

**ПРИЛОЖЕНИЕ №3**

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С
ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТОВАРНИ ВАГОНИ” – РЕФ.№
99.../2018 ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 3 – ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА
СПИРАЧНАТА СИСТЕМА**

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция: Доставка на резервни части за спирачната система.

Таблица №1.

№	SAP №	Наименование, описание	Мерна ед.	Кол.
1.	50000000133	Цилиндър спирачен 14" – диаметър на цилиндъра 14"; изработен чрез изтегляне; изискванията съгласно фиш 542 от UIC ; разстояние между двата отвора за захващане на лостовата спирачна система – 850 мм.	бр.	10
2.	50000000531	Скоба за съединителен маркуч – конструкция и размери съгласно Приложение № 3.1 – чертеж „Скоба за съединителен маркуч; изработени чрез щамповане от стомана на якост на опън не по-малка от 320 МПа и относително удължение не по-малко от 32%; подложка – изработва се от същия материал; клас на якост на болта и гайката минимум 8.8.	бр.	1
3.	50000000772	Резервоар въздушен 125L – да бъде изработен от стомана съгласно изискванията за резервоари за въздух посочени в EN 286-1:1992, EN 286-2:1992 и EN 286-3:1994.	бр.	1
4.	50000001000	Регулатор автоматичен SAB DRV2A 600 – да отговаря на изисквания съгласно UIC 542. и в съответствие с техническия документ на ЕЖА ERA/TD/2012-05/INT, версия 1.0 от 4.6.2012 г;	бр.	22
5.	50000005789	Муфа съединителна „Н" лява за кноров ръкав – да отговаря на изискванията на фиш 541-1 на UIC, приложение „С“, фиг. 17, за съединителен спирачен ръкав; да бъде окомплектована със сменяем уплътнителен пръстен, съгласно фиш 541-1 на UIC приложение D, фиг.23; да бъдат грундирани.	бр.	150
6.	50000002685	Уплътнение каучуково за акерманов кран – да бъде изработен съгласно Приложение № 3.2 – чертеж „Пръстен ШГ-50“; да отговаря на изискванията на фиш 830-2 на UIC.	бр.	1
7.	50000002897	Уплътнение за муфа съединителна – да бъде изработена съгласно фиг.18 от Приложение „С“ на фиш 541-1 на UIC или на Приложение № 3.3 – чертеж „Уплътнител ШГ-45“; да отговаря на изискванията на фиш 830-2 на UIC.	бр.	155
8.	50000003529	Маншет тип K2B80x100x10 – да бъде изработен съгласно Приложение № 3.4 – чертеж „Маншет K2B 80x100x10“; от гума маслоустойчива NBR с твърдост 65 ± 5 Sh за максимално работно налягане до 16 МПа; работна температура от -40°C до $+120^{\circ}\text{C}$.	бр.	1
9.	50000004170	Кран акерманов ъглов LH3 1" ляв – челни ъглови въздухоспирателни кранове съгласно БДС EN 14601:2005 +A1:2010, приложения фиг. А.1 и А.2 и т.1.2 на UIC 541-1:2010 (7-мо издание), Приложение №1; резба за	бр.	20

		присъединяване към тръбопровода тръбна резба G1", съгласно БДС EN ISO 228-2:2003; единична ръкохватка с възможност за фиксиране в двете крайни положения „отворено” – „затворено”, чрез външна пружина; възможност обезвъздушаване в „затворено” положение; външно покритие - антикорозионно, алкиден емайллак; цвят черен за корпуса, цветът на ръкохватките (брой червени и брой жълти) се уточнява при заявяване.		
10.	50000004171	Кран акерманов ъглов LH3 1" десен – челни ъглови въздухоспирателни кранове съгласно БДС EN 14601:2005 +A1:2010, приложения фиг. A.1 и A.2 и т.1.2 на UIC 541-1:2010 (7-мо издание), Приложение №1; резба за присъединяване към тръбопровода тръбна резба G1", съгласно БДС EN ISO 228-2:2003; единична ръкохватка с възможност за фиксиране в двете крайни положения „отворено” – „затворено”, чрез външна пружина; възможност обезвъздушаване в „затворено” положение; външно покритие - антикорозионно, алкиден емайллак; цвят черен за корпуса, цветът на ръкохватките (брой червени и брой жълти) се уточнява при заявяване.	бр.	6
11.	50000004172	Кран акерманов ъглов LH3 1 1/4" ляв – челни ъглови въздухоспирателни кранове съгласно БДС EN 14601:2005 +A1:2010, приложения фиг. A.1 и A.2 и т.1.2 на UIC 541-1:2010 (7-мо издание), Приложение №1; резба за присъединяване към тръбопровода тръбна резба G1 1/4", съгласно БДС EN ISO 228-2:2003; единична ръкохватка с възможност за фиксиране в двете крайни положения „отворено” – „затворено”, чрез външна пружина; възможност обезвъздушаване в „затворено” положение; външно покритие - антикорозионно, алкиден емайллак; цвят черен за корпуса, цветът на ръкохватките (брой червени и брой жълти) се уточнява при заявяване.	бр.	1
12.	50000004173	Кран акерманов ъглов LH3 1 1/4" десен – челни ъглови въздухоспирателни кранове съгласно БДС EN 14601:2005 +A1:2010, приложения фиг. A.1 и A.2 и т.1.2 на UIC 541-1:2010 (7-мо издание), Приложение №1; резба за присъединяване към тръбопровода тръбна резба G1 1/4", съгласно БДС EN ISO 228-2:2003; единична ръкохватка с възможност за фиксиране в двете крайни положения „отворено” – „затворено”, чрез външна пружина; възможност обезвъздушаване в „затворено” положение; външно покритие - антикорозионно, алкиден емайллак; цвят черен за корпуса, цветът на ръкохватките (брой червени и брой жълти) се уточнява при заявяване.	бр.	1
13.	50000005344	Вентил функционален KE-1cSL за вагон – да отговаря на техническите изисквания съгласно ТСОС на подсистемата „Подвижен състав – товарни вагони“ от трансевропейската конвенционална железопътна система.	бр.	21

В изпълнение на разпоредба 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.

При доставка на еквивалент да се посочи еквивалент. В случай, че се предлага еквивалент, участника трябва да докаже с подходящи средства, включително чрез доказателствата по чл.52 от ЗОП, че предлаганите решения удовлетворяват по еквивалентен начин изискванията, определени от техническата спецификация.

Участник доставящ еквивалент на дадения артикул да представи каталог, проспект или други материали от производителя за еквивалентния артикул на български език, съдържащи техническите данни на артикула.

Количествата са ориентировъчни. Възложителя си запазва правото по време на изпълнение на договора да променя количествата артикулите, да не заяви цялото количество и не носи отговорност за това.

2. Срок на изпълнение на договора.

Срок на поръчката – до изчерпване на количествата, но не повече от 2 /две/ години от датата на подписване на договора, по заявка на възложителя.

Начин на изпълнение:

- ✓ Ред на заявяване – заявка от отдел „Логистика и контрол“, след заявки от рудници „Трояново 1“ и „Трояново-север“.
- ✓ Брой на заявки – не повече от 2 /две/ заявки за срока на действие на договора.
- ✓ Срок на изпълнение на всяка доставка – до 4 /четири/ месеца след получаване на заявка.
- ✓ Място на доставка – складова база на Възложителя в гр. Раднево отдел „Логистика и контрол“.

3. Предназначение или условия на работа

Закупените материали ще се влагат при планови и извънпланови ремонти на товарни вагони – подмяна на дефектирали резервни части, които подлежат на ремонт или възстановява.

4. Технически изисквания към материалите обект на обособената позиция.

Изделията, предмет на обособената позиция, да бъдат нови и неупотребявани, без скрити дефекти вследствие на влаганите материали или производство. Да отговарят на изискванията от таблица №1 от настоящата техническа спецификация и приложенията.

Изискване към датата на производство на материалите обект на обособената позиция е както следва:

- за поз.1 – не по-рано от 3 години от датата на доставка.
- за поз. 6, 7 и 8 – не по-рано от 2 години от датата на доставка.
- за поз. 9, 10, 11, 12 и 13 – не по-рано от 3 години от датата на доставка.

5. Опаковка и маркировка.

- ✓ Опаковка за позиции от 1 до 13– стандартна за производителя, да предпази изделието от повреди при товарене, транспортиране, разтоварване и съхранение за периода на гаранционния срок. Всяка опаковка да е обозначена с етикет със знака на производителя и да съдържа описание на опакования материали.
- ✓ Маркировка за съответната позиция:
 - Поз. №1, №3 и №4 – трайна, стандартна за производителя върху метална табелка, съдържаща: знак на производителя; наименование; година на производство;
 - Поз. №2 – няма;
 - Поз. №5 – съгласно изискванията на фиш 583 на UIC.

- Поз. №6, №7 и №8 – релефна при вулканизацията върху неработна повърхнина и включва: знак на производителя; месец и година на производство; номер на партидата.
- Поз.№9, №10, №11, №12 – съгласно фиш 583 на UIC и съдържаща: знак на производителя; знак за взаимозаменяемост;
- Поз.13 – метална табелка с трайна маркировка стандартна за производителя и съдържаща: знака на производителя; наименование на материала; година на производство. Знак на производителя при отливане на детайла.

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

- ✓ Гаранционен срок – не по-кратък от 2 /две/ години от датата на доставка в склада на възложителя.
- ✓ Срок за явяване при рекламация – 10 календарни дни от датата на уведомяване.
- ✓ При рекламация, Изпълнителя заменя изделията с нови изцяло за своя сметка.
- ✓ Срок за подмяна при рекламацията: 30 календарни дни от датата на подписване на протокола за рекламация.

7. Документи, които Изпълнителя следва да достави при всяка доставка.

- ✓ Документ, удостоверяващ качеството на изделието, издаден от производителя – за позиции с номера от 1 до 13.
- ✓ Декларация за съответствие – за позиции с номера от 1 до 13.
- ✓ Документ за качеството на използвания материал – за поз. №3, №6, №7 и №8.
- ✓ Поз. 9, 10, 11, и 12 – протокол за направени изпитания, съгласно БДС EN 14601:2005 +A1:2010.
- ✓ Протокол от функционални проби – за поз. №1, №4 и №13.

Всички документи да бъдат преведени на български език.

Приложения:

Приложение № 3.1 – чертеж „Скоба съединителен ръкав“.

Приложение № 3.2 – чертеж „Пръстен ШГ-50“.

Приложение № 3.3 – чертеж „Уплътнител ШГ-45“.

Приложение № 3.4 – чертеж „Маншет K2B 80x100x10“.

Изготвил:

Димо Георгиев

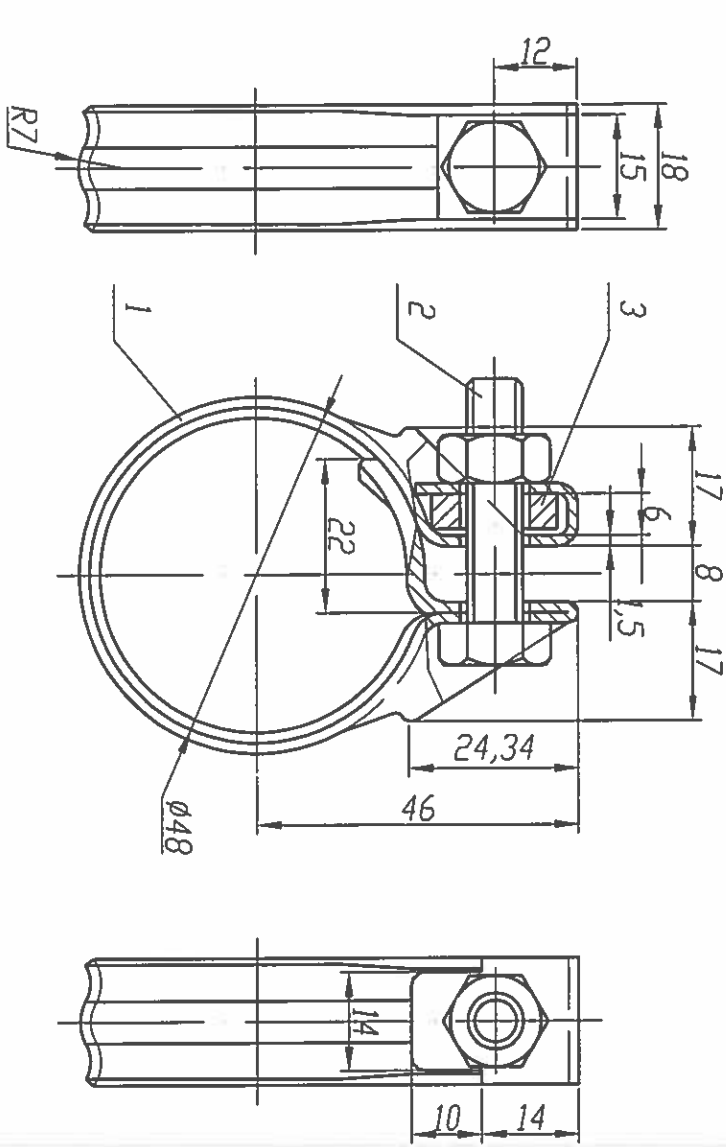
Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

СЪГЛАСУВАЛ:

Живко Бончев

Ръководител отдел „Ж.п.транспорт“

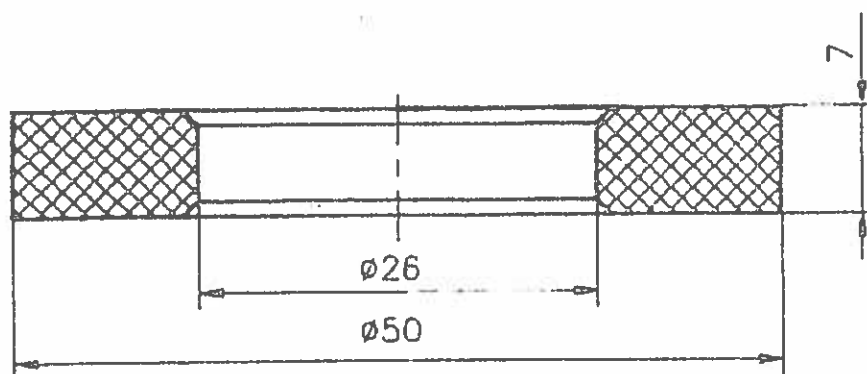
Заличено по чл.2 на ЗЗЛД



1. Гривно се изработва чрез
щомповане.
2. Материал за изработката на
Гривно и подложка – стомана с
якост на опън не по-малко от
320 МРa и относително
удължение не по-малко от 32%.
3. Покритие – охиден грунд.

3	Подложка	1		
2	Болт М8х35-8.8 с Гайка М8 - 6	1	ДIN 931	
1	Гривно	1		
Поз	Означение	Наименование	Кол	Матер.
		Масов 1:1	Мосо	
		Вид на документа	Принципна схема	Статус на документа
ОТГ.ОТДЕЛ Ж.П.ТРАНСПОРТ	Техническо справко	Вид на документа	Принципна схема	Статус на документа
“Мини Морица Изток” ЕАД гр. Роднево	Изработил Георгиев Одобрил Бончев	Скоро съединителен ръков	Изм	Дата. 09.05.2018г.
			Език/Лист	БГ 1/1

Приложение №3.2



Пръстен (ШГ-50):

- за вагон седловиден - 6бр.
- за вагон гупкар - 8бр.

ПРЪСТЕН
(ШГ-50)

Ц71 - 101 462 23

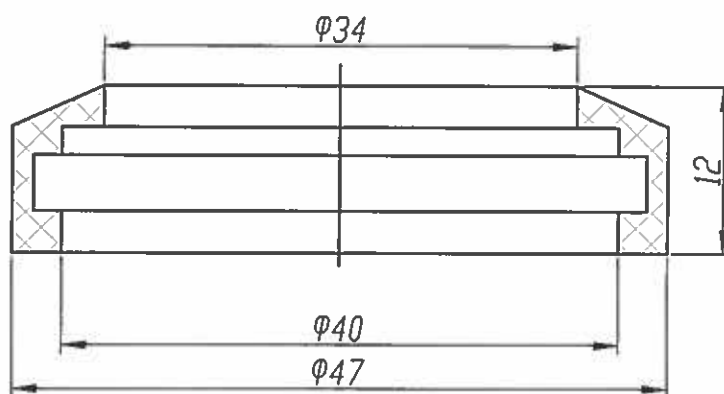
МАТ: гума



ОТ : ЛИСТ : 73
КРАН: ВЪЗДУХОСПИРАТЕЛЕН

к-во за вагон

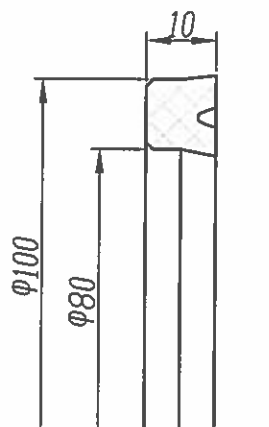
2

Приложение №3.3



	ISO 2768-m	Машаб 2:1	Маса		Гума NBR (маслоустойчива)			
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа Принципна схема			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Уплътнител ШГ-45			Изм	Дата, 09.05.2018г.	Език BG	Лист 1/1
	Одобрил Бончев							

Приложение №3.4





Профил на маншета K2B

Твърдост съгласно ISO 868 65 ± 5 Short A

Работно налягане 10 bara

Максимално работно налягане до 16 МПа

Работна температура от -40°C до $+120^{\circ}\text{C}$

	ISO 2768-с	Мощност 1,5:1	Маса		Гума NBR (маслоустойчива)			
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа Принципна схема			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Маншет K2B 80x100x10						
	Одобрил Бончев				Изм	Дата. 09.05.2018г.	Език BG	Лист 1/1