



# "МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК" ЕАД



## ПРИЛОЖЕНИЕ №1А

### ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА ЗЪБНИ КОЛЕЛА ЗА ТМО И ГТЛ“ - ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №1

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция:  
„Доставка на зъбни колела с модул  $m=2,5$  до 10 включително“  
Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>SRs 2000</b>		
		<b>10LAO-355/315x25/1</b>	<b>Редуктор - зав.№ 517;508;496 рек. I-ви вал</b>		
1	20000003525	02.3000.02652/3	II-ри ритцел вал $m=5; z=16$	Брой	3
2	20000003524	02.4000.01592/3	Зъбно колело $m=5; z=79$ за III-ти вал	Брой	3
			<b>МЕЖДИНА ЛЕНТА</b>		
		<b>40LAO/1-1295x10r</b>	<b>Редуктор к-т за зав.№ 570;571 межд.лента</b>		
3	20000000632	238.130-2:44/1,8-1	Зъбно колело $m=4,5; z=88$ за III-ти вал	Брой	1
4	20000000713	238.130-2:50/2,8-5	Кух вал зъбно колело $m=6; z=107$	Брой	1
5	20000000712	238.130-2:45/2,8-1	Ритцел $m=6; z=38$	Брой	1
		<b>14LA1-250x16g/e</b>	<b>Р-р зав.№592;604;620;621- и разт. лента</b>		
6	20000000800	02.3000.12131/3	II-ри ритцел вал $m=5; z=18$	Брой	1
7	20000000780	02.3000.12687/3	III-ти ритцел вал $m=7; z=18$	Брой	2
			<b>Р-р за ВГБЧ к-т- за всички зав. №-ра</b>		
8	20000000494	9.37.500-200:06/31	III-ти ритцел вал $m=6; z=35$ -разкуплунг	Брой	5
9	20000014757	9.37.500-200:08/23	Ритцел вал $m=8; z=48$ за IV-ти вал (монолитен)	Брой	1
10	20000000495	9.37.500-210:00/31	Колело зъбно $m=6; z=195$ IV-ти вал	Брой	1
11	200000006384	9.37.500-220:00/23	Колело зъбно $m=8; z=171$ V-ти вал	Брой	1
			<b>Редуктор за фунията - реконструкция</b>		
		<b>40LAO/1-1775x16r/12</b>	<b>Задвижващ редуктор за зав.№496;578 лях</b>		
12	20000000581	238.178-2:30/3,15-1	Вал зъбно колело (II-ри ритцел вал $m=3,5; z=48$ )	Брой	2
13	20000000582	238.178-2:47/3,15-1PB	Колело зъбно (шевронно $m=3,5; z=150$ за III-ти вал )	Брой	1
			<b>Роторен редуктор за зав.№496-578 - оригинал</b>		
14	20000000511	530.230.415:045	Зъбна муфа $m=5; z=43$ за II-ри вал пом.завд.	Брой	1
15	20000000512	530.230.415:046	Зъбно колело $m=5; z=83$ - I-ви вал пом.завд.	Брой	1
16	20000000520	530.230.415:043	II-ри ритцел вал $m=10; z=24$ - за зав.№ 592	Брой	5
17	20000000517	530.230.421:000	Зъбно колело $m=6; z=128$ за II-ри вал	Брой	1
18	20000000519	530.230.415:053	Зъбно колело $m=6; z=54$ за II-ри вал	Брой	1
19	20000000689	530.230.415:052	Зъбно колело $m=6; z=54$ за II-ри вал	Брой	1
20	20000000694	530.230.415:055	Зъбно колело $m=6; z=54$ за II-ри вал	Брой	1
21	20000000521	530.230.419:000	Зъбно колело $m=10; z=131$ за III-ти вал-за зав.№592;604;620;621	Брой	5
22	20000000668	530.230.415:047	Зъбно колело $m=6; z=44$ за I-ви вал	Брой	6
23	20000003463	530.231.213:006	Зъбно колело $m=6; z=138$ за II-ри вал	Брой	1

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>Роторен редуктор - реконструкция</b>		
24	20000000684	530.230.505:043/1	II-ри ритцел вал m=10;z=24	Брой	16
25	20000000763	530.230.505:048/3K	Зъбно колело шевронно m=6 z=48 b30 I вал	Брой	23
26	20000000762	530.230.505:007/3K	Колело зъбно шевронно m=6 z=114 b30 II вал	Брой	4
		<b>40LAO/1-1590x20r</b>	<b>Редуктор - за зав.№496;508;517;538;539</b>		
27	20000000587	238.159-2:29/2,8-1	II-ри вал зъбно колело z=37;m=5,5	Брой	3
28	20000000588	238.159-2:44/2,8-1	Зъбно колело за III-ти вал m=5,5;z=105	Брой	1
		<b>40LAO/1-1775x12,5</b>	<b>Задвижващ редуктор - за зав.№ 570;572</b>		
29	20000000695	238.178-2:47/2,5	Зъбно колело m=3,5;z=142 за III-ти вал	Брой	1
30	20000000583	238.178-2:45/3,15-1	III-ти ритцел вал m=5;z=47 /също за рот.л	Брой	1
31	20000000584	238.178-2:50/3,15-5PB	Кух вал зъбно колело m=5;z=147	Брой	1
			<b>Редуктор 14LA 315 (i=16/14) 621,Pc1300,Bs2000</b>		
32	20000012182	02.3000.12211/3	II ри ритцел вал m=6 Z=19	Брой	1
		<b>10MHO 224/315x250</b>	<b>Редуктор въртене разт. стрела 496-578</b>		
33	20000001818	02.8700-03663/3	III ритцел вал m=6 ; z=14	Брой	1
			<b>Монтажен кран</b>		
34	20000000470	530.614.748:021	Ритцел m=8;z=18	Брой	1
			<b>SRs 1200</b>		
			<b>Редуктор за хода тип As6300</b>		
35	20000002208	594.423:13	III-ти ритцел вал m=7 z=27	Брой	1
36	20000002207	594.423-03	Зъбно колело за III-ти вал m=5 z=93	Брой	1
37	20000002210	594.423:14	IV-ти ритцел вал m=10 z=26	Брой	1
38	20000002209	594.423-04	Зъбно колело за IV-ти вал m=7 z=84	Брой	1
39	20000002211	594.423-05	Зъбно колело за V-ти вал m=10 z=71	Брой	4
			<b>Редуктор за хода оригинал</b>		
40	20000000882	La 057.3417:10AK1	Пиньон m=9;z=15-правозъба	Брой	1
41	20000000883	La 057.3417:11BK1	Корона m=9;z=58-правозъба	Брой	1
42	20000006494	057.3408-04A	Зъбно колело m=6;z=112 за III-ти вал	Брой	1
			<b>Редуктор за управление</b>		
43	20000000908	La 057.3420:10	II-ри ритцел вал m=7;z=20	Брой	1
44	20000000910	La 057.3420:11	III-ти ритцел вал m=10;z=19	Брой	1
			<b>A - Роторен редуктор - оригинал</b>		
45	20000001004	057.8542:33,36	Блок превключващ m=7;z=46 за I-ви вал	Брой	2
46	20000001019	057.8542:39	III-ти ритцел вал m=8;z=27	Брой	2
			<b>Б- Роторен редуктор - реконструкция</b>		
47	20000001005	057.8542PB1:36K	Шевронно зъбно колело m=7;z=53 I-ви вал	Брой	1
48	20000001020	057.8542PB1:39	III-ти ритцел вал m=8;z=27	Брой	1
			<b>Междинна лента и задвижване</b>		
49	20000001138	057.1400-03Ba	Зъбно колело m=8 ;z=91 за III-ти вал	Брой	1
			<b>Разтоварна лента и задвижване</b>		
50	20000001159	057.1508:10C	II-ри ритцел вал m=7;z=23	Брой	1
51	20000001161	057.1502-03AD	Зъбно колело m=7;z=116 за III-ти вал д.н.	Брой	1
52	20000014760	ДЗ 057.1508:10C	Вал зъбно колело m=7 z=30	Брой	1
53	20000014761	ДЗ 057.1502-03AD	Колело зъбно дясно m=7,z=108	Брой	1
		057.1509:1-10	<b>Редуктор разтоварна лента -дясно изп.</b>		
54	20000001162	057.1503-03AL	Зъбно колело m=7;z=116 за III-ти вал л.н.	Брой	1
		53.583.301-78st	<b>Редуктор-въртене разтоварен бункер</b>		

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
55	20000001271	53.583.301-78:4A	Червячен вал m=7	Брой	2
56	20000001272	53.583.301-78.01:1	Червячен венец m=7; z=53	Брой	1
			<b>ERs 710</b>		
			<b>Въртене на чинията</b>		
57	20000000264	260.427-02100-008	Ритцел m= 8 z=25 изходящ вал р-р гор.	Брой	1
			<b>Редуктор ВГБЧ-горна част</b>		
58	20000000772	02.3000.02515/3	Ритцел вал m=4 z=16	Брой	8
			<b>Главно задвижване</b>		
59	20000000293	260.134-12600-011	Зъбно колело m=6 z=15 пом.зав.	Брой	1
60	20000002130	260134-12601	Зъбно колело m=6 z=65 пом.зав.	Брой	1
61	20000000383	260134-12500	Зъбно колело m=6 z=142 главно задвижване	Брой	2
62	200000006365	260134-12101	Зъбно колело m=10 z=129 гл. задвижване	Брой	1
			<b>Редуктор за натягане кофова верига</b>		
63	20000002109	260146-40100-007	Червячно колело m=9 z=24 Ф242	Брой	2
			<b>SRs 470</b>		
		<b>40 LA 1-1295x14</b>	<b>Роторна лента</b>		
64	20000013462	238.130-2:34/2,24-1	Ритцел 2-ри вал z=42 m=4,5	Брой	1
		<b>40 LA 1-1030x12,5</b>	<b>Разтоварна лента</b>		
65	20000011114	238.103-2:45/3,15-1	Ритцел m=5 z=33 III-ри вал	Брой	1
			<b>As 6300</b>		
			<b>Редуктор за управление на хода</b>		
66	20000002239	A10000-220H7P2	Зъбен съединител m=8 ; z=52	Брой	2
		<b>40LA0/1-1775x11,26</b>	<b>Редуктор за задвижване на изхв.лента</b>		
67	20000002405	238.178-2-30/2,5	Ритцел вал/II-ри вал шевронен /m=3,5 z=57	Брой	1
			<b>As 12500</b>		
68	20000002490	25000-260H7P2	Съединител зъбен m=10 z=56	Брой	1
			<b>ГТЛ 1800</b>		
			<b>Редуктор едноопорна гъсеница</b>		
69	20000008483	T203/03-65.08.04-7BK	Зъбно колело z=75 m=10	Брой	1
		<b>40 LA 2210x16</b>	<b>Редуктор главно задвижване</b>		
70	20000008452	238.221-2:28/3,15-1	II-ри вал z=47 m=4,5 шевронен	Брой	53
71	20000008419	238.221-2:47/3,15-1	Шевронно зъбно колело за III-ти ритцел вал z=146 m=4,5	Брой	16
72	20000008453	238.221-2:45/3,15-1	III-ти ритцел вал шевронен z=50 m=6	Брой	24
73	20000008461	238.221-2:51/3,15-1	Кух вал зъбно колело z=158 m=6	Брой	1
			<b>Редуктор 40 LA 2210x16 – реконструкция</b>		
74	20000014171	40La2210-16-02.00.02	Зъб. колело I вал- ляво m=7 z=37	Брой	1
75	20000014172	40La2210-16-03.02.00	Зъб. колело II вал- дясно m=7 z=102	Брой	1
76	20000014173	40La2210-16-03.00.02	Зъбно колело за II-ри вал- дясно m=10 z=30	Брой	1
77	20000014174	40La2210-16-04.00.00	Кух вал зъбно колело - ляво m=10 z=107	Брой	1
		<b>Редуктор зав. К-218</b>	<b>ГТЛ 2250</b>		
78	2000010446	1243408РБ-01	Вал зъбно колело m=10 z=44	Брой	1
			<b>Редуктор ходов колички</b>		
79	2000013377	M535.12.00.46	Зъбно колело m=2,5 z=47	Брой	6
			<b>Дробилка 150 мм</b>		
80	20000014758	PP3.01.00.02	Зъбно колело I вал m=6 z=20	Брой	1
81	20000014759	PP3.02.00.02	Зъбно колело II вал m=6 z=79	Брой	1

2.Срок на изпълнение на договора – до 24 месеца

### **Начин на изпълнение:**

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

Срок на изпълнение на всяка заявка след получаването и е както следва:

- за позиции с №-ра 11, 31, 62, 73 и 77 – до 5 месеца
- за позиции с №-ра 9, 10, 21, 26, 66, 70, 71, 72 и 78 – до 4 месеца
- за всички останали позиции – до 3 месеца от получаването и

### **3. Технически изисквания към изделията, материалите вложени при производството**

Зъбните колела се изработват по предоставена техническа документация от Възложителя.

Допуска се смяна на материала след съгласуване с Възложителя

3.1. Зъбните колела се изработват със 7-ми клас на точност за плавност и контакт на зъбите по БДС 3296-79, или еквивалент.

3.2. Контактната повърхност на еволвентния профил се закалява както следва:

- водимото зъбно колело с  $45 \div 48$  HRC двустранно на дълбочина 0,7-1,5 мм в зависимост от модула;
- водещото зъбно колело с  $48 \div 52$  HRC двустранно на дълбочина 0,7-1,5 мм в зависимост от модула.

3.3. Твърдост на сърцевината -  $180 \div 220$  HB

3.4. Якост на опън за зъбните колела –  $900 \div 1100$  МПа

3.5. Клас на грапавост на контактната повърхност на зъбните колела:

- за водимото зъбно колело  $Ra=1,25$
- за водещото зъбно колело  $Ra=0,63$

3.6. Класа на грапавост на шевронните зъбни колела да се изпълнява съгласно посоченият в чертежа на съответното колело

3.7. Поз.77 - Кух вал зъбно колело - ляво  $m=10$   $z=107$  се изпълнява без лагери. При изработката да се използва Вал кух – черт. № 238.221-2:51/3,15-1:1K – от поз.73, върху който се монтира Колело зъбно - ляво  $m=10$   $z=107$  – черт. № 40La2210-16-04.01.00. Материал на зъбното колело  $m=10$   $z=107$  – 42CrMo4.

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.

В случай, че се предлага еквивалент, участникът трябва да докаже с подходящи средства, включително с доказателства по чл.52 от ЗОП, че предлаганите решения удовлетворяват по еквивалентен начин изискванията, определени от техническата спецификация

### **4. Опаковка, маркировка, етикетирание**

Маркировката на изделията трябва да отговарят на следните изисквания:

- Върху неработната част (челото) на всяко зъбно колело трябва да бъде нанесена трайна маркировка, съдържаща знак на производителя, № и год. на договора (последните две числа)
- Идентификационен № на всяко зъбно колело

Опаковката на зъбните колела трябва да е стандартна 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 на вложените материали

- Когато конструктивната документация изисква, за материала на заготовките се представя и сертификат :

термограма за термична обработка;

химичен анализ;

механична характеристика за Re , Rm , A5 и HB след термообработката;

УЗК по SEP 1921 клас C/c .

- Фактура - оригинал

ИЗГОТВИЛ:



Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Драгомир Драгов

СЪГЛАСУВАЛ:



Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Ръководител отдел „Механооборудване“  
(Антон Драгов)



# "МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК" ЕАД



## ПРИЛОЖЕНИЕ №1Б

### ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ ДОСТАВКА НА ЗЪБНИ КОЛЕЛА ЗА ТМО И ГТЛ - ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №2

Пълно описание на предмета на обособената позиция:

„Доставка на зъбни колела с модул  $m = 12$  до 30 включително.“

1.Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
<b>SRs 2000</b>					
			<b>Редуктор за хода</b>		
1	20000000481	594.435:39	V-ти ритцел вал $m=20; z=17$	Брой	1
2	20000000482	594.433:48/1	Зъбно колело $m=20; z=60$ за VI-ти вал	Брой	2
<b>Редуктор ВГБЧ</b>					
3	20000000432	530.614.783:002	Ритцел $m=30; z=18$ за изход. вал $\Phi 600$	Брой	11
4	20000000683	530.745.635:000	Ритцел $m=30; z=18$ -корегиран	Брой	4
<b>Редуктор фуния -долна част</b>					
5	20000000538	530.750.416:005	Ритцел $m=16; z=17$ за изх. вал $\Phi 95$ отвор	Брой	1
<b>Роторен редуктор зав.№496-578</b>					
6	20000000692	530.230.685:050	Ритцел $m=16; z=30$ зав.№592;604;620;621	Брой	5
7	20000000522	530.230.505:049	IV-ти ритцел вал $m=20; z=24$ и за №592	Брой	7
8	20000000691	530.230.505:004	Зъбно колело $m=16; z=92$ за IV-ти вал	Брой	3
9	20000000785	530.230.505:049РБ/1	IV-ти ритцел вал $m=20 z=25$	Брой	2
<b>Редуктор въртене разт. стрела 496-578</b>					
10	20000000617	530.750.558:006	Зъбно колело $m=16 z=20$	Брой	1
<b>SRs 1200</b>					
<b>Ходов механизъм оригинал</b>					
11	20000000870	53.583.300-01:21B	Ритцел за полуоска $m=30; z=14$	Брой	6
<b>Редуктор за хода тип AS6300</b>					
12	20000002212	594.423:15	V-ти ритцел вал $m=14 z=24$	Брой	9
13	20000002214	594.423:16	VI-ти ритцел вал $m=20 z=16$	Брой	9
14	20000002213	594.423:6	Зъбно колело за VI-ти вал $m=14 z=53$	Брой	4
15	20000002215	594.423:7	Зъбно колело последен вал $m=20 z=44$	Брой	12
<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ДОЛНА ЧАСТ</b>					
16	20000013488	27119a	Ритцел $m=27; z=14$ -изх.вал – модерниз.	Брой	1
17	20000000929	53.583.300-19:12	Ритцел $m=18; z=17$ за късия вал	Брой	1
<b>Редуктор ВГБЧ-горна част /червячен/</b>					
18	20000006310	53.583.300-65.01:9	Ритцел $m=14; z=17$ -изходящ вал	Брой	2
<b>Роторен редуктор - оригинал</b>					
19	20000001022	057.8531:40,41	Шевронен ритцел $m=14; z=25$	Брой	1
<b>Горна част /червячен</b>					
20	20000001227	4E846070:10C	Ритцел $m=14; z=16$ на изходящ вал	Брой	1
<b>ERs 710</b>					

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>Въртене на чинията</b>		
21	20000000265	260127-02100-014	Ритцел $\Phi 560 \times 170$ $z=33$ $m=16$	Брой	1
			<b>Редуктор ВГБЧ-долна част</b>		
22	20000000304	260136-00000-011	Ритцел $m=20$ $z=19$ изх. вал планет. р-р	Брой	1
23	200000007463	260136-30000-003	Ритцел $m=28$ $z=14$ зацепващ с венец	Брой	1
			<b>Лебедка кофов водач -II</b>		
24	20000000278	260133-20800-005	Вал I-ви червячен $m=16$ $z=1$	Брой	1
			<b>SRs 470</b>		
			<b>Редуктор ВГБЧ-долна част</b>		
25	20000011054	719121:5	Ритцел $m=24$ , $z=17$	Брой	1
26	20000014120	720520:2	Зъбно колело $m=12$ , $z=58$	Брой	1
			<b>ГТЛ 1800</b>		
			<b>Редуктор двуопорна гъсеница</b>		
27	200000008510	T204/04-65.15.06.2B-06	V-ти вал зъбно колело $z=23$ $m=12$	Брой	1
28	200000008516	T204/04-65.15.06_2B-5ПК	Кух вал зъбно колело $z=67$ $m=12$	Брой	1

## 2.Срок на изпълнение на договора – до 24 месеца

### Начин на изпълнение:

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

Срок на изпълнение на всяка заявка , след получаването и е както следва:

- за позиции с №-ра 2 , 7 , 8 , 9 , 14 , 15 и 28 – до 5 месеца
- за позиции с №-ра 1 , 3 , 4 , 12 , 13 , 16 , и 27 – до 4 месеца
- за всички останали позиции – до 3 месеца

### 3.Технически изисквания към изделията, материалите влагани при производството

Зъбните колела се изработват по предоставена техническа документация от Възложителя.

Допуска се смяна на материала след съгласуване с Възложителя

3.1. Зъбните колела се изработват с 8-ми клас на точност за плавност и контакт на зъбите по БДС 3296-79 или еквивалент .

3.2 Контактната повърхност на еволвентния профил за модул се закалява както следва :

- водимото зъбно колело с  $32 \div 36$  HRC двустранно на дълбочина 0,7-1,5 мм в зависимост от модула;

- водещото зъбно колело с  $38 \div 42$  HRC двустранно на дълбочина 0,7-1,5 мм в зависимост от модула.

3.3. Твърдост на сърцевината -  $180 \div 220$  HB

3.4. Якост на опън за зъбните колела с модул –  $750 \div 950$  МПа

3.5. Клас на грапавост на контактната повърхност на зъбните колела :

- за водимото зъбно колело  $Ra=2,5$
- за водещото зъбно колело  $Ra=1,25$

3.6. Класа на грапавост на шевронните зъбни колела да се изпълнява съгласно посоченият в чертежа на съответното колело

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.

В случай, че се предлага еквивалент, участникът трябва да докаже с подходящи средства, включително с доказателства по чл.52 от ЗОП, че предлаганите решения удовлетворяват по еквивалентен начин изискванията, определени от техническата спецификация

#### **4. Опаковка, маркировка, етикетиране**

Маркировката на изделията трябва да отговарят на следните изисквания:

-Върху неработната част (челото) на всяко зъбно колело трябва да бъде нанесена трайна маркировка съдържаща знак на производителя , № и год. на договора (последните две числа )

-Идентификационен № на всяко зъбно колело

Опаковката на зъбните колела трябва да е стандартна подходяща за транспортиране , товарене, разтоварване и съхранение.

#### **5. Изискванията 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 на вложените материали

- Фактура - оригинал

- Когато конструктивната документация изисква , за материала на заготовките се представя и сертификат :

термограма за термична обработка;

химичен анализ;

механична характеристика за Re , Rm , A5 и HB след термообработката;

УЗК по SEP 1921 клас C/c .

**ИЗГОТВИЛ:**

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Драгомир Драгов

**СЪГЛАСУВАЛ:**

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Антон Драгов

Р-л отдел „Механооборудване“