



„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД

ПРИЛОЖЕНИЕ 1В

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 3 – Шарнири , оси и др. резервни части за ходови механизми за ТМО и ГТЛ

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 2000		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
1	20000000410	530.725.603:007	Шарнир (за гъсенично звено)	Брой	500
2	20000000396	596.350-08:5	Шарнир (ос за поддържаща ролка)	Брой	100
3	20000000397	596.350-08:6	Пръстен (лабиринт за поддържаща ролка)	Брой	120
4	20000000406	530.725.055:003	Шарнир (ф180 - за ходова ролка)	Брой	20
5	20000000407	530.727.673:000	Пръстен лабиринтов (за ходова ролка)	Брой	50
6	20000000411	530.727.011:000	Цилиндър	Брой	1
			Шпиндел		
7	20000000902	53.583.300-02.04	Лагер фланшов (лагерование на шпиндела)	Брой	1
8	20000000903	53.583.300-02.04:1В	Тяло лагерно (сферичен лагер към фланш. лагер)	Брой	1
9	20000000416	530.614.609:002	Гайка шпинделова Тг.360x96 L=720	Брой	1
			SRs 1200		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
10	20000000805	53.583.300-01.01/1:3	Шарнир (за гъсенично звено ф78 L=265)	Брой	200
11	20000000860	53.583.300-01.26:1С	Вал задвижващ (дълъг за хода)	Брой	2
12	20000000824	53.583.300-01.11С	Лагер фланшов (за дългия вал) к-т	Брой	2
13	20000000868	53.583.300-01.27:1	Ос (полуоска за хода)	Брой	3
14	20000002865	53.583.300-01.12С	Лагер фланшов (за полуоска-голям к-т)	Брой	1
15	20000002866	53.583.300-01.13А	Лагер фланшов (за полуоска-малък к-т)	Брой	1
16	20000000878	53.583.300-01.34:2	Шарнир (за поддържаща ролка)	Брой	20
17	20000006386	53.583.300-01.34:3	Шайба триеща (лабиринт за под. ролка)	Брой	50
18	20000000890	3Е842896:1-4	Шарнир с гайка (за ходова ролка)	Брой	10
19	20000006464	53.583.300-01.02:4Р	Шайба (лабиринт за ходова ролка)	Брой	20
20	20000000896	1Е847437	Ос (за ролка на ленивеца)	Брой	1
21	20000000902	53.583.300-02.04	Лагер фланцов (за шпиндела) к-т	Брой	1
22	20000000905	53.583.300-02.06:1	Гайка шпинделова -Тг.360x80; L720	Брой	1
			Реконструкция - IV - ходов механизъм		
23	2000010259	ОЕ702180/4.00.00.07	Вал(задвижващ ф1060/400/360/350x2578)	Брой	1

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
24	20000009119	OE848265/4:01-00	Тяло лагерно к-т (680x580 с отвор ф430)	Брой	1
			ERs 710		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
25	20000000214	260111-45200-003	Шарнир ходов Е80х400х355	Брой	100
26	20000000218	260111-45200-001	Ролка за шарнира Ф110/72х65	Брой	150
27	20000000219	260111-45200-002	Шарнир (чукова глава/клин законтрящ/)	Брой	300
28	20000000220	260111-45200-Т004	Шайба (уплътнителна Ф72)	Брой	200
29	20000000232	260111-40000-003	Ос за ходова ролка Ф150х492	Брой	1
			SRs 4000		
30	20000010787	530 740 001:009	Шарнир ф100х370	Брой	10
			As 6300		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
31	20000000410	530.725.603:007	Шарнир (за гъсенично звено)	Брой	10
32	20000000396	596.350-08:5	Шарнир (ос за поддържаща ролка)	Брой	10
			КАБЕЛЕН БАРАБАН		
33	20000002310	26.100-4.4:2/2/3	Ос (Ф70х189 за поддържаща ролка)	Брой	5
			As 12500		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
34	20000002501	2/50.7.37.401-000.42:6	Ос за ход ролка Ф160 L=473	Брой	1
35	20000000410	530.725.603:007	Шарнир (за гъсенично звено)	Брой	20
36	20000002513	596.350-08:5	Шарнир (ос за поддържаща ролка)	Брой	5
37	20000006439	584.166-1503:4	Гайка шпинделова Тг.400х96 L=480	Брой	1
			Ход кола разтоварна		
38	20000013749	3-610.627.008ММИ	Ос (ходова ролка ф130 L=450)	Брой	1
			As 5000		
			Ходов механизъм		
39	20000002345	596.031-0202:11	Ос(за ходово колело Ф110х450)	Брой	1
40	20000013751	596.031-06	Натягащо устройство к-т	Брой	1
41	20000013752	596.031-06:4	Бутало Ф125х775	Брой	1
42	20000013753	584.117-1503:4	Гайка шпинделова Тг.400х96 Ф470/390	Брой	1
			ГТЛ 1800		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
43	20000006467	T142/02-63-01-15-03К	Шарнир (за ход.звено L=360 Ф67 бълг. станция)	Брой	1
44	20000008470	HM119/05-64РБ	Съединител зъбен (м/у вала и ходов редуктор m=3 z=56)	Брой	2
			РЕДУКТОР ДВУОПОРНА ГЪСЕНИЦА		
		T204/04-65.15.06-2В	Редуктор к-т за българска станция		
45	20000008415	4/9.78601-0.07.14	Съединител еластичен палцов (шайба Ф320)	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.

1. 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 .

А. 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 означените 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 грундират 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 Tectyl)

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