



# „МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1Б

### 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 2 – Ролки ходови , звезди и тележки за ТМО и ГТЛ*

#### 1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>SRs 2000</b>		
			<b>ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ</b>		
1	20000002221	596.350-0801	Ролка опорна ф360 (поддържаща ролка )	Брой	200
2	20000000609	530.725.036:000	Ролка ходова ф500	Брой	150
			<b>SRs 1200</b>		
			<b>ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ</b>		
3	20000000877	53.583.300-01.09	Ролка опорна к-т (ф370 L=100)	Брой	50
4	20000011244	1E702149B	Тележка голяма (4 колесна)	Брой	1
5	20000007747	2E702148PB	Тележка малка комплект	Брой	10
6	20000000826	53.583.300-01.02.02K1	Ролка опорна (ф500 L=100)	Брой	100
7	20000000821	53.583.300-01.02.02/2	Ролка опорна (ф500 L=120)	Брой	15
8	20000008238	53.583.300-01.08	Шайба обръщателна к-т /за ленивеща от хода/	Брой	1
			<b>Реконструкция - IV - ходов механизъм</b>		
9	20000010006	OE702180/3:08	Звезда задвижваща (ф360 отвор)	Брой	1
10	20000010007	OE702180/3:15	Звезда задвижваща (ф352 отвор)	Брой	1
			<b>ERs 710</b>		
			<b>ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ</b>		
11	20000002022	260111-40000-001	Ролка ходова	Брой	1
12	20000000235	260111-44000-001	Ролка поддържаща	Брой	6
			<b>As 6300</b>		
			<b>ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ</b>		
13	20000002221	596.350.0801	Ролка опорна ф360 (поддържаща ролка )	Брой	50
			<b>КАБЕЛЕН БАРАБАН</b>		
14	20000002309	26.100-4.4:1/3/	Ролка с втулка (Ф280 -поддрж. гор.клон )	Брой	10
			<b>As 12500</b>		
			<b>ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ</b>		
15	20000002505	596.426.030203K	Ролка ходова ф630	Брой	1
16	20000002478	596.372-0801:1	Ролка опорна Ф400	Брой	40
			<b>As 5000</b>		
			<b>Ходов механизъм</b>		

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
17	20000006400	596.031-0202:4a	Колело ходово ф500 (двуколесна тележка )	Брой	30
18	20000013750	596.031-0202-01	Тележка (двуколесна)	Брой	1
19	20000002350	596.035-09:3	Ролка опорна ф355	Брой	1
			ГТЛ 1800		
			<b>ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ</b>		
20	20000007821	2/978601.01-0.06.00:09	Колело ходово Ф500	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 влягани 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 изделия от изковки:**

1. За всички ролки задължително се извършва УЗК по SEP 1921: 84 C/c -100% по повърхностите.

2. Не се допускат пукнатини, разслояване, чужди включения и флокени.

3. Допустими отклонения на изковани изделия без механо обработка БДС EN 10243:2003 или еквивалентен стандарт.

**В. 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.

**Г. 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, етикетирание**

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