



ПРИЛОЖЕНИЕ №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ

“Ремонт (изработка и монтаж на зъбен венец в/у главина) на големи зъбни колела, с десен наклон $Z=67$ m12 и ляв наклон $Z=67$ m12, за електровоз EL-2.”

1. Описание на предмета на поръчката.

Ремонт (изработка и монтаж на зъбен венец в/у главина) на големи зъбни колела, с десен наклон $Z=67$ m12 и ляв наклон $Z=67$ m12, за електровоз EL-2.

Ремонтът се извършва съгласно предоставената конструктивна документация на възложителя.

2. Количество, обем:

- ✓ Колело зъбно голямо с десен наклон $Z=67$ m=12 – 50 бр.
- ✓ Колело зъбно голямо с ляв наклон $Z=67$ m=12 – 50 бр.

3. Предназначение или условия на работа.

Отремонтираните резервни части ще се вложат, в ремонта на колооси за електрически локомотиви EL-2.

4. Срок и начин на изпълнение.

Срок на изпълнение на поръчката - 1 /една/ година от датата на подписване на договора, на партиди.

- ✓ Срок на изпълнение на отделните партиди: всяка партида се изпълнява в срок до 4 /четири/ месеца след датата на заявяване от възложителя.
- ✓ Партидите ще се заявяват в следния ред и количества:
 - 1-ва партида – 20 бр. зъбни колела с десен наклон и 20 бр. с ляв наклон;
 - 2-ра партида – 15 бр. зъбни колела с десен наклон и 15 бр. с ляв наклон;
 - 3-та партида – 15 бр. зъбни колела с десен наклон и 15 бр. с ляв наклон.
- ✓ Предаването на зъбните колела за ремонт и приемането им след ремонт, ще се извършва в складовата база на рудник „Трояново-север“.
- ✓ Ред на заявяване: Всяка партида за ремонт се възлага с възлагателно писмо от съответното поделение на Възложителя (рудник „Трояново-север“).
- ✓ Изпълнителят в срок от 10 работни дни от получаване на възлагателното писмо извършва транспортирането на зъбните колела до ремонтната си база. При предаването на зъбните колела за ремонт се съставя предавателно-приемателен протокол, в който се описва състоянието им, подписан от упълномощени представители на Изпълнителя и Възложителя.

5. Техническо задание за извършване на ремонта.

- ✓ Технологичното оборудване и материалите, необходими за изпълнение на ремонта, се осигуряват от Изпълнителя.
- ✓ Зъбните колела след ремонта да отговарят на размерите и изискванията посочени в чертежите с черт. №731987 Д, черт. №731987 Л, черт. №731 987:1 и черт. №731987:2.
- ✓ Зъбните венци да бъдат нови и неупотребявани, да нямат явни или скрити дефекти произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.
- ✓ Опаковката на отремонтираните зъбни колела да гарантира безпроблемното им транспортиране и доставяне, с цел опазването им от повреда.

6. Изисквания към технологията на изпълнението.

- ✓ Възложителят със свои специалисти извършва контрол по време на изпълнение на ремонтните работи. При констатиране на отклонения от техническите параметри – конструктивната документация, Възложителят има право да отправи към Изпълнителя възражение за недостатъци на извършената услуга, а Изпълнителят предприема мерки за незабавното им отстраняване.
- ✓ По всяко време от изпълнението на договора Възложителят има право да извършва контрол и инспекция относно изпълнението на дейностите, предмет на поръчката, в ремонтната база на Изпълнителя.
- ✓ При предаването на всяка партида зъбните колела за ремонт се съставя предавателно-приемателен протокол, в който се описва състоянието им, подписан от упълномощени представители на Изпълнителя и Възложителя.
- ✓ След извършване на ремонта всяка партида зъбни колела се приема с приемо-предавателен протокол, подписан от упълномощени представители на Изпълнителя и Възложителя.
- ✓ Транспортирането на зъбните колела от база на възложителя до база на изпълнителя и обратно е за сметка на изпълнителя. Всички транспортни разходи следва да бъдат включени в цената за изпълнение на поръчката.

7. Гаранционен срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатирани недостатъци.

- ✓ Участникът да гарантира качеството на извършените ремонтни работи за период не по-малко от 12 месеца, считано от датата на приемо-предавателен протокол.
- ✓ В случай на повреда на някое от ремонтираните изделия в рамките на гаранционния срок, до 5 дни след получаване на писмено известие за нея, между упълномощени представители на Възложителя и Изпълнителя се подписва двустранен констативен протокол, в който се посочва: начало на аварията, причини за аварията, виновна страна, начин и необходимо време за отстраняването ѝ.
- ✓ В рамките на гаранционния срок, Изпълнителят отстранява за своя сметка всички възникнали дефекти.
- ✓ Всички рекламации се установяват с двустранно подписан протокол. Независима контролна организация се привлича при наличие на спорове между страните или при неявяване на Изпълнителя в определения срок.

8. Изисквания към документацията съпровождаща изпълнението на поръчката:

При всяка доставка на отремонтираните зъбни колела, изпълнителят се задължава да представи на възложителя следните документи:

- ✓ Сертификат за качество на услугата, издаден от изпълнителя.
- ✓ Документи за проведени проверки, измервания и изпитания.
- ✓ Фактура – оригинал

9. Риск, отговорност и застраховка на Изпълнителя:

Изпълнителят се задължава да извърши дейностите на свой риск. Отговорността за съхранение на обекта на поръчката се прехвърля от Възложителя на Изпълнителя с подписването на приемо-предавателен протокол при предаването на изделията за ремонт на Изпълнителя.

При изпълнение на услугите, предмет на поръчката, Изпълнителят е длъжен да полага грижата на добрия търговец и добрия стопанин по отношение имуществото на Възложителя.

Изпълнителят е длъжен да обезщети в пълен размер Възложителя за всички причинени му вреди при или по повод изпълнение на договорните задължения.

ИЗГОТВИЛ:

Димо Георгиев

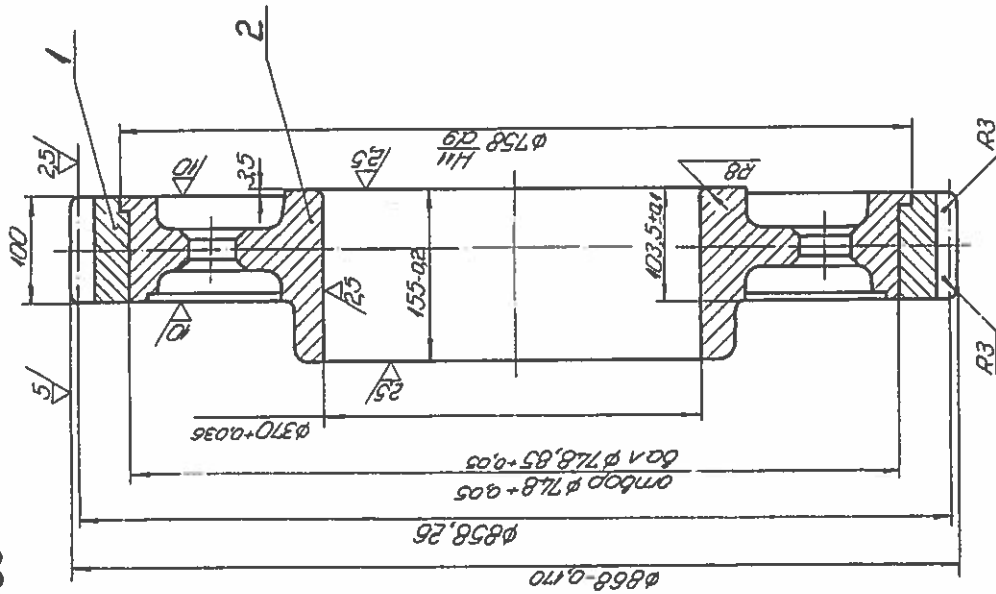
СЪГЛАСУВАЛ:

Живко Бончев Желев

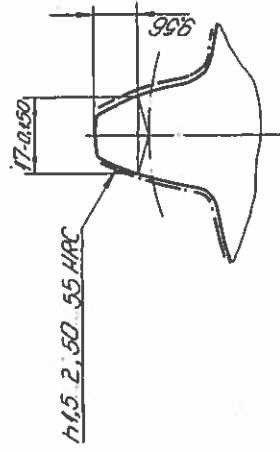
Р-л отдел „Ж.п.транспорт“

731987 A

3.10.0241
Предм. № 4.688530



Брой на зъбите	z	67
Модул нормален	m _n	12
Модул челен	m _t	12,81
Ъгъл на наклон на зъба	β _a	20°29'
Направление на зъба	→	дясно
Ъгъл на профила	α	20°
Изходен коефициент на осадката на	с ₀	0,25
Профилна осадка	f ₂	0,8157
Коефициент на изместване на изходния контур	χ	0,5025
Степен на точност и вид на съгубаването по БДС 3296-79	—	8-B
Дебелина на зъба по хоризонтална линия	h ₀	17-0,150
Измерителна височина до основната хоризонтална линия	h _s	9,56
Дължина на общата нормална презвръзка	w ₈	27,6-0,200
Угол на винтовата линия	λ ₈	7218,124



731987 A

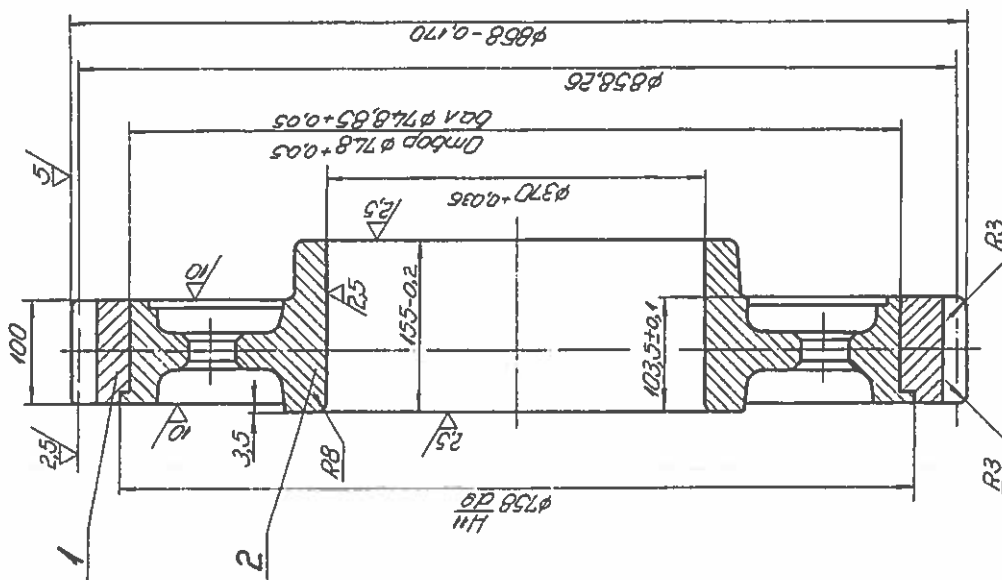
Колело зъбно
(дясно)

2	Зам. 3 и 13.2195	Бел	основ
Изм. 13	Изм. 13.2195	Бел	основ
Дизайн	Дизайн	Бел	основ
Проверка	Проверка	Бел	основ
Технически	Технически	Бел	основ
Н-к 10	Н-к 10	Бел	основ
Н-контра	Н-контра	Бел	основ

Стандарт	Маса	Материал
Б 319	1.5	
Лист 1	Вс. листа 1	
Мини "Марица изток"		
ЕАД гр. Раднево		

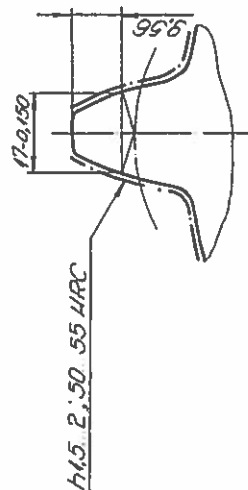
7319871

3.10.0242
Предм. № 4688528



✓

Брой на зъбите	2	67
Модул нормален	m	12
Модул челен	m _н	12,81
Ъгъл на наклон на зъба	β	20°29'
Направлението на зъба	—	1980
Ъгъл на профилна изкосяване	α	20°
Профилният ъгъл на зъба	α_f	0,8157
Профилният радиален ъгъл на зъба	α_0	0,25
Профилният наклон на зъба	χ	-0,5025
Степен на точност и качество на изработката	—	8-B
Дебелина на зъба по хоризонтална измерителна височина	SC	17-9,150
Измерителна височина до поставянето на зъба	—	9,56
Дебелина на зъба	W _g	274,6-280
Величина на общата нормала през 8 фа зъба	ϕ	7218,124

[illegible]

1/10/1911

זאנאמאן

Справочен лист
 Прво приложение

731987:1

✓ (✓)

Предм. № 2270038
 Предм. № изк. 2270005

③

1. Заготовката да бъде предварително подобрена до HB235...280.
2. — Припуск за окончателна обработка
3. Нечонесените гранични отклонения на размерите $+t_2; -t_2; \pm t_2/2$ по ЕДС 14.999-80

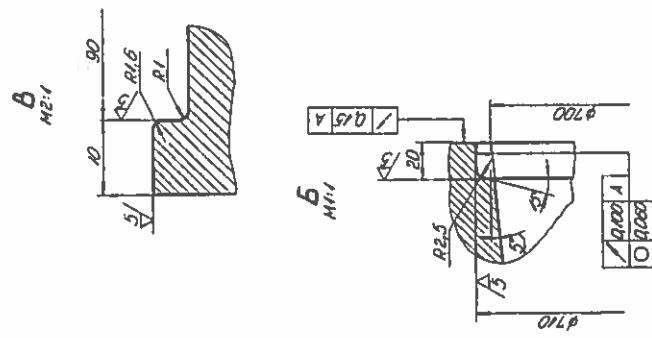
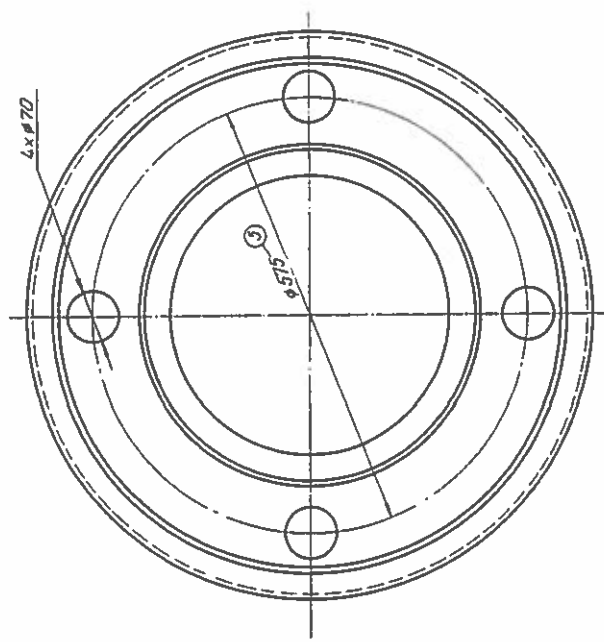
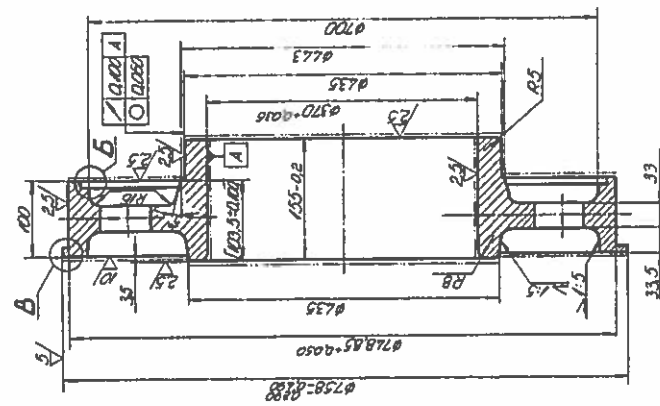
Инв. № на ориг.	Подпис и дата	Зам. инв. №	Инв. № докум.	Подпис и дата	
3	1	3.4.54/09			<div style="font-size: 24px; font-weight: bold;">731987:1</div> <div style="font-size: 24px; font-weight: bold;">Венец зъбен</div> <div style="font-size: 24px; font-weight: bold;">(заготовка)</div> <div style="font-size: 24px; font-weight: bold;">42Cr4</div> <div style="font-size: 24px; font-weight: bold;">DIN 1.7045</div>
2	394	3.4.132/95	ЕГ	95.11.03	
Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата	
Разраб.	Койчева	ММ	24.10.95		
Проверил	Иванова	ММ	24.10.95		
Т. контрол	Иванов	ММ	24.10.95		
Н-к КО	Иванов	ММ	24.10.95		
Н. контрол	Брайков	ЕГ	95.11.03		
Утвърдил					

Страни	Маса	Милиб
Б	119	1:5
Лист /	Вс. листа /	

Мини "Марица изток"
 ЕАД гр. Раднево

Предм. № 2270027
Предм. № 0100127

731987:2



6. Допустимы дефекты с поправкой посредством электродаварки:
7. По мех. обработваемым поверхностям
- 7.1. Единичный шифр 4, 4.3 БДС 5177-85 до 30% и дополнительно до 1,5 до 2 фр на шдвиге.
8. Неизначенные радиусы R5...8.
9. Радиусы в скобках за исключением обработки.
10. ——— Прибытка за окончательной обработкой.
11. Неизначенные фланцы отклонения на радиусы 1/2, 1/4, 1/8 по БДС 1699-80

1. Граничные отклонения:
- 1.1 На размеры по 1/10, макс на точность БДС 2298-72
- 1.2 На массу по 1/10, макс на точность БДС 2298-72
- 1.3 Припуски за мех. обработку по 1/10, макс на точность БДС 2298-72
2. Неисключены дефекты без поправки:
3. Допустимы дефекты без поправки:
- 3.1 По мех. обработваемым поверхностям
- 3.1.1 Шифры 4, 4.3 и 4.4 по БДС 5177-85 с включением/исключением 1/5 шт и макс 0,5 шт
4. Допустимы дефекты по мех. обработваемым поверхностям
- 4.1 Группы шифров 4, 4.3 БДС 5177-85 с макс 10-12 шт в среднем 5-6 шт до 8-10 фр на шт с общей макс до 1/8 от шдвиге
5. По мех. обработваемым поверхностям отклонения в диаметре штыря от макс до 10 мм.

Размеры с неопределенными допусками Н . 3 12 IT

731987:2		Глубина		Сталь	Мас	Мас
					6200	1:5
				Лист	Вс. листов	
				Мини "Маркировка изот"		
				БД пр. Радн 680		

Имя, № на лист	Подпись и дата	Имя, № на лист	Подпись и дата
----------------	----------------	----------------	----------------