



ПРИЛОЖЕНИЕ №1А

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТМО И ГТЛ -
КОФИ, НОЖОВЕ, КУТИИ, СЪЕДИНИТЕЛИ И ДР. ”

1. Пълно описание на предмета на поръчката:

Обособена позиция 1 „Доставка на резервни части за работен орган на роторни багери“

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 2000		
			РОТ. КОЛЕЛО И ЛАГЕРОВАНИЕ-		
1	20000000657	530.744.265:000	Кофа-разделно окачване	Бр.	28
2	20000000658	530.744.266:000	Междинен резач-разделно окачване	Бр.	28
3	20000000620	530.728.255:002ММИ	Носач	Бр.	2000
4	20000000595	530.727.599:026	Нож сменяен в=50 цял	Бр.	200
5	20000011553	11100-14-02-00	Кофа	Бр.	7
6	20000011559	11100-14-06-00	Нож-кофа	Бр.	7
7	20000007000	11100-14-06-00 ММІ	Нож-кофа Rs 2000 М (фаб №570)	Бр.	14
8	20000013626	2000.02.00.04.05	Гърне І-ви вал	Бр.	4
9	20000013627	2000.02.00.03.02	Гърне ІІ-ри вал	Бр.	4
10	20000006796	B7700-01-00	Бъбрек	Бр.	3
			Главини с шпилки	Бр.	
11	20000013628	530.728.068=117RB	Главина рот колело голяма	Бр.	1
12	20000013629	530.728.068=116RB	Главина рот колело малка	Бр.	1
13	20000013630	530.726.012=004	Конусен пръстен голям	Бр.	1
14	20000013631	530.726.012=005	Конусен пръстен малък	Бр.	1
			Главини с рингфедери	Бр.	
15	20000013632	530.746.026=001	Пръстен (ринг федер)	Бр.	1
16	20000013633	530.746.026=005	Пръстен външен	Бр.	1
17	20000013634	530.746.026=006	Пръстен двуделен	Бр.	1
18	20000013635	530.746.056=116	Главина (ринг)	Бр.	1
19	20000013636	530.726.012=20RB	Болт М36 дълъг	Бр.	1
20	20000013637	530.726.012=022	Болт М36 къс		1
21	20000013638	530.726.012=021	Шпилка	Бр.	1
22	20000013639	530.230.415:072	Мембрана	Бр.	1
			SRs 1200		
			РОТОРНО КОЛЕЛО		
23	20000000781	53.583.300-42.35:2	Венец за роторно колело с 8 кофи	Бр.	1
24	20000000986	720788РБ	Кофа багерна	Бр.	1
25	20000013651	8200.14.05.00	Венец за роторно колело за 14 кофи- без камери	Бр.	1
26	20000000833	8200.14.01.00	Кофа багерна за рот. колело с 14 кофи	Бр.	14
27	20000013653	27039	Вал на роторно колело /модернизация/	Бр.	1

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
28	20000013654	720.788РБ:1d1	Нож сменяем за кофа цял	Бр.	1
29	20000013655	8200-14.01.02	Нож сменяем за кофа b=36 за 14 кофи		1
30	20000000971	720788K:2A	Кутия за кофа	Бр.	250
31	20000013662	53.583.301-39.08RB	Бъбрек		1
32	20000013663	27336b	Бъбрек (модернизация)	Бр.	1
			SRs 4000		
33	20000009502	530.781.311:000	Кофа 2500 литра	Бр.	16
34	20000010690	530.781.311.008M	Нож	Бр.	16
35	20000013697	530.781.311:004K2	Кутия	Бр.	192
36	20000013698	530.434.486	Бъбрек	Бр.	1
			SRs 470		
			Роторен вал	Бр.	
37	20000013699	720831РБ	Вал комплект с главина	Бр.	1
38	20000008808	530.723.815	Кофа	Бр.	8

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.

Кофите, междинните резачи и нож-кофите се доставят без зъби.

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:

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

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

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

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 покупни 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 грундираат 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:

.....

Ръководител отдел „Механооборудване”



ПРИЛОЖЕНИЕ №1Б

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТМО И ГТЛ -
КОФИ, НОЖОВЕ, КУТИИ, СЪЕДИНИТЕЛИ И ДР. ”**

1. Пълно описание на предмета на поръчката:

**Обособена позиция 2: „Доставка на резервни части за работен орган на кофова-
верижни багери ERs 710“**

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
КОФОВА ВЕРИГА					
1	20000007001	260148-10000	Кофи за Rs710	Бр.	38
2	20000000330	260148-00000-002	Звено дебело коф.верига	Бр.	228
3	20000000332	260148-00000-004	Звено тънко 63x500	Бр.	912
4	20000000334	KN-1-2,5(260148-00000-006)	Шарнир Ф63 за коф. верига	Бр.	1216
5	20000000335	260148-00000-007	Шайба за звено Ф63 - четиристенна	Бр.	1200
6	20000000337	KN1-5-5Б	Шайба уплътнителна Ф63x5	Бр.	2200
7	20000000336	KN1-5-5	Шайба уплътнителна Ф63x2	Бр.	2000
8	20000000338	260148-00000-010K	Клин А30x115	Бр.	1600
9	20000001913	DIN 604	Клин шайба Ф21	Бр.	300
10	20000011939	KN1-8.5	Планка плъзгаща d30 100x400x160	Бр.	80
11	20000013692	260146-30100-002	Шайба (обръщателен турас)	Бр.	2
12	20000013693	260146-30100-001	Ос	Бр.	2
13	20000013694	260146-30100	Обращателен турас	Бр.	1
14	20000013695	260146-40500	Натягаща колона	Бр.	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.

Кофите се доставят без зъби.

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:

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:

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

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

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

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 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

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:

.....
Ръководител отдел „Механооборудване”

**ПРИЛОЖЕНИЕ №1В****ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТМО И ГТЛ -
КОФИ, НОЖОВЕ, КУТИИ, СЪЕДИНИТЕЛИ И ДР ”**

1. Пълно описание на предмета на поръчката:

Обособена позиция 3: „Доставка на резервни части за въртене на горна багерна част за ТМО.“

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 2000		
		SRs 2000	ПРЕТОВАРАЧ-ЛАГЕРОВАНЕ		
1	20000006309	530.726.023:005	Ролка водеща Ф400	Бр.	2
2	20000000542	530.726.965:003	Ос за ролка водеща Ф140	Бр.	1
			SRs 1200		
			ТЕЛЕЖКИ ВГБЧ И ЦЕНТР. РОЛКИ		
3	200000009711	53.583.300-17.01	Тележка голяма	Бр.	1
4	20000006620	53.583.300-17.02	Малка тележка ВГБЧ	Бр.	1
5	20000013645	10492	Малка тележка ВГБЧ модернизация	Бр.	6
6	20000000944	2E707240	Ролка за тележка ВГБЧ	Бр.	4
7	20000013646	10493b	Ролка за тележка ВГБЧ комплект /модернизация/	Бр.	6
8	20000013647	10542a	Ос за ролка /модернизация/	Бр.	6
9	20000013648	10543d	Ролка за тележка ВГБЧ /модернизация/	Бр.	6
10	20000013649	10544a	Капак	Бр.	6
11	20000001784	E855.527РБ:23	Път за ВГБЧ к-т	Бр.	1
12	20000013650	27458d	Път за ВГБЧ к-т модернизация	Бр.	1
			ЛЕНКЕРНА КОЛИЧКА И ЛЕНКЕР		
13	20000001039	53.583.300-38.01:10	Ос за ленкерната глава-лява	Бр.	1
14	20000001040	53.583.300-38.01:11	Ос за ленкерната -глава -дясна	Бр.	1
			РОЛКОВИ БЛОКОВЕ		
15	20000013665	27101	Въжени ролки с втулки ф1250 /модерн./	Бр.	2
			КОТКА		
16	20000001076	53.583.300-33:32В	Вал - трансмисионен дълъг	Бр.	1
17	20000001075	53.583.300-33:31В	Вал - трансмисионен къс	Бр.	1
18	20000000892	53.583.300-33.10в	Ролка притискаща ф500 к-т	Бр.	1
19	20000001088	53.583.300-33:35D	Ос ход.ролка подкова предна ф160 L590	Бр.	1
20	20000013668	53.583.300-33:37	Шарнир окачване рот стрела ф180 L650	Бр.	1
21	20000013669	53.583.300-33.15:3	Ос центраращи ролки ф70 L=260	Бр.	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.

І. 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:

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:

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

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

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

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.

ІІ. 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

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:

.....
Ръководител отдел „Механооборудване“

**ПРИЛОЖЕНИЕ №1Г****ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА
ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТМО И ГТЛ -
КОФИ, НОЖОВЕ, КУТИИ, СЪЕДИНИТЕЛИ И ДР ”**

1. Пълно описание на предмета на поръчката:

Обособена позиция 4: „Доставка на резервни части – лагерни тела , втулки , шпиндели , съединители и др. “

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 2000		
			РОТ. КОЛЕЛО И ЛАГЕРОВАНЕ-		
1	20000013606	1030.455.360.17.01	Втулка бандажна за 23180К (двойно мембранно)	Бр.	1
2	20000013607	P2000-00-00-26/изм	Тяло лагерно за 23180К (двойно мембранно)	Бр.	1
3	20000013608	P2000-00-00-28	Бандажна втулка под лагер 23180К	Бр.	1
4	2000000793	P2000-00-00-26	Лагерно тяло 23180К	Бр.	1
5	20000013609	P2000-00-00-34	Гайка за 23180К	Бр.	1
6	20000013610	P2000-00-00-39	Контра	Бр.	1
7	20000013611	530.748.732:003 РБ /1:2	Втулка бандажна за 231/500К	Бр.	2
8	2000000739	530.748.733:005	Лагерно тяло за 23192К	Бр.	2
9	20000013612	530.748.738:000РБ-11	Гайка 23192К	Бр.	1
10	20000013613	530.748.738:000РБ-01	Капак 23192К	Бр.	1
11	20000013614	P2000-00-00-22	Лагерно тяло за 231/500 К	Бр.	1
12	20000013615	530.748.733:000РБ-10	Лабиринт 23192К	Бр.	2
13	20000013616	530.748.733:000РБ-13	Лабиринт 23192К	Бр.	2
14	20000013617	P2000-00-00-17	Лабиринт 231/500К	Бр.	1
15	20000013618	P2000-00-00-18	Лабиринт 231/500К	Бр.	1
16	20000013619	P2000-00-00-21	Пръстен 231/500К	Бр.	1
17	20000013620	P2000-00-00-08	Гайка за 231/500К	Бр.	1
18	20000013621	P2000-00-46-00	Капак лабиринтов 23180К	Бр.	2
19	20000013622	P2000-00-00-10	Конусна втулка за дълга ос	Бр.	1
20	20000013623	530.726.110=004R	Ос (шарнир за опашката)	Бр.	1
21	20000013624	530.726.111:003	Сфера Ф320	Бр.	1
		SRs 2000	СЪЕДИНИТЕЛИ		
22	20000013640	530.727.116:000	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
23	20000013641	530.725.948:003	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
			SRs 1200		
			РОТОРНО КОЛЕЛО		
24	20000000988	53.583.300-42.02:1	Лагер фланшов ф750/600 за лагер 22344	Бр.	1
25	20000013652	53.583.305-42.02К	Кутия лагерна за лагер 231/500К	Бр.	1
26	20000013656	53.583.305-42.02К/2-2	Капак лабиринтов двуделен (231/500К)	Бр.	1

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
27	20000013657	53.583.305-42.02K/2-9	Капак двуделен(231/500K)	Бр.	1
28	20000013658	53.583.305-42.02K/2-15	Капак лабиринтов (231/500K)	Бр.	1
29	20000013659	53.583.305-42.02:2И	Капак	Бр.	1
30	20000013660	53.583.305-42.02:1/2И	Тяло лагерно	Бр.	1
31	20000013661	53.583.302-42=7R	Втулка бандажна	Бр.	1
			РАЗТОВАРНА ЛЕНТА		
32	20000001169	53.583.300-39.05.1:3	Гайка на шпиндела трап. 60x9	Бр.	1
			КОТКА		
33	20000001074	53.583.300-33.11	Съединител ф450 за трансм. валове	Бр.	1
			ПОДЕМ РАЗТОВАРНА СТРЕЛА		
34	20000001248	53.583.301-53:21	Шпиндел-подем разт. стрела-десен	Бр.	1
35	20000008192	53.583.301-53:22	Шпиндел-подем разт. стрела-ляв	Бр.	1
36	20000001252	53.583.300-53.10:2	Гайка шпинделова -дясна	Бр.	1
37	20000006443	53.583.300-53.11:2	Гайка шпинделова -лява	Бр.	1
			РАЗТОВАРНА СТРЕЛА		
38	20000013670	3E704729	Шарнир за долно лагерование-оригинал	Бр.	1
39	20000013671	53.583.300-54:29	Шарнир-окачв.разтов.стрела чупеща част	Бр.	1
40	20000013672	53.583.301-50:5P	Тяло лагерно горно	Бр.	1
41	20000000822	53.583.301-50:2PB1	Шарнир/колона/ горно лагерование	Бр.	1
			ДОЛНО ЛАГЕРОВАНИЕ к-т		
42	20000000893	53.583.300-505-1	Долно лагерование на стола к-т	Бр.	1
43	20000011505	53.583.300-50с/1:06	Лагерна кутия за д. лагерование- сфер.	Бр.	1
44	20000011506	53.583.300-50с/1:15	Капак Ф735/580/400/320 Н=190,5	Бр.	1
			ПОДЕМ И ХОРИЗОНТИРАНЕ КАБИНАТА НА БАГЕРИСТА		
45	20000013673	53.583.300-45:11	Ос за окачване въжени ролки подем каб. багериста	Бр.	1
		057.0601st	Редуктор за хоризонтиране к-т		
46	20000001214	53.583.300-47:14	Винт ляв-хоризонтиране каб. багериста	Бр.	2
47	20000001217	53.583.300-47.11:2P	Гайка лява -хор.каб.на багер.	Бр.	2
48	20000001216	53.583.300-47.10:2P	Гайка дясна -хор.каб. на багер.	Бр.	1
			РАЗТОВАРЕН БУНКЕР		
49	20000006503	53.583.300-56.00.00	Лагер к-т въртене на разтоварен бункер	Бр.	1
			СЪЕДИНИТЕЛИ		
50	20000000962	53.583.300-01.77	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
51	20000013674	ЕПС-180.00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
52	20000006456	53.583.302-39.14:1	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
53	20000013675	ЕПС 900-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
54	20000013676	53.583.302-14.06:1	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
55	20000013677	ЕПС 265-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
56	20000013678	53.583.301-28.03:14	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
57	20000013679	ЕПС 118-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
58	20000013680	53.583.301-52.05:1	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
59	20000013681	ЕПС 35.5-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
60	20000013682	ЕПС 400-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
61	20000013683	ЕПС 53-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
62	20000013684	53.583.302-19.11:1,2	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
63	20000013685	ЕПС 80-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
64	20000013686	ЕПС-16-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
65	20000013687	ЕПС 1320-00	Съединител еластичен палцов	Бр.	1
			ERs 710		
			РЕДУКТОР НАТЯГАНЕ НА КОФОВА ВЕРИГА		
66	20000002118	260146-40400-005	Гайка шпинделова ДПЗ	Бр.	2

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 470		
			ПОДЕМ РАЗТОВАРНА СТРЕЛА		
67	20000013701	719173:15P	Втулка ф160хф180х160	Бр.	1
			Окачване разтоварна стрела		
68	20000013702	719661:2	Черупка сферична	Бр.	1
69	20000013703	719661	Лагер горен комплект ф1070	Бр.	1
			СЪЕДИНИТЕЛИ		
70	20000013704	719469	Съединител палцов 35.5-320-48.40	Бр.	1
71	20000013705	720736:1	Съединител палцов	Бр.	1
			As 6300		
			ИЗХВЪРЛЯЩА ЛЕНТА		
		594,981	Редуктор за нат.на лентата дясно изпълнение		
72	20000002248	595.2674/2	Винт натегателен к-т Ф90 Тг.90х12 L=4200	Бр.	1
			As 5000		
73	20000013706	236-28-50	Еластичен палцов съединител	Бр.	1
			ГТЛ 1800		
74	20000008418	3/45000-4.14.04Б	Съединител главно задвижване немска станция 12 палеца	Бр.	3
75	20000008414	M490.02.00.00РБ	Съединител главно задвижване българска станция 10 палеца	Бр.	8

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:

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:

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

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

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

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, 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 повърхности за сглобки) 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

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

.....

Ръководител отдел „Механооборудване“