



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ: „ИЗРАБОТКА, ДОСТАВКА И МОНТАЖ В ГОТОВО ИЗДЕЛИЕ НА СЕКЦИИ КОМПЛЕКТ С ШАРНИРНИ РОЛКОВИ СТАНЦИИ”

– РЕФ.№ 46./2019

1. Пълно описание на предмета на поръчката:

Изработка, доставка и монтаж на готово изделие - секция междинна стационарна В = 2250 мм, комплект с ролкови станции, по предоставена от Възложителя конструктивна документация.

№	SAP №	Наименование	Мерна единица	Количество
1	2*6371	Секция междинна стационарна В = 2250 комплект с ролкови станции	Бр.	150

В изпълнение на разпоредбата на чл.48 и чл.49 от ЗОП да се счита добавено „или еквивалентно/и” навсякъде, където в настоящата техническа спецификация са посочени стандарт, спецификация, техническа оценка, техническо одобрение 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 еквивалента. В случай, че се предлага еквивалент, участникът трябва да докаже с подходящи средства, включително с чрез доказателствата по чл.52 от ЗОП, че предлаганите решения удовлетворяват по еквивалентен начин изискванията, определени от техническата спецификация.

Възложителят не е длъжен да заявява изделията – предмет на настоящата поръчка в пълен обем и не носи отговорност за това.

Възложителят с оглед на производствения характер на дейността, която осъществява, ще заявява количества от изделията, съобразно възникналите му ремонтни нужди и в рамките на общата стойност на договора.

2. Срок на изпълнение на договора – 12 месеца, считано от датата на влизане в сила на договора или до достигане (изчерпване) на общата му стойност, в зависимост от това кое от двете събитията настъпи по-рано.

Начин на изпълнение: на партии по заявка на възложителя.

Срок за изпълнение на заявката: до 90 дни от получаването ѝ от Изпълнителя.

Възложителят, чрез отдела осъществяващ контрол по изпълнението на договора и Изпълнителя на договора от страна на Възложителя, има право да посочи, изпълнението на конкретна заявка да се осъществи еднократно и в цялост. В този случай, при доставка, несъответстваща по номенклатура и количество на изготвената и подадена към Изпълнителя заявка, на Изпълнителя се заплаща след доставка на цялото заявено количество.

Място на изпълнение: склад 1007, в рудник „Трояново 1“, на отдел „Инвестиции“

3. Предназначение или условия на работа:

Изделията ще се експлоатират в руднични условия.

4. Технически изисквания към стоката/изделията, и/или материалите влагани при производството на изделията:

4.1. Секция междинна стационарна В = 2250 мм.

Конструкцията на секцията се изработва съгласно чертеж № М 563.00.00.00 ММИ и от посочените на чертежите профили.

Не се допуска съединяване (снаждане или наосване) на профилите.

Изпълнителят доставя и сглобява изработените секции и монтира към тях ролковите станции - станция шарнирна ролкова носеща и станция шарнирна ролкова поддържаща.

Преди да започне производството на изделията, Изпълнителят съгласува конструктивната документация и Техническите изисквания за изработка на секция междинна стационарна В = 2250 мм с черт. № М 563.00.00.00 ММИ, с **ОП „Механооборудване“ при Управлението на Възложителя.**

Секцията се почиства абразивно до метал – ниво А, В или С Sa 2 ½ по БДС EN ISO 8501-1:2007 и грундиране с дебелина на слоя не по -малко от 50 µm. Боядисване с дебелина на слоя не по - малко от 80 µm. Цвят RAL 7040.

Върху всяка секция трябва да бъде нанесена трайна маркировка на табелка, съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;
- годината на производство /последните две числа/, чертежен №, пореден № и № на договора.

4.2. Станция шарнирна ролкова носеща, се изработва съгласно чертеж № М 563.11.00.00Н ММИ.

4.3. Станция шарнирна ролкова поддържаща, се изработва съгласно чертеж № М 563.08.00.00 ММИ.

Произведените и монтирани ролки в ролковите станции трябва да се изработят съгласно конструктивната документация, предоставена от Възложителя, да покриват изцяло изискванията на БДС 13198-84 или еквивалентен на него стандарт и да отговарят на следните технически изисквания на Възложителя:

- Лагерните тела трябва да са масивни, ковани или прецизно лети и обработени.
- Лагерните възли трябва да бъдат запълнени със синтетична смазка с вискозитетен клас 460.
- Лагерите трябва да са с произход от ЕС.
- Лагерите трябва да са с трайна маркировка, съдържаща вида на лагера и неговия производител.
- Ролките се приемат с протокол от изпитване при 600 мин⁻¹ в продължение на 15 минути.
- Поддържащите ролки трябва да бъдат окомплектовани с пръстени от полиуретан с технически характеристики, съгласно чертеж № М 563.08.01.04К ММИ с цвят различен от черен.

ПРИЛОЖЕНИЕ №1

Върху всяка ролка от ролковите станции, трябва да бъде нанесена трайна маркировка (на място различно от триещата се повърхнина на ролката), съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;
- годината на производство /последните две числа/, месец ;
- знака за балансировка.

4.4. Приемането на първото изработено изделие – прототип се извършва от Техническа комисия на Възложителя назначена със заповед на Изпълнителния Директор.

Изработката и монтажа на изделието по договора да се извършва само след приемане на прототипа от техническа комисия на Възложителя и съставяне на протокол за приемане на същия.

При изпълнението на договора, Изпълнителят може да предлага несъществени конструктивни промени, които трябва да се съгласуват от Възложителя и надлежно да се отразят в общия, груповия и възлови чертежи. Копия от тези чертежи след съгласуване се предоставят на Възложителя.

5. Документи за доказване на съответствието:

- Сертификат за качество - в 2 (два) оригинални екземпляра
- Сертификат за качество на вложените материали съгласно БДС EN 10204 вид 3.1
- Протокол от изпитване при 600 мин⁻¹ в продължение на 15 минути.
- Фактура – оригинал.

6. Стандарт/и, на които да отговарят

Ролки - БДС 13198-84 или еквивалентен на него стандарт,
Вложени материали - БДС EN 10204 вид 3.1

7. 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 готовите изделия да бъде 24 месеца, считани след датата на подписване на приемо-предавателния протокол и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

Предлаганите от участника Гаранционен срок и всички останали гаранционни условия трябва да са валидни за специфичните експлоатационни условия на Възложителя.

При рекламации, Изпълнителят изцяло за своя сметка:

- отстранява дефектите, до 10 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията.

- заменя изделията с нови, до 20 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията, когато дефекта не може да се отстрани.

8. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:

При всяка доставка Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставените изделия:

- Сертификат за качество - в 2 (два) оригинални екземпляра
- Сертификат за качество на вложените материали съгласно БДС EN 10204 вид 3.1
- фактура – оригинал.

9. Подпомагащи дейности и други изисквания.

Възложителят предоставя на Изпълнителя площадка за монтажа на изделията по процедурата. Мястото се уточнява допълнително между страните.

ПРИЛОЖЕНИЕ №1

Възложителят се задължава през време на гаранционния срок да не допуска неправилен монтаж и съхранение, умишлени повреди или повреди, следствие от неправилно въвеждане в експлоатация и обслужване.

ИЗГОТВИЛ:

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП,
във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679

Николай Петков
инж. качество

СЪГЛАСУВАЛ

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 от ЗОП,
във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679

Антон Драгов
Ръководител ОП „Механооборудване”