , съгласно DIN 2448/ DIN 1629
- Лагерните възли да се запълнят с грес , подходяща за експлоатационните условия , клас 460
- Лагерните тела да са масивни (ковани или прецизно лети)
- Местата на сглобките на лагера към оста да са съответно термо обработени (h=1..1,5 ; HRC 38...42) и шлайфани
- Произведените ролки да покриват изцяло изискванията на БДС 13198 – 84

Технически изисквания за ролки поддържащи B219 x 1250 – 6310

Ролките се изработват по предоставената схема на ролка и при спазване на следните допълнителни изисквания:

- Тръбата на мантила трябва да бъде изработена от безшевна горещо изтеглена прецизна тръба – материал St 44.0 , съгласно DIN 2448/ DIN 1629
- Лагерните възли да се запълнят с грес , подходяща за експлоатационните условия , клас 460
- Лагерните тела да са масивни (ковани или прецизно лети)
- Местата на сглобките на лагера към оста да са съответно термо обработени (h=1..1,5 ; HRC 38...42) и шлайфани
- Ролките да бъдат оборудвани с полиуретанови пръстени , като цветът им не трябва да бъде черен

- Ако застопоряването на дистанционните пръстени е със застопоряващ пръстен , той трябва да е с кръгло сечение
- Произведените ролки да покриват изцяло изискванията на БДС 13198 – 84

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.

3. Опаковка, маркировка, етикетироване

Опаковката на ролките трябва да бъде на снопове, вързани със стоманена лента или в палети, подходящи за транспортиране, товарене, разтоварване и съхранение .

Върху всяка ролка трябва да бъде нанесена трайна маркировка , съдържаща знака на производителя , година на производство / последните две числа / и № на договора

4. 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 ролките не може да бъде по-малък от 36 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.

Срокът за подмяна при рекламация е до 30 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията.

5. 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
- Фактура - оригинал

ИЗГОТВИЛ:

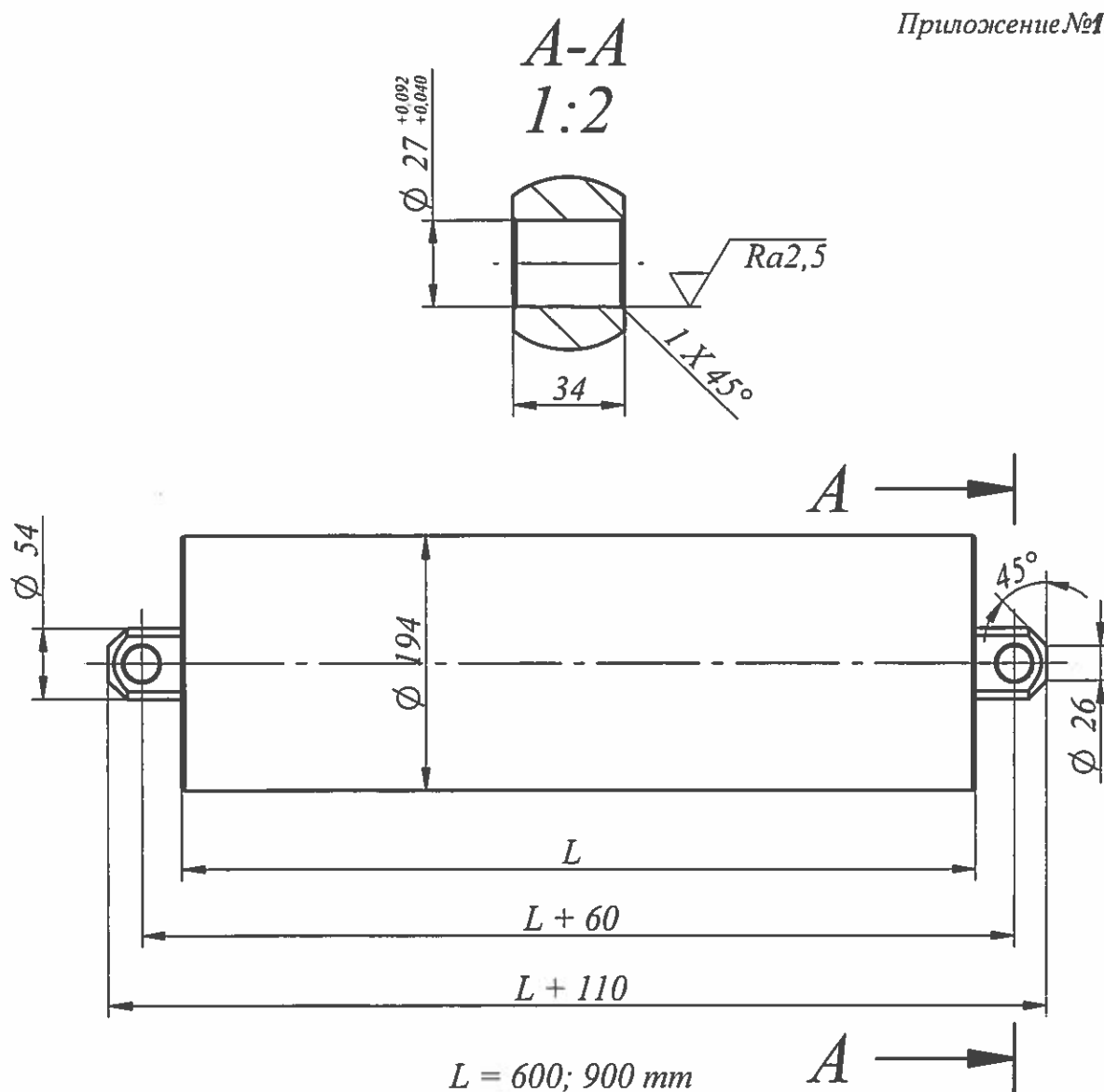
Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Драгомир Драгов

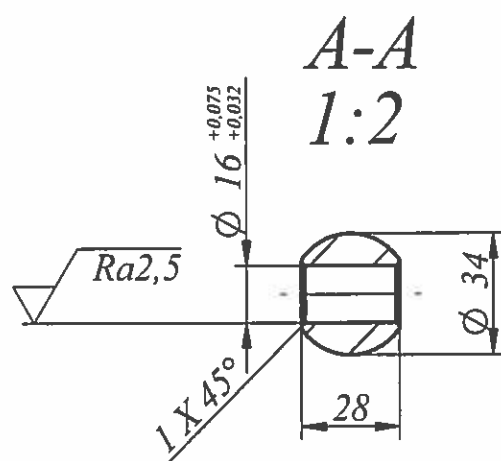
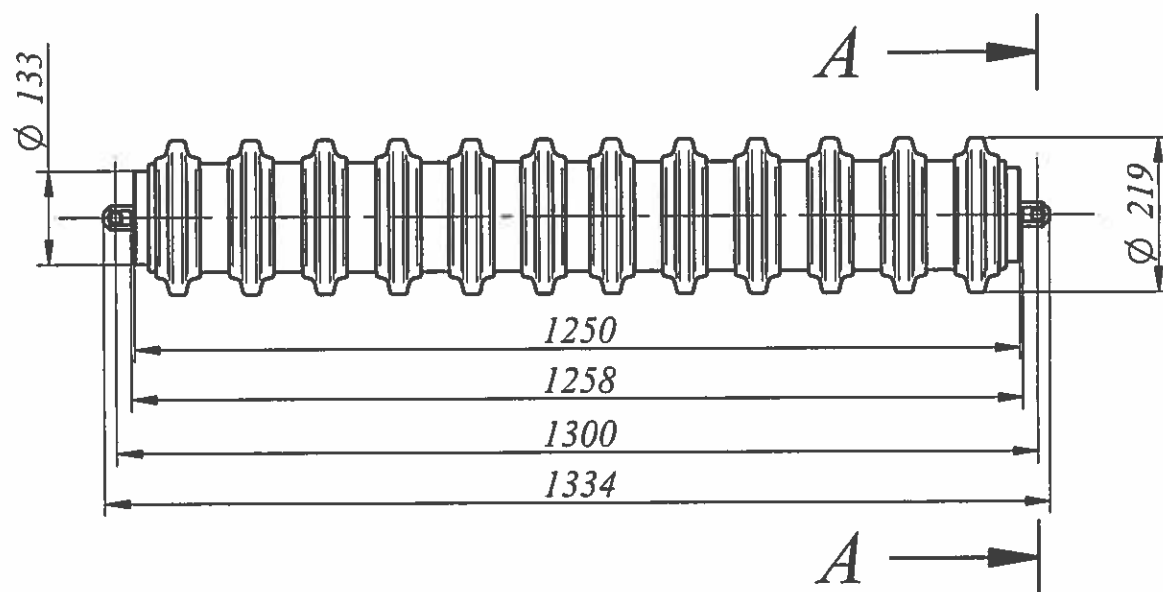
СЪГЛАСУВАЛ:

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Ръководител отдел „Механооборудване”
(Антон Драгов)



Ролка A 194xL - 6312
Лагер 6312 C3 - SKF



Ролка B194x1250-6310
Лагер 6310 C3 - SKF