



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД



ПРИЛОЖЕНИЕ 1А

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОЦЕДУРА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ХОДОВИ МЕХАНИЗМИ ЗА ТМО И ГТЛ.”

1. Пълно описание на предмета на поръчката:
Обособена позиция 1 – Ходови звена за ТМО и ГТЛ

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 2000		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
1	20000000807	530.726.999:000	Звено гъсенично к-т	Брой	150
2	20000000605	530.726.999:003 RB	Звено гъсенично /трак/	Брой	1
			SRs 1200		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
3	20000000855	53.583.300-01.01Б	Звено гъсенично к-т	Брой	100
4	20000000806	53.583.300-01.01/1	Плоча гъсенична к-т (тежък тип)	Брой	100
5	20000000858	53.583.300-01.01.03Г:1 изм	Звено гъсенично-трак	Брой	50
			ERs 710		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
6	20000000384	260111-45100РБ/1	Звено гъсенично к-т	Брой	10
7	20000013743	260111-45300	Звено ходово (трак)	Брой	1
			SRs 4000		
8	20000012431	530 746 464:000	Звено гъсенично к-т	Брой	50
9	20000012432	530 745 369:003	Звено гъсенично с втулки /трак/	Брой	1
			As 6300		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
10	20000006306	530.726.968:000	Звено гъсенично к-т	Брой	60
			КАБЕЛЕН БАРАБАН		
11	20000002295	26.100-4:13/1/	Звено гъсенично	Брой	1
			As 12500		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
12	20000002476	530.725.603:000	Звено гъсенично к-т - t=900 ; L=3000	Брой	40
13	20000002497	530.747.304:000	Звено гъсенично к-т - t=900 ; L=3400	Брой	20
14	20000002471	530.726.157:000	Звено гъсенично к-т t=900 L=2800	Брой	20
15	20000002472	530.725.603:003	Звено с втулка	Брой	50
			Ход кола разтоварна		
16	20000013747	2-412.819.174К	Звено гъсенично	Брой	10
			As 5000		
			Ходов механизъм		

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
17	20000002440	53.583.300-01.01PB	Звено гъсенично к-т (межд. част L=3600)	Брой	20
18	20000013754	53.583.300-01.01.01/1PB	Звено гъсенично (гл. част удължено L= 3000)	Брой	1
19	20000002282	25001-4:13/0/	Звено гъсенично (кабелен б-н)	Брой	120
			BRs-1400		
20	20000006306	530.726.968.000	Звено гъсенично к-т	Брой	10
			ГТЛ 1800		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
21	20000013755	M440.08.19.02	Прешлен (трак t=500)	Брой	1
22	20000006468	M 508.51.01.00	Звено гъсенично (българска с-я L=2250 t=500)	Брой	1

Забележка: Количествата посочени в спецификацията са ориентировъчни. Възможно е част от резервните части да не бъдат заявявани за изработка по време на действието на договора.

2. Технически изисквания към изделията, материалите влагани при производството
Резервните части се изработват по предоставена техническа документация от възложителя.

I. Изпълнителят изготвя и представя сертификати за произход и контрол на качеството на металите, вложени в изделията, по стандартите свързани с БДС ISO 9001:2008, или еквивалентен .

A. За изделия от стоманени отливки:

Ремонтираните дефекти задължително се документират с техните надлъжни, напречни и дълбочинни координати. Не се допускат пукнатини.

Степента на точност на размерите съгласно данните в чертежите. За размери без допуски в чертежите важат допуските на свободни размери по БДС EN ISO 8062:2008 или еквивалентен .

Не се допуска ремонтно наваряване по функционално натоварените повърхнини.

Не се допуска заварка по стени превишаващи 5% от дебелината на стената на съответното място.

Б. За заварени изделия:

Оценката на качеството се извършва по БДС EN ISO 5817:2008 ниво „В” или еквивалентен .

За неозначените размери в документацията се прилагат общи допустими отклонения за заварени конструкции. Допуски за размери на дължините и ъглите - БДС EN ISO 13920:2006 или еквивалентен .

В. За изделия съдържащи покупки за Изпълнителя материали се представя „карта за проследимост на вложените материали”.

Вложените материали, полуфабрикати и заготовки от подизпълнители се съпровождат с регламентираните по-горе документи съответно за отливки, изковки и т.н.

II. Механично обработени изделия:

Неозначените допуски на геометричните елементи в конструктивната документация или групови означения по БДС 14999-80 и по-стари стандарти, се изпълняват по EN ISO 22768 клас среден „mK-E”, таблици 1, 2, 3, 4 съответно за праволинейност и равнина, перпендикулярност, симетричност, кръгово биене или еквивалентен стандарт.

Изделията се съпровождат от размерна карта.

3.Опаковка, маркировка, етикетиране

Механично необработените повърхности трябва да се почистват струйно с абразив до метал и да се грундира двуслойно.

Механично обработените повърхности трябва да се консервират против атмосферни въздействия с минимален срок на трайност на консервацията 2 години.

Прецизно обработените повърхности (цилиндрични повърхнини за сглобки, направляващи) трябва да се консервират и надеждно опаковат против случайни механични въздействия със срок на годност 4 години. (Препоръчва се използване на Testyl)

За ротационните изделия трябва да се осигурява опаковка против превъртане (търкаляне).

Маркировката на изделията трябва да се извършва трайно (чрез вбиване) по повърхности, определени от конструктивната документация или съгласувано с Възложителя. Изделията трябва да имат знак на производителя с година и месец.

Опаковката на малогабаритните резервни части трябва да бъде подходяща за транспортиране, товарене, разтоварване и съхранение – в снопове, вързани със стоманена лента или в подходящи палети.

4.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 резервните части не може да бъде по-малък от 24 месеца, считани след датата на доставката им в склада на Възложителя и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

При рекламации, Изпълнителят заменя изделията с нови, изцяло за своя сметка.

Срок за отстраняване на констатиран дефект – до 20 дни от датата на рекламацията

Срокът за подмяна при рекламация е до 30 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията, когато дефектът не може да се отстрани

5.Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка /уточнява се - при първа доставка, при всяка доставка или др./

При всяка доставка Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи:

- Сертификат за качество
- Сертификат за произход, в случай, че са с произход извън България
- Сертификат за качество и произход на вложените материали
- Сертификат за безразрушителен контрол на заварките
- Фактура - оригинал

ИЗГОТВИЛ:

.....
Драгомир Драгов

СЪГЛАСУВАЛ:

.....
Антон Драгов