



ПРИЛОЖЕНИЕ №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С
ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА КАЛОДКА ВАГОННА ТИП P10-320” –

РЕФ.№. 150 / 2018 г.

1. Пълно описание на предмета на поръчката.

Предмет: Доставка на калодка вагонна тип P10-320.

Количество.

<u>SAP №</u>	Наименование	Мерна единица	Кол.
5*2119	Калодка тип P10-320	Бр.	7 500

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.

Възложителя си запазва правото по време на изпълнение на договора да не заяви цялото количество и не носи отговорност за това.

2. Срок на изпълнение на договора:

Срок на договора - 2 /две/ години от датата на подписването, или до изчерпване стойността по договора.

Начин на изпълнение:

- ✓ Ред на заявяване – заявка от отдел „Логистика и контрол“.
- ✓ Срок на изпълнение на всяка отделна заявка - до 2 /два/ месеца след получаване на заявка.
- ✓ Брой заявки - не повече от 6 /шест/ заявки за срока на действие на договора.
- ✓ Място на доставка – складова база на Възложителя в гр. Раднево отдел „Логистика и контрол“.

3. Предназначение.

Калодките осигуряват своевременно спиране на влаковете по железния път, като преобразуват кинетичната енергия на вагоните в топлинна. Якостните и фрикционните свойства на калодките е необходимо да се запазват при всякакви външни атмосферни условия и повишаване на температурата им вследствие на триенето.

4. Техническо задание и изисквания към предмета на поръчката:

Калодки тип P10-320 да бъдат нови и неупотребявани, изработени от чугун със стоманена вложка, както следва:

4.1. Геометрични размери:

- Формата, размерите и допуските на калодката по приложен чертеж към техническата спецификация – „Калодка P10-320 (UIC 560x320)“;
- Формата на стоманената вложка е дадена в приложения чертеж. За вложката се допускат два варианта - вложка, трапецовидно разширяваща се в двата края и вложка, огъната до 8 мм в двата края. Сечението на вложката трябва да е

минимум 100 мм². Дължината на вложката трябва да бъде 0,8 от дължината на калодката. Вложката трябва да бъде видима на задната стена на калодката.

4.2. Химичен състав:

- калодка – да бъде отлята от чугун с химически състав съгласно таблицата,

Химически елемент	C общ	C графит	Si	Mn	P	S
Съдържание в %	от 2,9 до 3,3	от 1,6 до 2,6	от 1,2 до 2,0	от 0,4 до 1,0	от 0,9 до 1,1	максимум 0,16

Забележка: Съдържанието на манган трябва да отговаря на изискването: $(1,72S(\%) + 0,3) < Mn(\%)$, където S(%) е процентното съдържание на сяра.

- стоманена вложка – процентно съдържание на въглерод, сяра и фосфор: C < 0,13%; S < 0,062%; P < 0,062%.

4.3. Механични показатели:

- твърдост по Бринел на калодките: $197 < HB < 255$.
- ударна якост - съгласно изискванията на фиш UIC 832.

4.4. Физически показатели:

- външен вид и структура на калодките - Калодките трябва да са почистени от питатели, отливъци, формовачна пръст, мустаци. Допускат се вътрешни и външни дефекти, съгласно фиш на UIC 832, които не намаляват работната повърхност на калодката с повече от 8%, а напречната площ с повече от 5%.
- микрографична структура – калодките да са от сив чугун с перлитна структура и микроструктура съгласно фиш на UIC 832 или еквивалент.

5. Изпитване и методи на изпитване - съгласно фиш UIC 832 или еквивалент.

6. Опаковка, маркировка.

Опаковка на изделието, предмет на поръчката – стандартна за производителя, подходяща да предпази стоката при товарене, транспортиране, разтоварване и съхранение за периода на гаранционния им срок. Всяка опаковка да е обозначена с етикет със знака на производителя и да съдържа описание на доставяните калодки (типоразмери, количества)

Маркировката да бъде трайна, релефна съгласно приложен чертеж към техническата спецификация – „Калодка P10-320 (UIC 560x320)“.

Знак “U” за международна унификация (не е задължително).

7. Изисквания относно гаранционния срок и отстраняването на дефекти, появили се по време на експлоатация предмета на доставка по обособената позиция:

- ✓ Гаранционен срок - не по-кратък от 36 месеца от датата на доставка.
- ✓ Срок за явяване при рекламация 10 /десет/ календарни дни от датата на получаване на уведомителното писмо.
- ✓ При рекламации – Възложителя изготвя протокол за рекламацията – съдържащ: дата на изготвяне; номер на договора за доставка; наименование на материала; количеството материал за рекламация – подписан от представители на Възложителя и упълномощен представител на Изпълнителя. Изпълнителят заменя изделията с нови изцяло за своя сметка.
- ✓ Срок за подмяна при рекламация: до 30 (тридесет) календарни дни от датата на подписването на протокола за рекламацията.

8. Документи при изпълнение на доставките:

При всяка доставка изпълнителя се задължава да представи на възложителя следните документи:

- ✓ При първа доставка участника да представи – документ издаден на името на производителя, че чугунените калодки са сертифицирани от акредитирани лица за контрол на качеството (акредитирана лаборатория), удостоверяващ съответствието им със стандарт БДС EN 10204:2005 – “Метални продукти. Видове документи от контрол” или еквивалент).
- ✓ Документ, издаден от производителя, удостоверяващ качеството и произхода на изделиято.
- ✓ Декларация за съответствие.
- ✓ Анализно свидетелство на материала.

Всички документи да са на български език.

Приложение: чертеж „Калодка P10-320 (UIC 560x320)“.

ИЗГОТВИЛ:

Димо Георгиев

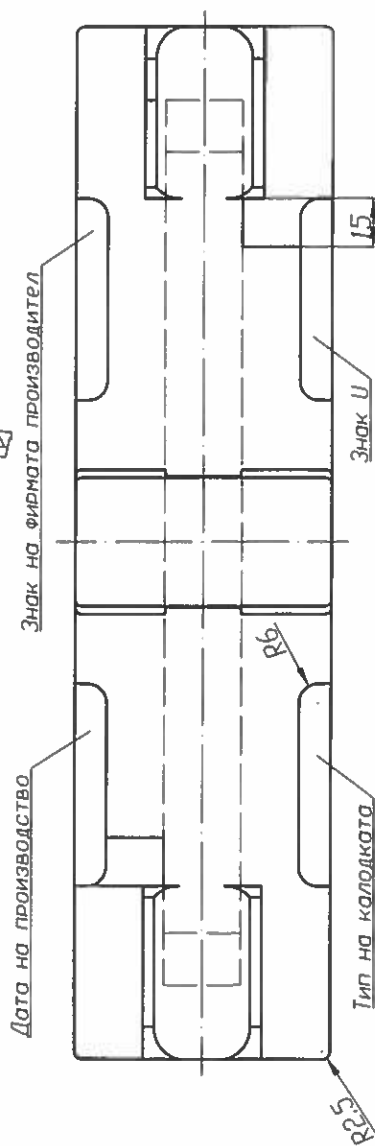
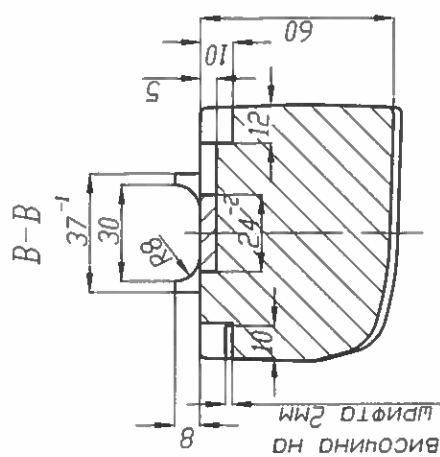
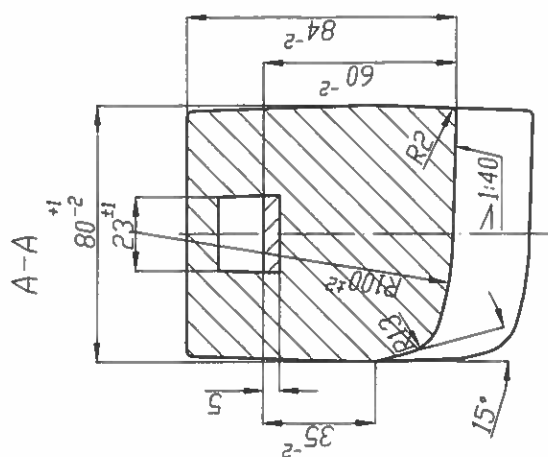
Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

СЪГЛАСУВАЛ:

Стойко Иванов

Р-л отдел „Жп транспорт“

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД



1. Отливките да се изработят от сив чугун със следния химичен състав:

Химический элемент	C обш	C гранит	Si	Mn	P	S
Содержание %	2,9-3,3	1,6-2,6	1,2-2	0,4-1	0,9-1	max 0,16

Забележка: Съдържанието на манган трябва да отговаря на изискването: $(1,725\% + 0,3(\text{Mn}\%))$ е процентното съдържание на сяра.

2. Стомонено влошко - процентно съдържание на въглерод, сяра и фосфор: $S < 0,062\%$; $P < 0,062\%$; $C < 0,13\%$.

3. Механични показатели:

- твърдост по Бринел за калодките: 197(HB<255;

- УДОРНО ЯКОСТ - СЪГЛАСНО ИЗИСКВАНИЯТА НА ФИЛМ UIC 832.

4. Физически показатели:

— ВЪНШЕН ВИД И СТРУКТУРА НА КАЛОДИТЕ — КАЛОДИТЕ ТРЯБВА ДА СЪПЪСОВАТ ПОШЕНИЦИ ОТ ПИТАТЕЛИ, ОТЛИВЦИ, ФОРМОВИНА ПЪСЪТ, МУСТОЦИ. ДОПУСКАТ СЕ ВЪТРЕШНИ И ВЪНШНИ ДЕФЕКТИ, СЪГЛАСНО ФИШ НА УПС 832, КОИТО НЕ НАПРАВЯВАТ РАБОТНАТА ПОВЪРХНОСТ НА КАЛОДИТА С ПОВЕЧЕ ОТ 8%, А НАПРАВЯВАТ ПЛОЩ С ПОВЕЧЕ ОТ 5%.

- микрографикна структура - колодите до са от сив цугун с перлитна структура и микроструктура съгласно филм на UIC 832.

5. Испитовне и методи на испитовне - согласно фин УИС 832.

[illegible]