

**ПРИЛОЖЕНИЕ №3**

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С  
ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТОВАРНИ ВАГОНИ” – РЕФ.№  
93..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	<b>Цилиндър спирачен 14"</b> – 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	<b>Скоба за съединителен маркуч</b> – конструкция и размери съгласно Приложение № 3.1 – чертеж „Скоба за съединителен маркуч; изработени чрез шамповане 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	<b>Резервоар въздушен 125L</b> – 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	<b>Регулатор автоматичен SAB DRV2A 600</b> – 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	<b>Муфа съединителна „Н” лява за кноров ръкав</b> – 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 грундиращи.	бр.	150
6.	50000002685	<b>Уплътнение каучуково за акерманов крап</b> – 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	<b>Уплътнение за муфа съединителна</b> – 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	<b>Маншет тип K2B80x100x10</b> – 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°C.	бр.	1
9.	50000004170	<b>Крап акерманов ъглов LH3 1" ляв</b> – 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); резба за присъединяване към	бр.	20

		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	<b>Кран акерманов ъглов LH3 1"</b> 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); 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	<b>Кран акерманов ъглов LH3 1 1/4"</b> лъв – 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); резба за присъединяване към тръбопровода тръбна резба G1 <sup>1/4"</sup> , 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	<b>Кран акерманов ъглов LH3 1 1/4"</b> 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); резба за присъединяване към тръбопровода тръбна резба G1 <sup>1/4"</sup> , 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	<b>Вентил функционален KE-1cSL за вагон</b> – да отговаря на техническите изисквания съгласно TCOC 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, проспекти 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 дефектирани резервни части, които подлежат на ремонт или възстановяване.

## **4. Технически изисквания към материалите обект на обособената позиция.**

Изделията, предмет на обособената позиция, да бъдат нови и неупотребявани, без скрити дефекти вследствие на вляганите 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 материал.
- ✓ 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**

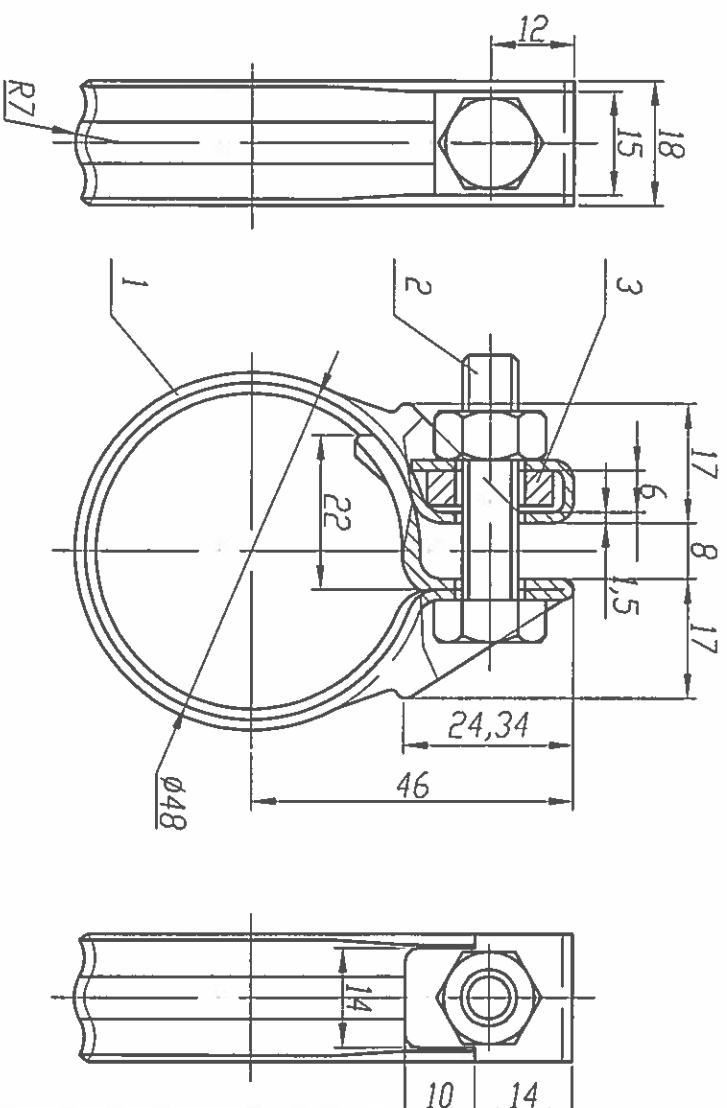
СЪГЛАСУВАЛ:

Живко Бончев

**Заличено по чл.2 на ЗЗЛД**

Ръководител отдел „Ж.п.транспорт“

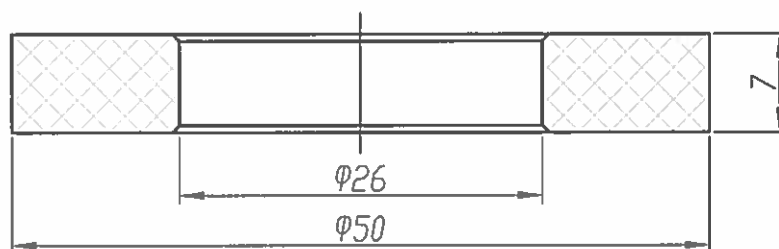
Приложение №3.1



1. Гривно се изработва чрез щамповане.
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 - олюхтен грунд.

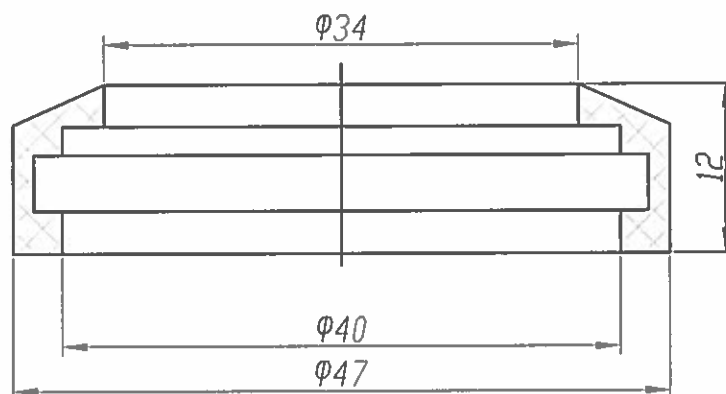
3	Подложка	1		
2	Болт М8х35-8.8 с Гайка М8 - 6	1	ДIN 931	
1	Гривно	1		
Поз	Означение	Наименование		Матер.
		Мощнос 1/1	Маса	Кол
	ISD 2768-с			
Отг.отдел Ж.п.транспорт		Техническо справко		Вид на документа Принципно схемо
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево		Изработил Георгиев		Скоро съединителен РЯКОВ
		Одобрил Бончев		Изм 09.05.2018г.
				Дата. 09.05.2018г.
				Език/Лист BG 1/1


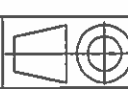
# Приложение № 3.2



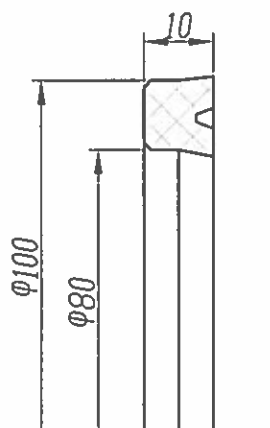
	ISO 2768-m	Мащаб 2:1	Маса		Гума NBR (маслоустойчива)
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа Принципна схема			Статус на документа Въведен
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Пръстен ШГ-50			<div>Изн</div> <div>Дата. 09.05.2018г.</div> <div>Език/Лист BG 1/1</div>
	Одобрил Бончев				

# Приложение №3.3



	ISO 2768-m	Мощаб 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			
	Одобрил Бончев		Изм	Дата. 09.05.2018г.	Език/Лист BG 1/1

# Приложение №3.4





Профил на маншета K2B

Твърдост съгласно ISO 868 65±5 Short A

Работно налягане 10 bara

Максимално работно налягане до 16 MPa

Работна температура от -40°C до +120°C

	ISO 2768-c	Мащаб 1,5:1	Маса		Гума NBR (маслостойлива)											
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			<table><tr><td>Изм</td><td>Дата.</td><td>Език</td><td>Лист</td></tr><tr><td></td><td>09.05.2018г.</td><td>BG</td><td>1/1</td></tr></table>				Изм	Дата.	Език	Лист		09.05.2018г.	BG	1/1
	Изм								Дата.	Език	Лист					
	09.05.2018г.	BG	1/1													
	Одобрил Бончев															