

ДОГОВОР

№ 220 / 15.12 / 2015г.

Днес, 15.12 - 2016г. в гр.София между:

“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД, със седалище и адрес на управление: гр. София 1080, община Столична, район “Средец”, ул. “Иван Вазов” № 3, вписано в търговския регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК № 175405647, ИН по ДДС № BG 175405647, представлявано от **Димитър Станоев Костадинов** – Управител, наричано по-долу за краткост **“ВЪЗЛОЖИТЕЛ”**

и

„Вагоноремонтен завод - 99” АД, със седалище и адрес на управление: гр. Септември 4490, обл.Пазарджик, ул. „Любен Каравелов” № 2В, вписано в търговския регистър при Агенция по вписванията с ЕИК № 112131492, ИН по ДДС № BG112131492, представлявано от инж. Емил Стоянов Йончев, наричан по-нататък за краткост **“ИЗПЪЛНИТЕЛ”**

Въз основа на утвърден протокол от управители на „БДЖ – Пътнически превози” ЕООД от 12.12.2015г., след проведена обществена поръчка по реда на глава осма „а” от ЗОП се сключи настоящият Договор за следното:

1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ възлага, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема да извърши, при условията на настоящия договор, окончателна механична обработка на 80 бр. черни колела Ø920 „симетричен” тип и преокомплектовка на 40 бр. дискови колооси за талига Y32 с тях, с включени операции по окачествяване и ремонт на сп. дискове, предназначени за спални вагони WL 7071 собственост на „БДЖ – Пътнически превози”, в съответствие с одобрените от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси”/ОТУ 4 12/IV/ и „Технически условия за производство и доставка на колела за пътнически вагони”/ОТУ 2 11/ IV/ на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ – приложения съответно №3 и №4 към настоящия договор.

1.2. Ремонтът на колоосите чрез преокомплектоване се извършва в съответствие с „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси” на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, одобрена от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД, комплектувана с чертежи, образци на протоколи и съответните инструкции за безразрушителен контрол (NDT), Приложение №3 към настоящия договор

1.2.1. Окончателната механична обработка на 80 броя черни колела Ø920 „симетричен” тип се извършва по одобрени от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД „Технически условия за производство на колела за пътнически вагони, собственост на „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД”, чертежи от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, Приложение №4 към настоящия договор.

1.2.2. Преокомплектоването на вагонните колооси се извършва по заявка на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, в която се посочва вида и броя на колоосите и броя на подлежащите за подмяна части на колооса. /Това не отменя условието, че ако в хода на ремонта бъдат установени недопустими повреди по други, непосочени елементи, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ съгласувано с ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ да ги подмени с оглед връщането на напълно годна за експлоатация колоос./

1.3. За преокомплектованите колооси ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ издава сертификат за качество, придружен с протоколи от всички проведени изпитания на оста и колооса (геометрия, ултразвук, магнитно-прахова дефектоскопия, дебалакс, ел. съпротивление, размерна схема, диаграми на запресоване). Допуска се сертификатът да се издава за единична колоос или за група колооси. За обработените черни колела предоставя декларация за съответствие на колелата съгласно TSI и протоколи от изпитванията.

1.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ, съгласувано с ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, експедира преокомплектованите колооси към съответното ППП с приемо-предавателен протокол за преокомплектованите колооси по образец, Приложение №2 към настоящия договор.

Забележка: Заложените данни в образеца на приемо-предавателния протокол за преокомплектовани колооси, Приложение №2 към проекта на договор, за приемане от ремонт на вагонни колооси са минимални и не ограничават ИЗПЪЛНИТЕЛЯ да добави и други данни.

1.5. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ изготвя актове за брак на осите, които е окачествил като „негодни” /и неподлежащи на ремонт/ за повторна употреба.

За отпадналите/бракувани части от всяка една постъпила за ремонт партида се изготвя констативен протокол. В протокола се цитира: №/дата на приемо-предавателния протокол за постъпване на партидата за ремонт, количеството и вида на отпадналите/бракувани части /колела, спирачни дискове, оси, колооси/. За бракуваните оси и колооси ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ изготвя индивидуални актове за брак /за изпълнител от РБългария – съгласно образците в инструкцията за колооси и вагонни лагери на «Холдинг БДЖ» ЕАД, за ИЗПЪЛНИТЕЛ от друга страна – по образци на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ съгласно неговата сертификация/.

1.6. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ предава **периодично** отпадналите/бракувани части на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ след съгласуване за дата, час и място с ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ и двустранно подписан приемо-предавателен протокол по брой и вид, като транспорта им на територията на РБългария е за сметка на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ /за ИЗПЪЛНИТЕЛ ситуиран на територията на РБългария/. В този случай предаването и приемането на бракуваните части се извършва на територията на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

В случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е чуждестранно юридическо лице и е ситуиран извън територията на РБългария, транспорта на бракуваните части при преокомплектоването на колоосите в рамките на територията на РБългария е за сметка на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, а извън територията на РБългария – за сметка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ /до границата на РБългария/. В този случай предаването и приемането на бракуваните части се извършва в базите на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ в градовете София, Горна Оряховица и Пловдив, в присъствието на представител на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, като командировъчните разходи са за сметка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

*Забележка: *Отбелязва се само едно обстоятелство, което се отнася до конкретния изпълнител*

1.7. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ компенсира с годни оси тези, за които ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е изготвил актове за брак (виж предходна т.1.6).

II. ЦЕНА И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1 Единичните цени за ремонт на вагонни колооси чрез преокомплектоване по видове и количества са, както следва:

Тип	Бр. колооси	Ед. Цена/лв. без ДДС	Обща стойност/лв. Без ДДС
Окончателна механична обработка на 80 бр. черни колела Ø920 „симетрична” тип и преокомплектовка на 40 бр. дискови колооси тип КСК 130.02.139.00 – 1 с тях, предназначени за спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози” ЕООД, с включено окачествяване и ремонт на спирачни дискове	40	1 649,50	65 980,00

2.2. Цената се разбира EXW /франко склад на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ/ съгласно „ИНКОТЕРМС 2010” и не подлежи на промяна по време на изпълнение на настоящия договор /за ИЗПЪЛНИТЕЛ ситуиран на територията на РБългария/.

В случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е чуждестранно юридическо лице и е ситуиран извън територията на Република България, цената се разбира DDP /доставено, мито платено/ съгласно „ИНКОТЕРМС 2010“ от/до гранична гара на Република България и не подлежи на промяна по време на изпълнение на настоящия договор.

2.3. Плащането се извършва в лева по банков път, в срок до 30 /тридесет/ дни, след представяне на фактура в оригинал и двустранно подписани приемо-предавателни протоколи за извършената работа.

2.4. Плащането се извършва по сметката на Изпълнителя: Банка:” ОББ”АД, клон Централен, гр.София, ул.,„Света София” № 5 BIC:UBBSBGSP, IBAN: BG20UBBS80021023585220

2.5. Необходими документи за извършване на плащане :

- **фактура в оригинал**, издадена на името на «БДЖ-Пътнически превози» ЕООД с МОЛ: Димитър Костадинов, на адрес - 1080 София, ул.„Иван Вазов” №3 и съдържаща, освен задължителните реквизити, № и предмет на договора;

- **сертификат за качество** на колооса, диаграми и протоколи от отделните изпитания на оста и колооса (геометрия, ултразвук, магнитно-прахова дефектоскопия, дебаланс, сл. съпротивление, размерна схема, диаграми за запресоване). За обработените черни колела предоставя декларация за съответствие на колелата съгласно TSI и протоколи от изпитванията.

- **приемо - предавателен протокол за преокомплектовани колооси**, удостоверяващ предаването на преокомплектованите колооси на съответното ППП, подписан от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ и представителя на ППП.

2.6. Адрес, на който трябва да се изпращат документите за извършване на плащането: “БДЖ – Пътнически превози” ЕООД” гр. София 1080, ул. “Иван Вазов” №3, дирекция „ПЖПС”, отдел „Ремонт на пътнически вагони”.

2.7. На плащане подлежат само приетите изделия. При непредставяне в срок и на посочения адрес на цитираните документи, срокът за плащане се удължава с толкова дни, е колкото е закъсняло представянето на документите.

III. СРОК И МЯСТО НА ИЗПЪЛНЕНИЕ

3.1. Договорът влиза в сила от подписването му от двете страни и е за срок от една година или до изчерпване стойността на договора.

3.2. Колоосите, подлежащи на преокомплектоване, се предоставят от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, чрез писмена заявка от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ.

3.3. Срок на преокомплектовка - до 10 /десет/ календарни дни след доставка на старите колооси за преокомплектоване и подписване на приемо-предавателен протокол за колооси предадени за ремонт по образец, Приложение №1 към настоящия договор.

При установяване на брак на предоставените за преокомплектоване вагонни оси ИЗПЪЛНИТЕЛЯ писмено уведомява за това ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ. Срока за изпълнение на подадени за преокомплектоване колооси, когато има брак на вагонни оси спира да тече от момента на уведомяването до момента на предоставяне на годни за преокомплектоване вагонни оси от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

3.4. Място на изпълнение – доставката на вагонни колооси за ремонт чрез преокомплектоване ще се извършва на територията на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

В случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е чуждестранно юридическо лице и е ситуиран извън територията на Република България доставката на вагонни колооси за ремонт чрез преокомплектоване ще се извършва в базите на Възложителя в градовете София, Горна Оряховица и Пловдив, в присъствието на представител на Изпълнителя, като всички командировъчни разходи са за сметка на Изпълнителя.

IV. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ

4.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право:

4.1.1. Да получи от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ при посочените в настоящия договор условия, преокомплектовани 40 броя колооси за спални вагони WL 7071.

4.1.2. Да изисква от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ да изпълнява в срок и без отклонения ремонт на вагонни колооси чрез преокомплектоване съгласно т.1.1 от настоящия договор

4.1.3. Да извършва проверка във всеки момент от изпълнението на договора относно технологията на преокомплектоването на вагонните колооси без това да пречи на оперативната дейност на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

4.1.4. Да участва при техническото приемане на преокомплектованите колооси заедно с представителите на заводските органи за контрол на качеството.

4.1.5. Да участва при приемане на бракуваните части при преокомплектоване на колоосите заедно с представителите на заводските органи за контрол на качеството.

4.1.6. Да задържи или усвои съответна част от гаранцията за изпълнение при неизпълнение от страна на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ на клаузи от договора и да получи неустойка в размера, определен в раздел IX от настоящия договор.

4.1.7. Да прави рекламации при установяване на некачествена доставка, която не е в съответствие с „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси” на Изпълнителя, одобрена от „БДЖ – Пътнически превози” ЕООД и „Технически условия за производство на колела за пътнически вагони” на Изпълнителя, одобрена от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД” – приложения съответно № 3 и №4 към настоящия договор.

4.1.8. Да изисква от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ да сключи и да му представи договори за подизпълнение с посочените в офертата му подизпълнители.

4.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ е длъжен:

4.2.1. Да заплати на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ възнаграждение в размер, при условия и в срокове съгласно настоящия договор.

4.2.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ се задължава да не разпространява под каквато и да е форма всяка предоставена му от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ информация, имаща характер на търговска тайна и изрично упомената от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ като такава в представената от него оферта.

4.3. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ има право:

4.3.1. Да получи уговореното възнаграждение при условията и в сроковете, посочени в настоящия договор.

4.3.2. Да иска от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ необходимото съдействие за осъществяване на работата по договора, включително предоставяне на нужната информация и документи за изпълнение на договора.

4.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен:

4.4.1. Да извършва всички технологични операции по преокомплектоването в пълния им обем и качество съгласно одобрената от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси” на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ до степен годна за експлоатация колоос - Приложение №3 към настоящия договор.

4.4.2. Да извършва всички технологични операции по преокомплектоването в пълния им обем и качество съгласно одобрени от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД „Технически условия за производство на колела за пътнически вагони” на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ до степен годна за експлоатация колоос - Приложение №4 към настоящия договор.

4.4.3. Да удостоверява качеството на преокомплектоването със сертификат за качество, протоколи от всички проведени изпитания (ултразвуков сертификат, магнитно-прахова дефектоскопия, дебаланс, ел.съпротивление, размерна схема, диаграми на запресоване). За обработените черни колела, чрез декларация за съответствие на колелата съгласно TSI и протоколи от изпитванията.

4.4.4. Да предава преокомплектованите колооси придружени със сертификат за качество, протоколите от изпитанията и двустранно подписан приемо-предавателния протокол за преокомплектовани колооси - Приложение №2 към настоящия договор, а обработените черни колела с декларация за съответствие на колелата съгласно TSI и протоколи от изпитванията.

4.4.5. Да изготвя актове за брак на осите, които е окачествил като „негодни” /и неподлежащи на ремонт/ за повторна употреба.

За отпадналите/бракувани части от всяка една постъпила за ремонт партида да изготвя констативен протокол. В протокола се цитира: №/дата на приемо-предавателния протокол за постъпване на партидата за ремонт, количеството и вида на отпадналите/бракувани части /колела, спирални дискове, оси, колооси/. За бракуваните оси и колооси ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ изготвя индивидуални актове за брак /за изпълнител от Република България – съгласно образците в инструкцията за колооси и вагонни лагери на «Холдинг БДЖ» ЕАД, за ИЗПЪЛНИТЕЛ от друга страна – по образци на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ съгласно неговата сертификация/.

4.4.6. Периодично да предава на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ отпадналите /бракувани/ части при преокомплектоването на колоосите след съгласуване за дата, час и място с ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ и двустранно подписан приемо-предавателен протокол по брой и вид.

4.4.7. Да не предоставя документи и информация на трети лица относно изпълнението на поръчката, както и да не използва информация, станала му известна при изпълнение на задълженията му по настоящия договор.

4.4.8. Да сключи договор/договори за подизпълнение с посочените в офертата му подизпълнители в срок от 7 дни от сключване на настоящия договор и да предостави оригинален екземпляр на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ в 3-дневен срок.

V. КАЧЕСТВО. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

5.1. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се задължава да извършва всички технологични операции по преокомплектоването в пълния им обем и качество съгласно одобрената от „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси“ на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, комплектувана с чертежи, образци на протоколи и съответните инструкции за безразрушителен контрол, Приложение №3 към настоящия договор.

5.2. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се задължава да извършва всички технологични операции по преокомплектоването в пълния им обем и качество съгласно одобрената от „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД „Технология/Технически условия за производство и доставка на колела за пътнически вагони“ на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, комплектувана с чертежи, Приложение №4 към настоящия договор.

5.3. Гаранционният срок на преокомплектованите вагонни колооси е, както следва:

- 2 години за пресовите сглобки (колело/ос и спиращи диск/ос) и за недопустими дефекти по частите втора употреба - неоткрити или виесени по време на ремонта, и водещи до съкращаване на експлоатационния живот на колооса или разрушаването й;

- 5 години за обработените черни колела Ø920 „симетричен“ тип ;

Гаранцията тече от датата на монтаж на преокомплектованите колооси под вагони.

VI. ТРАНСПОРТИРАНЕ, ПРЕДАВАНЕ И ПРИЕМАНЕ

6.1. Транспортът на 40 броя вагонни колооси при изпращането им за преокомплектоване се организира и е за сметка на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, а при експедиране на преокомплектованите колооси транспортът се организира от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ и е за сметка на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ в случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е българско юридическо лице и е ситуиран на територията на Република България.

В случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е чуждестранно юридическо лице и е ситуиран извън територията на Република България транспорта, в рамките на територията на Република България е за сметка на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, а извън територията на Република България – за сметка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, съответно от и до границата на Република България.

6.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ изпраща колоосите за преокомплектоване с напълно демонтирани буксови възли (вкл. и вътрешните лагерни гривни и лабиринтни гривни).

6.3. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ предава на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ колоосите за преокомплектоване с писмена заявка и доставка на старите колооси за преокомплектоване и подписване на приемо-предавателен протокол за колооси предадени за ремонт по образец, Приложение №1 към настоящия договор.

6.4. Вагоните колооси следва да бъдат товарени и укрепвани от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ при изпращане на колоосите за преокомплектоване и от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ при експедиране на преокомплектованите колооси, съгласно изискванията на превозвача, което осигурява запазване на потребителските им качества след транспортирането.

6.5. Приемането и предаването на вагонните колооси за и след преокомплектоване, се извършва от представители на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ и ИЗПЪЛНИТЕЛЯ на територията на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ /в случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯ е ситуиран на територията на Република България/ или в базите на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ в градовете София, Горна Оряховица и Пловдив, в присъствието на представител на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ в случай, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е чуждестранно юридическо лице, като командировъчните разходи са за сметка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

6.6. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен да изпрати писмена покана до ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ за приемане на преокомплектованите вагонни колооси, минимум 3/три/ дни преди датата за приемане.

6.7. При предаването на преокомплектованите колооси **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** подписват приемо-предавателен протокол за преокомплектовани колооси по образец, Приложение №2 към настоящия договор.

*Забележка: Заложените данни в образеца на приемо-предавателния протокол за преокомплектовани колооси, Приложение №2 към проекта на договор, за приемане от ремонт на вагонни колооси са минимални и не ограничават **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да добави и други данни.*

VII. РЕКЛАМАЦИИ

ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ предявява всички рекламации по колоосите и съставните им части (втора употреба или нови) към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

7.1. При видими недостатъци, рекламации се предявяват писмено от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в срок от 5 /пет/ дни след констатиране им. В 7 /седем/ дневен срок от получаване на рекламационното писмо дефектите се описват от експертна комисия на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

7.2. Рекламации за скрити дефекти се предявяват от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в срок от 5 /пет/ дни от установяването им при условие, че дефектът е открит в рамките на гаранционния срок. В 7 /седем/ дневен срок от получаване на рекламационното писмо дефектите се описват от експертна комисия на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

7.3. Рекламациите се удостоверяват с протокол, подписан от двете страни, а при непостигане на съгласие между тях - с акт на независима организация за контрол.

7.4. Рекламациите се уреждат чрез замяна на дефектиралите елементи за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, в срок до 30 /тридесет/ дни от датата на предявяването им. За подменените вагонни колооси тече нов гаранционен срок. Ако **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не възстанови дефектната или липсваща стока в горепосочения срок, доставката, предмет на договора се счита неизвършена и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи предвидените в договора санкции и възстановяване на заплатената стойност на рекламираното количество.

VIII. ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

8.1. Гаранцията е в размер на **3299,00** лв., което представлява **5 %** от общата стойност на договора без ДДС, дължима на "БДЖ – Пътнически превози" ЕООД и се представя в една от следните форми: безусловна и неотменяема банкова гаранция в оригинал със срок на валидност 30 /тридесет/ дни след изтичане на срока на договора, подписан от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** или парична сума, внесена по банковата сметка на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**: „БДЖ - ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД - „ОБЪ“ АД, гр. София, клон Света София, IBAN: BG 57 UBBS 8002 1052 2265 20, BIC: UBBSBGSP.

8.2. Гаранцията за изпълнение /когато е банкова гаранция/ се усвоява от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** чрез декларация до съответната банка, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е в нарушение на договора, без да е необходимо посочване на конкретни обстоятелства или представяне на доказателства.

8.3. При усвояване на гаранция, която е под формата на внесен депозит, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** писмено уведомява **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, за решението си и за размера на усвоената част от гаранцията.

8.4. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да усвои такава част от гаранцията, която покрива отговорността на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за неизпълнението, включително размера на начислените неустойки и обезщетения.

IX. НЕУСТОЙКИ

9.1. Когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се е отклонил от изискванията за преокомплектовка **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да откаже приемането на част или цялото количество от партидата, както и да откаже да заплати съответното възнаграждение, докато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не изпълни изискванията, съгласно договора.

9.2. Ако преокомплектованите колооси не бъдат доставени в сроковете, посочени в настоящия договор по вина на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ**, той обезщетява **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** с неустойка, равна на 0,2% процента от стойността на забавените колооси за всеки ден от срока на забавата, но не повече от общата стойност на забавените колооси.

9.3. При пълно неизпълнение на договора ИЗПЪЛНИТЕЛЯ обезщетява ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ с неустойка, равна на 10% от стойността на договора.

9.4. Ако плащанията не бъдат извършени в сроковете, посочени в настоящия договор, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ дължи законната лихва за забава.

X. СПОРОВЕ

10.1. Всеки спор, породен от този договор или отнасящ се до него, ще бъде разрешаван доброволно по пътя на преговори, взаимни консултации и обмен на мнения, като постигнатото съгласие между страните ще бъде оформено в писмено споразумение.

10.2. В случай, че не бъде постигнато съгласие по т. 10.1, всички спорове, породени от този договор или отнасящи се до него, могат да бъдат решавани чрез медиация.

10.3. В случай, че не бъде постигнато съгласие по т. 10.2, всички спорове, породени от този договор или отнасящи се до него, ще бъдат разрешавани по съдебен ред.

10.4. Медиацията не е задължителна преди отнасяне на спора за решаване по съдебен ред.

XI. ФОРСМАЖОР

11.1. Страните не носят отговорност за пълно или частично неизпълнение на задълженията по договора, ако то се дължи на "непреодолима сила" /форсмажор/.

11.2. Страната, която е изпаднала в невъзможност да изпълни задълженията си поради настъпило форсмажорно обстоятелство, е длъжна в 5-дневен срок да уведоми писмено другата страна за възникването му, както и за предполагаемия период на действие и прекратяване на форсмажорното обстоятелство като представя съответните официални документи издадени от компетентните органи, удостоверяващи наличието на форсмажор.

XII. СЪОБЩЕНИЯ

12.1. Всички съобщения между страните, свързани с изпълнението на настоящия договор, са валидни, ако са направени в писмена форма и са подписани от упълномощени представители на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ и ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

12.2. За дата на съобщението се смята:

- датата на предаването – при предаване на ръка на съобщението;
- датата, посочена на обратната разписка – при изпращане по пощата;
- датата на приемането – при изпращане по факс.

12.3. За валидни адреси за приемане на съобщения, свързани с изпълнението на настоящия договор и предаване на документи по т. 2.5. от договора се смятат:

ЗА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ:

„БДЖ – Пътнически превози”
гр. София 1080
ул. "Иван Вазов" № 3
Дирекция „ДКПС”
отдел: „Ремонт на пътнически вагони”
Тел. 0889511614
Факс: 02/8907332

ЗА ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Вагоноремонтен завод - 99” АД
гр. Септември 4490
обл. Пазарджик
ул. „Любен Каравелов” № 2 В
Тел. 03561/2500
Факс: 03561/2414

12.4. При промяна на адреса, съответната страна е длъжна да уведоми другата в тридневен срок от промяната.

XIII. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ. ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА.

13.1. Съгласно разпоредбите на чл.43, ал.1 от ЗОП, страните по настоящия договор не могат да го изменят, освен в случаите и при условията на чл.43, ал.2 от ЗОП.

13.2. При настъпване на форсмажорни обстоятелства по т.11.2. срокът на действие на настоящия договор се удължава с тяхното времетраене.

13.3. Договорът, може да бъде прекратен предсрочно:

- по взаимно съгласие на страните, изразено в писмена форма;
- с тридесетдневно писмено предизвестие, отправено от едната страна до другата;
- при обявяване на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ в несъстоятелност или в производство по несъстоятелност или ликвидация;

- по реда на чл.87 от ЗЗД;

- по реда на чл.43, ал.4 от ЗОП.

13.4. За всички неуредени в този договор въпроси се прилагат разпоредбите на Търговския закон и другите приложими разпоредби на действащото в Република България законодателство.

Настоящият договор се състои от 8 /осем/ страници и се състави, подписа и подпечата в два еднообразни екземпляра, по един за всяка от страните.

Приложения:

1. Приложение №1 - Образец на приемо-предавателен протокол за колооси, предадени за ремонт
2. Приложение №2 - Образец на приемо-предавателен протокол за преокомплектовани колооси.
3. Приложение №3 – „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси” на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, одобрени от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД
4. Приложение №4 - „Технически условия за производство и доставка на колела за пътнически вагони” на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, одобрени от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД
5. Приложение №5 – Техническо предложение за изпълнение на обществената поръчка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ
6. Приложение №6 - Ценово предложение за изпълнение на обществената поръчка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ
7. Приложение №7 - Гаранция за изпълнение

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Димитър Костадинов
Управител на „БДЖ – Пътнически превози” ЕООД



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

инж.Емил Стоянов Йончев
Изпълнителен директор на
„Вагоноремонтен завод - 99” АД

Приложение № 1 към Договор № 220/2016

ПРИЕМО – ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ
за колооси предадени за ремонт

№...../.....

Доставени по тел. № / от дата	Номер на колооса	Вид колоос		Заявка за подмяна на части				
		дис кова	ка лод кова	D на колелата в мм.			D на спир. дискове в мм.	
				Ø920 сим.	Ø920 несим.	Ø1000	Ø590	Ø610
№...../	1.							
	2.							
	3.							
	4.							
	5.							
	6.							
	7.							
	8.							
	9.							
	10.							
	11.							
	12.							
	13.							
	14.							
	15.							
	16.							
	17.							
	18.							
	19.							
	20.							

Забележка: В графите на таблицата със знак „X” се отбелязват действителните за дадената колоос вид спирачка, диаметър на колелата и диаметър на спиралните дискове.

Предал:
за „БДЖ-ПП” ЕООД

Приел:
за „Изпълнителя”

Применение № 2 към Договор № 2110/19015

ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ №.....
за прекомплектовани колосоци с вложени нови части

№ по ред	Колоос №	Вид колоос		Вид колела		Кололо А			Кололо В			Вид сп. дискове		Нова ос		
		Д	К	С	Н	Д1	Заводски №	Плавка №	№ заг.	Д2	Заводски №	Плавка №	№ заг.		Ø590	Ø610
1																
2																
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																
18																
19																
20																

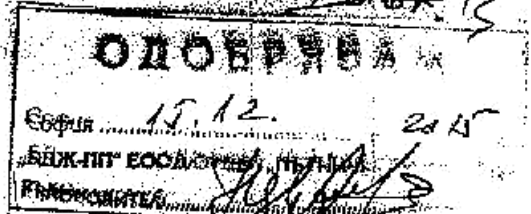
Забележка:

1. В графа „вид колоос“ се маркира със знак „X“ действителния вид на колооста – дискова (Д) или калодкова (К)
2. В графа „вид колела“ се маркира със знак „X“ вида на вложените колела – симетрично (С) или несиметрично (Н)
3. В графа „№ заг.“ се вписва номера на заготовката/черното колело.
4. В графа „вид сп. дискове“ се маркира със знак „X“ размера на вложените нови сп. дискове.
5. В графа „нова ос“ се маркира със знак „X“ само ако е използвана нова ос.

Изготвил:
.....Подпис/печат

Предал
за „Изпълнителя“:
подпис/печат

Приел
за „БДЖ-ПП“ ЕООД:
подпис



ТЕХНОЛОГИЯ

ЗА РЕМОНТ И ПРЕКОМПЛЕКТОВАНЕ НА КОЛООСИ ЗА ПЪТНИЧЕСКИ И ТОВАРНИ ВАГОНИ С НОВИ ЦЕЛОВАЛЦОВАНИ КОЛЕЛА МОНОБЛОК.

ВЪВЕДЕНИЕ

Ремонта и прекомплектацията се извършва на основата на договор и доставени:

- колооси втора употреба от пътнически и товарни вагони с негодни колела (изчерпан ресурс), спирачни дискове или спирачни главини;
- новопроизведени изковки, или обработени колела моноблок.
- Новопроизведени спирачни дискове (неделими или двуделни)

Прекомплектоването на колоосите се извършва съгласно ОТУ 4.12/IV на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.

Колоосите се доставят във „ВРЗ-99“ АД според подписан договор съпровождани с необходимите според договора документи.

Заготовките за производство на колела или обработените колела се доставят във „ВРЗ-99“ АД, гр. Септември със сертификат по TSI след приемане в завода производител от приемчик със следните документи, съгласно БДС EN 13262 и по технически условия, одобрени от „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД:

- Сертификат, включващ номер на плавката, протокол от изследване на химичния състав на материала, протокол за механично-якостни изпитания за плавката;
- Протокол за приемане, включващ окомплектация на доставката по количество, съответствие на плавките и геометрични размери;
- Транспортни документи.

Приетите заготовки или колела се складираат в складовите помещения по партии на доставка, а документите им се съхраняват при н-к цех колооси.

Технологичния процес за прекомплектоване на колооси с нови колела условно е обособен в четири потока:

- разкомплектовка на колооси
- Окачествяване и ремонт на годните за употреба части;
- обработка на колела;
- монтаж и окомплектация на колоос (колела и спирачни дискове). Маркировка и нанасяне на антикорозионно и антиударно покритие.

Основание за прекомплектация на колооси е сключен договор за доставка и вътрешнозаводска поръчка за производство, в която са фиксирани;

- номер на поръчката;
- вид на колооста;
- договора или поръчката за доставка;
- количество;
- срок за изработване;
- клиент;
- други документи, уточняващи изискванията на клиента, нормативни, технологични и конструктивни документи.

Производството се осъществява в цеха за колооси.

I. ПОТОК 1 - РАЗКОМПЛЕКТОВАНЕ НА НЕГОДНИТЕ ЕЛЕМЕНТИ НА КОЛООСИ

Колоосите се доставят от ползвателя във ВРЗ-99 АД без ресурс на колелата и/или без ресурс на спирачните дискове:



1 Разкомплектоване на колела

1.1. След разтоварване колоосите се почистват от мазнини, кал и мръсотия.

1.2. Освободената от лагерни втулки колоос се транспортира в основното помещение на цеха, където с кислород се разрязват мембраните на двете колела (при липса на маслени отвори на колелата).

1.3. Разкомплектоването се извършва на универсална хидравлична преса. Разпресовачното усилие се прилага чрез профилна проходна втулка. Разкомплектоването на колоосите с дискова спирачка се извършва със специална скоба.

При разпресоването на колела с маслен отвор към пресовата скобка се подава масло с високо налягане чрез допълнителна маслена помпа с цел да се предпази от надирания и облекчаване на разпресоването. Маслото се подава до избиването, между остта и колелото до окончателното разпресоване на колелото.

1.5 Разкомплектованите колела се транспортират в палети до склада за брак - колела.

1.6 Осите се транспортират до зоната за контрол.

2. Разкомплектоване на спирачни дискове

2.1 Разкомплектоването на спирачни дискове на колоосите с дискова спирачка се извършва чрез счупване с хидравлични клещи, след което се демонтират скрепителните елементи и се разпресоват с хидравлично специализирано устройство.

2.2 Разкомплектованите дискове се транспортират в палети до склада за бракувани спирачни дискове.

3. Разкомплектоване на спирачни главини

3.1 Разкомплектоването на спирачните главини се извършва на хоризонтална хидравлична преса, снабдена със специализирано устройство, което предпазва главините и осите от деформация. При наличие на маслен отвор в главината на диска, разпресоването се извършва посредством подаване на масло под налягане по време на процеса.

3.2 Разкомплектованите главини се транспортират на палети до зоната за контрол.

II. ОКАЧЕСТВЯВАНЕ И ОБРАБОТКА НА ГОДНИТЕ ЕЛЕМЕНТИ ВТОРА УПОТРЕБА

1 Окачествяване на оси

1.1 Окачествяването на осите се извършва в зоната за контрол на контролна установка, където се измерват геометричните размери, провежда се ултразвукова дефектоскопия надлъжно на оста по „Работна инструкция за ултразвуков безразрушителен контрол на плътни колоосови осци в експлоатация“, т.7.2. „Изпитване на осите за откриване на нецялостности в аксиално направление“, и т.9.1 „Оценяване и записване на резултатите при аксиално прозвучаване“. Вследствие прегледа се дава първоначална оценка за годността на оста. При открито недопустимо несъответствие, оста се бракува.

1.2 Геометричните размери на осите се измерват с калибрирани измервателни средства, съгласно чертежната документация и допустимите размери при ремонт според ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД... Резултатите от извършените измервания трябва да се вметят в съответните допускови полета по чертежната документация и

съгласно горепосочената инструкция. Извършва се и външен оглед за надирания и подбитости на подглавинната и средната част и оста и измеряване. Допуска се:

- лагерни шийки – $2 \times \varnothing 120 \text{p6} / 2 \times \varnothing 120 \text{п6} / 2 \times \varnothing 130 \text{p6}$;
- предподглавинни части - с диаметър $\varnothing 146 \text{u9} / \varnothing 160 \text{t7}$;
- Минимални допустими размери – според ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.
- Обработка за сваляне на стари покрития и възстановяване на преходите към подглавинната част се извършва на ММ с ЦПУ, спазвайки технологичните документи за всеки тип ос.

- Местни побитости в средната част на оста, връзвания, кръгови канали и др. дефекти се отстраняват чрез механична обработка, без допускане на прегряване, с плавни преходи с $R_{\text{min}}=75 \mu\text{m}$ към съседните повърхнини в границите на d_{min} на средната част. *Издълбаните чрез шлифование канали са допустими само на разстояние $> 100 \text{mm}$ от подглавинните части и не по-дълбоки от 1mm.*

- радиално биене на средната част на оста спрямо база шийки $\leq 1 \text{mm}$;
- Минимални ремонтни размери на средната част на оста - според ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД – “- минимален диаметър на средната част на оста: за пътнически вагони $d_{\text{ном}}=2 \text{mm}$; за товарни вагони $d_{\text{ном}}=3 \text{mm}$ ”.
- допускат се резби, разхлабени до М20-8Н/М90-8g. Проверката се извършва с калибри.

- При окачествена негодна резба М90-8g – оста се бракува.

- Когато една от трите резби М20 в една осова шийка вече не отговаря на калибъра М20-8Н (за оси на товарни вагони), тогава тя може да бъде нарязана допълнително и да се използва един Heli-Coil-Накрайник.

- При една неотговаряща на калибъра резба, на ос за пътнически вагони или при две неотговарящи на определения калибър резби в една осова шийка, при оси за товарни вагони, се пробиват нови три отвора изместени на 60 градуса спрямо старите отвори и се нарязват резби М206Н. Това се извършва след писмено уведомление на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД и писмен отговор за съгласие и уточняване начина на премаркиране на заличената маркировка, ако дефекта е от страна „А“ на оста.

- Ако по подглавинните части има повреждания, и най-вече надлъжни бразди получени от процеса на изваждане на колелата, то тези оглобки в областта до граничен размер за техническо обслужване трябва да бъдат дообработени чрез фино струговане на ММ с ЦПУ. Минимални допустими ремонтни размери – според ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД - “минимален диаметър подглавина колела: ($d_{\text{ном}}=5 \text{mm}$) за оси с двоен преход подглавина/средна част, без ос за колоос КМБ 93.10.00.00; ($d_{\text{ном}}=3 \text{mm}$) за оси с единичен преход и за ос за колоос КМБ 93.10.00.00”;

- Допустими дефекти по предглавинните части и разрешени ремонтни операции – съгласно инструкция за вагонни лагери на „ХБДЖ“ ЕАД.

- Допустими дефекти по лагерните шийки и разрешени ремонтни операции – съгласно инструкция за вагонни лагери на „ХБДЖ“ ЕАД. Допуска се отстраняване на мазнини или остатъци от боя с разтворители или финна шкурка до получаване на чиста повърхност, годна за окачествяване.

- останалите функционални размери – съгласно одобрените чертежи;

- Стойностите за повърхностна грапавост се вземат от чертежите на осите.

- проверка с шаблон на канала (олкер) за освобождаване на лагерите.

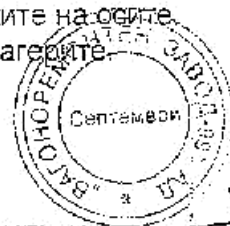
- проверка и оценка на състоянието на повърхнините.

Обем на изпитваните оси – 100%.

Документиране на контрола - КК03.10.01.

1.3. Маркиране на оста.

1.4 Безразрушителен контрол на оси.



Всички оси се подлагат на ултразвуково изпитване за откриване на нецялостности в аксиално направление, за предварителна оценка на годността (т.1.1). След механични операции и изчистване на осите, те се подлагат на магнитнопрахово изпитване, за откриване на пукнатини и на ултразвуково прозвучаване, изпитване с ъглови осезатели на напречните сечения в областите на преходите, които са застрашени от развитие на пукнатини. (Магнитно прахово изпитване на оси с монтирани спирачни дискове се извършва на стенд за магнитно прахова дефектоскопия на оси: Надлъжни пукнатини – по цялата видима дължина на оста, а напречни пукнатини, в зоните на натоварване – от челото на оста до прехода към главината на спирачния диск). Безразрушителният контрол на оси в експлоатация се извършва по методика и инструкции за контрол, разработени и утвърдени във „ВРЗ-99“ АД, съобразени с актуалните EN в сферата на безразрушителния контрол, както и с изискванията на Европейски нормативни документи за поддръжка и експлоатация на подвижен състав, одобрени от „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД както и разработени и утвърдени инструкции от „ХБДЖ“ ЕАД. Документиране на контрола - КК УЗК.

Нормативни документи:

РАБОТНИ ИНСТРУКЦИИ:

- ЗА УЛТРАЗВУКОВ БЕЗРАЗРУШИТЕЛЕН КОНТРОЛ НА ПЛЪТНИ КОЛОСОВИ ОСИ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ - ЦЕХ "КОЛООСИ"
- ЗА МАГНИТНО ПРАХОВ БЕЗРАЗРУШИТЕЛЕН КОНТРОЛ НА ОСИ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ - ЦЕХ "КОЛООСИ"
- „ТЕХНОЛОГИЧНА ИНСТРУКЦИЯ ЗА УЛТРАЗВУКОВ БЕЗРАЗРУШИТЕЛЕН КОНТРОЛ (ИЗПИТВАНЕ) НА ОСИТЕ НА КОЛООСИТЕ НА ВАГОНИ“ на „БДЖ“ ЕАД – 2006г.
- 100% изпитване на осите.

1.5. Непреминалите контролните проверки оси се спират от експлоатация и се бракуват по уточнен с „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД ред.

2. Окачествяване на спирачни главини и спирачни дискове.

2.1 Главината се проверява за изправност на пресовата сглобка главина/ос, наличие на пукнатини, изправност на скрепителните съединения главина/спирачен диск.

2.2 Спирачните дискове се проверяват за надирания по работните повърхности, степен на износване и пукнатини – съобразно Наредба 58, чл. 190, § 3 и норми и изисквания на "ХБДЖ" ЕАД. При възможност се обработват работните повърхности, в рамките на допусковите полета и изискуемата грапавост.

3 Окачествяване на колела.

3.1. *Прилага се единствено в случаите на подмяна на спирачни дискове*

3.2. Извършва се безразрушителен контрол:

- УЗК за определяне на напречни пукнатини по колела в експлоатация: - „РАБОТНА ИНСТРУКЦИЯ ЗА УЛТРАЗВУКОВ БЕЗРАЗРУШИТЕЛЕН КОНТРОЛ НА МОНОБЛОКОВИ КОЛЕЛА ЗА НАПРЕЧНИ ПУКНАТИНИ“.

- Магнитнопрахово изпитване за откриване на повърхностни пукнатини: - „РАБОТНА ИНСТРУКЦИЯ ЗА МАГНИТНО ПРАХОВ БЕЗРАЗРУШИТЕЛЕН КОНТРОЛ НА КОЛЕЛА ЗА НАПРЕЧНИ ПУКНАТИНИ“

Контрола се документира. Негодните колела се бракуват по уточнен с „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД ред.

III. ПОТОК 3 - ОБРАБОТКА НА КОЛЕЛА -- съгласно БДС EN13262/2011.

3.1. Обработка на получените заготовки се извършва в специализирана линия и технология за производство на нови вагонни колела - моноблок. Допускат се до



окомплектоване само колела по чертежи, одобрени от „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД с допуск до експлоатация. Колелата се подават в цеха с помощта на транспортна количка в палети по 8 бр. след предварителен оглед и проверка на дебелината на мембраната с ултразвуков или механичен дебеломер.

3.2. Пълна бработката на колелото от една страна на каруселен струг – I операция.

3.3. Пълна бработката на колелото от втората страна на каруселен струг – II операция. Използван профил по кръга на търкаляне: EN13715-S1002/h28/e32.5/6.7%. Операционен контрол – с шаблон. Окончателен контрол – автоматичен стенд при сглобена колоос или ръчен контрол с комбиниран уред при ръчен контрол на геометрията на колоос.

3.4. Обработените колела се подлагат на безразрушителен контрол:

– УЗК - по „РАБОТНА ИНСТРУКЦИЯ ЗА УЛТРАЗВУКОВ КОНТРОЛ НА НОВОПРОИЗВЕДЕНИ КОЛЕЛА-МОНОБЛОК“.

- МПД на колелото - по „РАБОТНА ИНСТРУКЦИЯ ЗА МАГНИТНО ПРАХОВ БЕЗРАЗРУШИТЕЛЕН КОНТРОЛ НА КОЛЕЛА НОВО ПРОИЗВОДСТВО“.

- Контрол на статичния дебаланс. Обработените колела се подлагат на проверка за дебаланс, на стенд за статичен дебаланс. При наличието на дебаланс по-голям от допустимият се отнема материал чрез сваляне на стружка на специализиран за тази цел каруселен струг с CNC. Мястото за отнемане на дебаланса е означено на чертежа на колелото. След отнемането на материала се прави повторна контролна проверка на стенда за статично балансиране.

*** Дейностите по т.3.1 ...3.4. се изпълняват при доставени изковки за колела.

3.5. Пробиване на отвор в главината за подаване на масло към пресовата сглобка – по чертежната документация в зоната на установения дебаланс.

3.6. Изработване на пробка 1/4" за затваряне на отвора за масло съгласно чертежната документация.

3.7. Окончателно финно разстъргване на отвора на главината, маслен канал и фаски на главината. При тази обработка се осигурява сглобката между оста и колелата като се спазват условията на *гладкост, овалност и стегнатост* съгласно „EN13262“ и чертежната документация. ОТК проверява, попълва и подписва контролната карта.

3.8. При всички операции на обработка изпълнителя прави и външен оглед на колелото за пукнатини и дефекти.

3.9. Резултатите на всички обработки и измервания се вписват в контролна карта с подпис на ОТК.

IV. ПОТОК 4 - КОМПЛЕКТОВАНЕ НА КОЛООСИТЕ – съгласно БДС EN13260:2009+A1.

4.1. Готовите колела и оси след предварително направен подбор по размери се складираат в комбиниран стелаж за колела и оси до пресата на окомплектоване.

4.2. Запресоването на двете колела се извършва последователно в студено състояние на хидравлична преса. По условията на БДС EN 13260:2009+A1 и одобрените чертежи. Мазилно средство - "MOLYCOTE N Plus"

При окомплектоването на колоосите се снемат два броя диаграми на запресоване. Диаграмите са критерий за оценка годността на пресовото съединение. Годността на диаграмите за запресоване се определя според БДС EN 13260:2009+A1 и допълненията на ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.



При запресоването се спазва условието мястото на дебаланса на двете колела да лежи в една линия успоредна на оста и да е диаметрално разположена спрямо дебаланса на спирачните дискове при оси със спирачни дискове. Р-ри, допуски и гранични отклонения – съгласно одобрени чертежи на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.

4.3. Изходните данни от подбора на колела и ос, както и крайните данни от запресоването се нанасят в контролна карта към която се прикрепва и разпечатка на компютърния запис на процеса или лентата от механичния запис на диаграмите на запресоване.

4.4. Проверка за механична якост на сглобката: На проверка за разпресоване се подлагат всички колооси, за които има съмнения относно качеството на сглобката, но не по малко от 10% от произведените колооси в партида. Проверката се извършва по смисъла на БДС EN 13260:2009+A1 (3.2.1). Диаграмата от теста се прилага към документацията на колооста.

4.5. Комплектованите колооси се проверяват за дебаланс на стенд за динамично балансиране.

Допустимия сумарен дебаланс на колелото и спирачния диск – съгласно БДС EN 13260:2009+A1, ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД и одобрените чертежи. При наличието на дебаланс по-голям от допустимия той се отнема. Данните от измерването се вписват в технологична карта. Обхват на измерване – 100%.

4.6. Всички колооси се проверяват на Стенд за измерване на ел. съпротивление на вагонни колооси съгласно инструкцията за работа на стенда и БДС EN 13260:2009+A1. Резултатите се вписват в контролна карта която се подписва от ОТК на цеха. Обхват на измерване – 100%.

4.7. Контрол на геометричните размери. Извършва се на автоматизиран стенд с автоматична регистрация на получените резултати (КК), или ръчно измерване и попълване на КК. Обхват на измерване – 100%.

4.8. Маркировка:– чрез идентификационна лента върху средната част на оста. Размери на лентата и означения – по чертеж № КМБ 94.02.00. на изпълнителя, одобрен от „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.

4.9. При изрично искане от предприятието собственик и съгласувано с „ВРЗ-99“ АД се извършва приемане на партиди колооси, съгласно условията на ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД

При липса на такова искане, производителят предоставя на предприятието-собственик (за пътнически вагони) или на упълномощени представители на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД (за товарни вагони) готовата продукция, както и резултатите от всички извършени изпитания според „Таблица за изпитания“, приложена в ОТУ 4 на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД и сертификат за качество.

4.10. Упълномощени представители (приемчици) на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД имат правото да присъстват на всички контролни и тестови операции, отнасящи се за продукцията на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД съвместно с представител на „ВРЗ-99“ АД.

5. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ ОПЕРАЦИИ

5.1. Обработената колоос след като е преминала всички контролни операции се подава на бояджийска камера, като се предпазват от боя фриktionните повърхности и пасваните повърхности между спирачния диск и главината. Извършва се обезмасляване и подготовка на повърхностите за боядисване. Нанася се експлоатационно антикорозионно покритие на алкидна основа, с дебелина минимум 100µm, RAL 9005 с изключение на колела „несиметричен тип“ за пътнически вагони,

чиято външна страна на мембраните се боядисва с термоактивна боя SEB 9305 – Wilskens. (ТЕХНОЛОГИЧНА ИНСТРУКЦИЯ за нанасяне на антикорозионна и антиударна защита). Колоосите получават маркировка против превъртане на сплобката колело/ос – съгласно инструкцията за колооси на „ХБДЖ“ ЕАД, т.7.1.2.6).

5.2. Нанасяне на антикорозионно покритие на лагерните шийки и предподглавинните части на колоосите се извършва ръчно с четка. Използвано покритие „ТЕСТYL 506“

5.3. След изсъхването на текстила, шийките се покриват с омаслена хартия и разпенен полипропилен, които се стягат с пластмасови обтяжки.

5.4. МАРКИРОВКА. Маркировката на колооста се нанася на мястото и според изискванията на документацията.

6. ДОКУМЕНТАЦИЯ

6.1. Издава се сертификат за качество за всяка прекомплектована колоос. Контролните карти за всяка колоос, попълнени и подписани от съответния изпълнител и ОТК се окомплектоват за съхранение.

6.2. Най-важните данни на всяка колоос и мястото за което са транспортирани се попълват в „Дневник за пълно освидетелстване на колоосите“.

7. СЪХРАНЯВАНЕ И ТРАНСПОРТ

7.1. Готовите колооси се подават за съхранение в склад за готови колооси като се предпазват от удари.

7.2. Транспортирането на колоосите става с открити вагони или камиони, като е забранено удрянето на колоосите една от друга или какъвто и да е друг предмет. Натоварването става със специално изработен захват.

8. СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

8.1 Издава се сертификат за качество за всяка прекомплектована колоос по образец – приложение 1 към настоящата технология

8.2 Към сертификата се прилагат диаграмите на запресоване и протоколите с резултатите от предписаните изпитания.

9. ГАРАНЦИИ

9.1. Гаранция на колелата – 5 години след въвеждане в експлоатация, съгласно Техническите условия за производство и доставка, одобрени от „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.

9.2. За колоосите - 2 години от датата на монтаж на съответната колоос под вагон.

9.3. Гаранция за нови спирачните дискове, триещи пръстени и главини – съгласно Техническите условия за производство и доставка, одобрени от „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.

9.4. Гаранция на монтирани/ревизирани буксови възли – съгласно ИВЛ на „ХБДЖ“.

Изготвил:

/инж. Г. Дачев/

Създадено от:



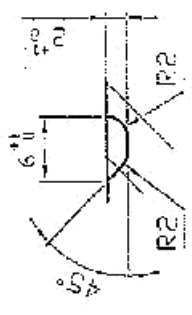
Ra 12.5

U

U

EN13715-S1002/h20/e32.5/6.7%

A (2:1)



0.5A	0.2
1	0.2

0.2A	0.1
1	0.1

0.02A	0.1
1	0.1

B (2:1)

135±0.1

70

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

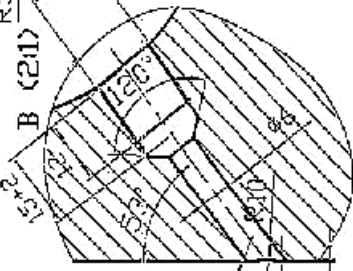
Ra 6.3

Ra 6.3

Ra 6.3

Приставка за смятане при наличието на ребрално

Rp1/4 DIN3858



R5

R5

R5

R5

R5

R5

R5

R5

R5

R5

Н14; h14; IT14/2

1.610.00.00.dwg

Като

ER7T - EN 13262

ER7T - EN 13262

КОЛЕЛО МОНОБЛОК

КМБ 610.00.01

1:2

01.2011

01.2011

01.2011

01.2011

01.2011

01.2011

01.2011

01.2011

01.2011

1. Неизравнесена маса 575 гр.м (20 ≤ V ≤ 200 km/h).
2. Обемно УЗД на колелото
3. Ултразвуков контрол на зенца се извършва със "Сервофакс". R5
4. Профил на тъколяне EN13715-S1002/h20/e32.5/6.7%.
5. Колелото отговаря на EN 13262:2009 и OTU 4 07/III, извършени от "ХБДЖ" ЕАД.
6. Маркировка - VP104-2.4

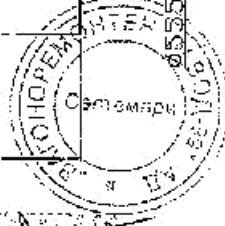
При доставка за "ХБДЖ" ЕАД - на Pos1 - производител, № на планка, № на колело, материал, дато на запечатване, извършил запечатването. Дименсия на шрифта 10 - 12 мм.

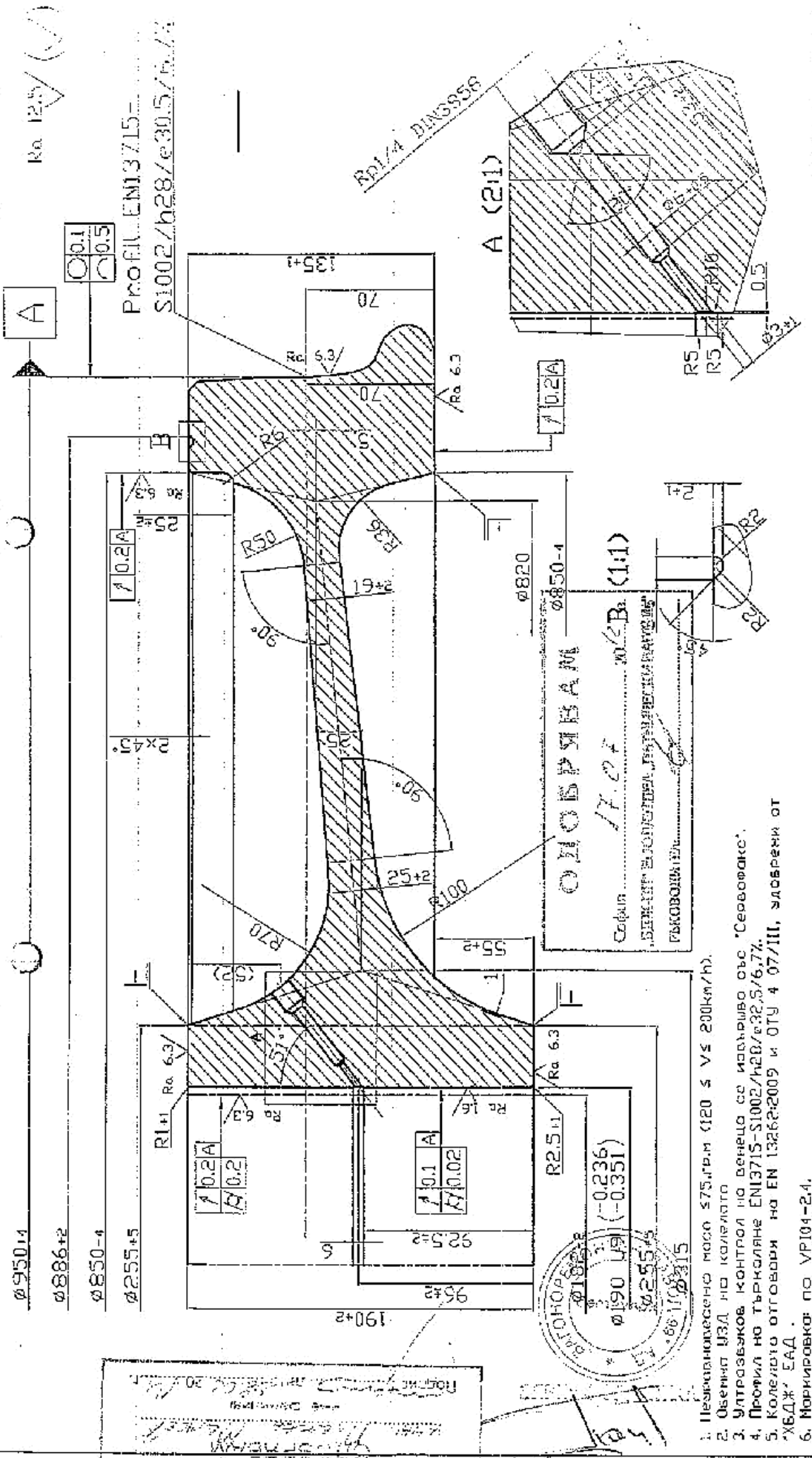
7. Диаметър на отвора на главината се калибрира според диаметра на подглавничната част на оста на колелото. Стегнатост в радиуси - (0.19 - 0.28 mm).

При доставка за "ХБДЖ" ЕАД - Dmin средя OTU 4 07/III, на "ХБДЖ" ЕАД. Тези диаметри на една и съща колоос трябва да имат същия номинални размери.

8. Незадвижени зпастци по мембраните на колелото в рамките на 10%. Преходите между работените и несработените повърхнини трябва да са постепенно

"ХОЛДИНГ БЪЛГ ЕАД"
 Дирекция "Технически контрол"
 ОТД ПРОСАМ
 170+2



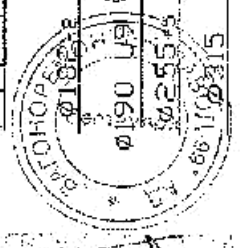


Profil EN13715-
S1002/h28/e30.5/h.7%

A (2:1)

О И О Б Р А З А М

1:1



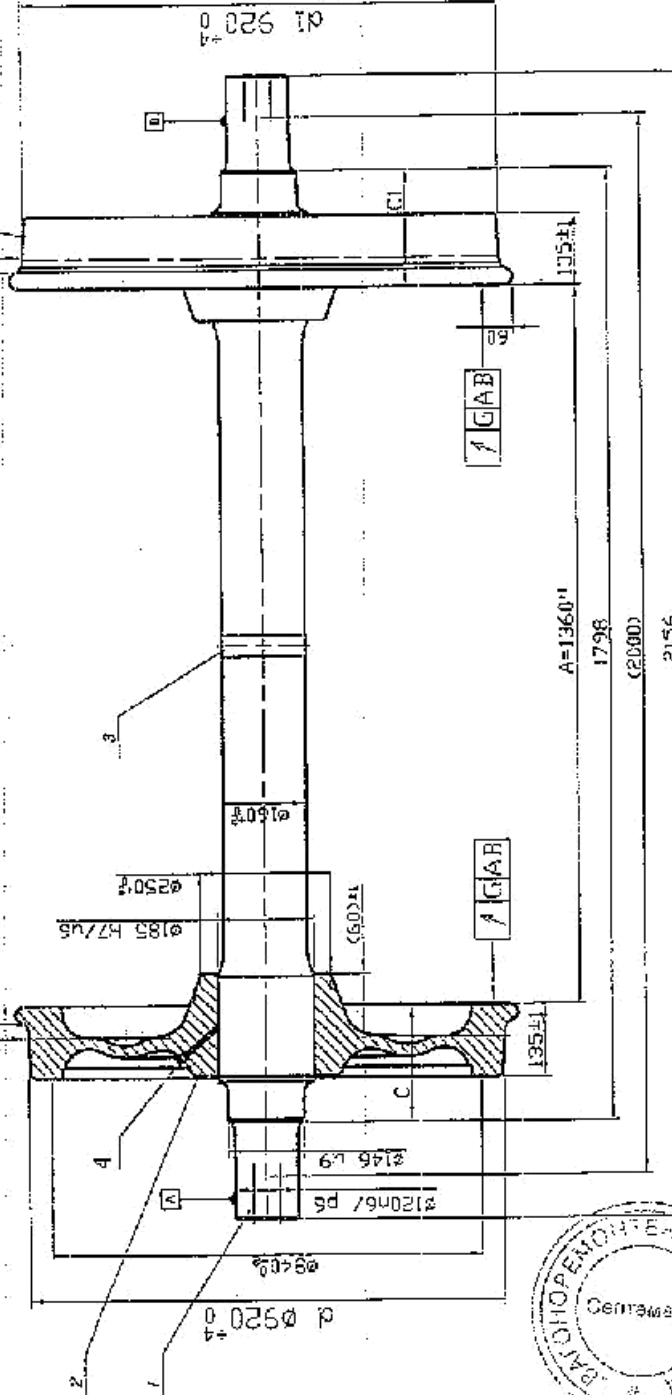
1. Изработено масо 575,грам (120 ± 5 ± 200км/ч).
2. Оценка ВЗД на колелата
3. Ултразвуков контрол на венците се извършва със "Сервесофкс".
4. Профил на търкаляне EN13715-S1002/h28/e32.5/h.7%.
5. Колелата отговаря на EN 13262-2009 и ОТУ 4 07/III, изработени от "ХБДЖ" ЕАД.
6. Маркировка по VP104-24.
* При доставка за "ХБДЖ" ЕАД - на Повел - произвождател, № на плочка, № на колело, материал, дата на запечатване, извършила запечатването. Височина на шрифта 10 - 12 mm.
7. Диаметро на створа на главината се калибрава (посред диаметро на подглавинното част на оста на колелото, Стегнатост в главините (0,19 - 0,23mm).
* При доставка за "ХБДЖ" ЕАД - Димп спонд ОТУ 4 07/III на "ХБДЖ" ЕАД.
Тези диаметри на една и съща колоос трябва да имат еднакви номинални размери.
8. Позиционни злостъци по немероните на колелата в рамките на 10%. Преходите между обработените и необработените повърхнини трябва да са постепенни.

FWP 057.02.001.07

ИДЕНТИФИКАЦИОНЕН КОД	ИДЕНТИФИКАЦИОНЕН КОД	ИДЕНТИФИКАЦИОНЕН КОД	ИДЕНТИФИКАЦИОНЕН КОД
МАШИНА	МАСО	МАШИНА	МАСО
1:2	337	ER7 (EN 13262)	ER7 (EN 13262)
ЛИСТ	КОЛЕЛО	ЛИСТ	КОЛЕЛО
	МОНОБЛОК (ВА 093)		МОНОБЛОК (ВА 093)
	"ВРЗ-99" АД		"ВРЗ-99" АД
	Септември		Септември
	КМБ 93.10.00.02		КМБ 93.10.00.02

EN13715-S1002/h28/e32.5/6.7%

1425±1



„ХОЛДИНГ БЪДЖ“ ЕАД
 Дирекция „Техническо осигуряване“
 ОЛОВЕРЪВАМ
 (И-18, Фракия)
 Пътник (детайл) дата: 13.08.2010 г.

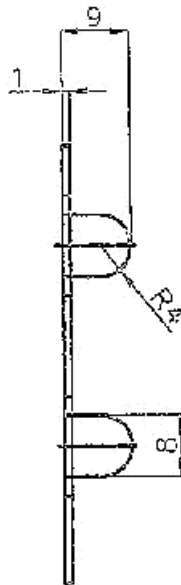
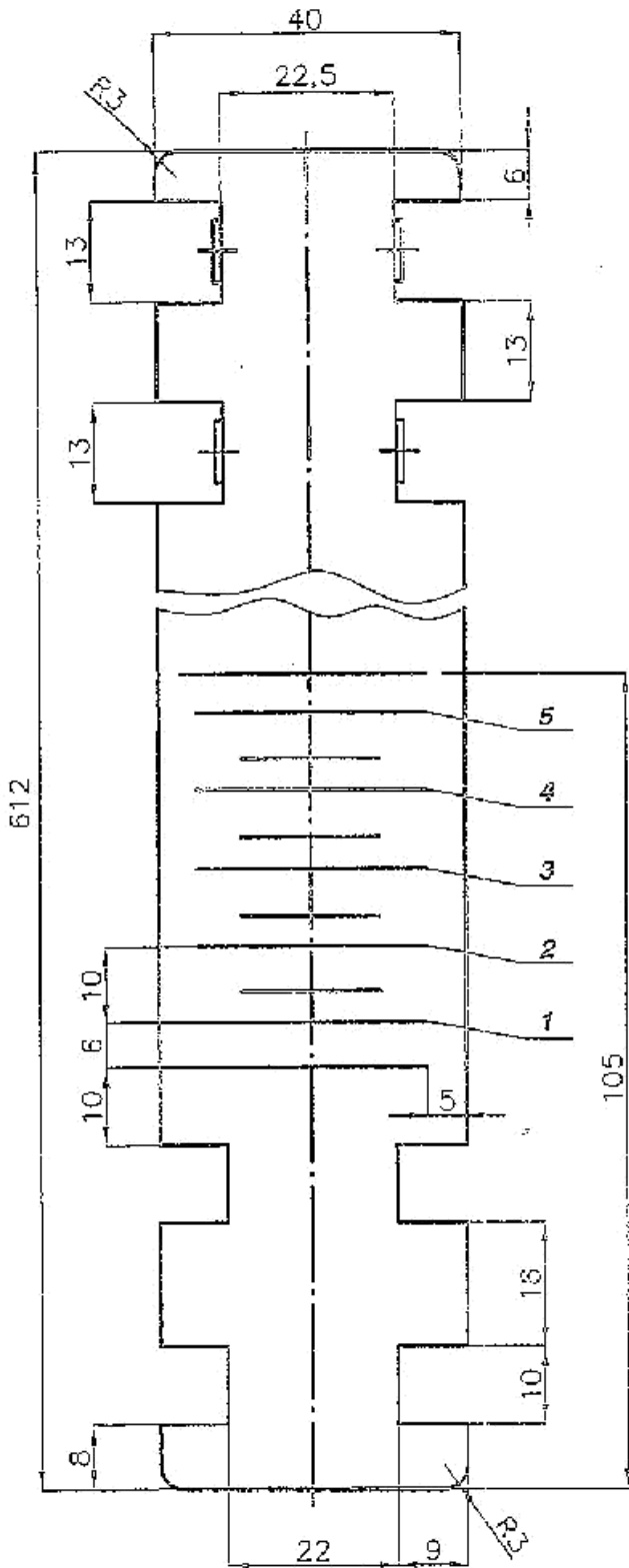
Н14/К14/П14/2

КОЛОС ЗА ПЪТНИЧЕСКИ ВОГОНИ	КОЛОС ЗА ТОВАРНИ ВОГОНИ
A1	A1
C-C1	C-C1
G	G
H	H
d-d1	L-L1

МАЩАБ	МАСА	КОЛОС
1:10	1110kg	С.С.
МАТ	1/1	КОЛОС Ø920mm
ТУ	01.2010	„ВРЗ-99“ АД
ОПИС	Дата	гр. Септември
УЗР-РАБОЧЕВ	20.02.2010	КМБ 98.00.00.А ЧС
ПРОБ.		
УГО.		



- Ед. съпротивление на колелата $\le 0.01 \text{ Ом}$.
- Нови части (колелоси) могат да се използват само ако имат авицилен лопъск до експлоатация.
- При запресоването трябва да се внимава да не се деформира колелото до лежи в едно равнина и от едната страна на оста.
- Лопъска се минимален диаметър на сглобката на оста
 $D_{\text{мин}} = D_{\text{ост}} - 3 \text{ мм}$ (за товарни вагони).
 $D_{\text{мин}} = D_{\text{ост}} - 2 \text{ мм}$ (за пътнически вагони).
 к При IS3 за "ХБДЖ" ЕАД вахат оту 4 07/П1 на "ХБДЖ" ЕАД.
- Допълнителна стегнатост на сглобката колелоси: $D_{110} - 0.28 \text{ мм}$.
- Диагностика болносигурност
 Допълнителна неравновесна маса на колелоси:
 За пътнически вагони - $E25759 \text{ м.}$ ($120 \text{ kV} \leq 200 \text{ km/h}$) EN 13260 2010.
 За товарни вагони - $E351259 \text{ м.}$ ($80 \text{ kV} \leq 120 \text{ km/h}$) EN 13260 2010.
- Сила на запресоване на ступелна:
 - 625 до 1073 kN при допълнителна стегнатост - $0.19 - 0.28 \text{ мм}$.
 - Мазане с "Molycote n-plus".
 - Условия на запресоването, съгласно EN13260 2010 и оту 4 07/П1 на "ХБДЖ" ЕАД.

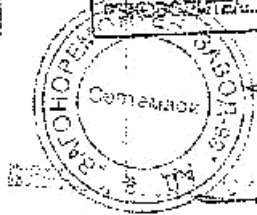


„ХОЛДИНГ БДЖ“ ЕАД
 Дирекция „Техническо осигуряване“
ОДОБРЯВАМ
И.И. Иванова
 ИМЕ, ФАМИЛИЯ
 Подпис: *17.07* дата: 17.07.2012 г.

ОЗНАЧЕНИЕ

1. Знак на собственика
Eigentumszeichen
2. Номерване на колооса
Rodsatznummer
3. Номер на колооса
Rodsatznummer
4. Диаметър и материал на колелото
Durchmesser und Radscheibenwerkstoff
5. Ултразвуково изпитание
Ultrascholprufung

ОДОБРЯВАМ
 София 17.07.2012 г.
 ДИРЕКЦИЯ „ТЕХНИЧЕСКО ОСИГУРЯВАНЕ“



Иванова

Машаб:	Маса:		X8H10 БДС 6738-72
-	-		
Лист:	ЛЕНТА-МАРКИРЪБЪЧНА ЗА КОЛОСИ. RING ZUR KENNZEICHNUNG AM RADSATZWELLEN SCHAFT		
1/2			
УКА:	Знак	Горно	Дата:
Рисув:	Иванова		
Проф:			

„БДЖ-САИД“
 КОМПЮТЕРНИ СЪСЪДИ

СМЕ ЗА ПИЛОТ

ЗА ДЪРЖАВНИ
ВАГОНИ
 52 BDZ TP (PP)
 20 t
 87031670
 0062
 Ø1000 (Ø920)
 R7T
 Ø120 (Ø130)
 04.2004. Cn

ЗА ЧАСТНИ ВАГОНИ
 52 WRZ-99
 20 t
 N
 Ø920 R7T
 Ø130
 04.2004. Sp

ОДОБРЯВАМ
 София 17.07. 2004. г.
 „БДЖ ТП“ ВОСХОДИТЕЛ „ЛЪТНА ЧЕСКИ ВАГОНИ“
 РЪКОВОДИТЕЛ *[Signature]*

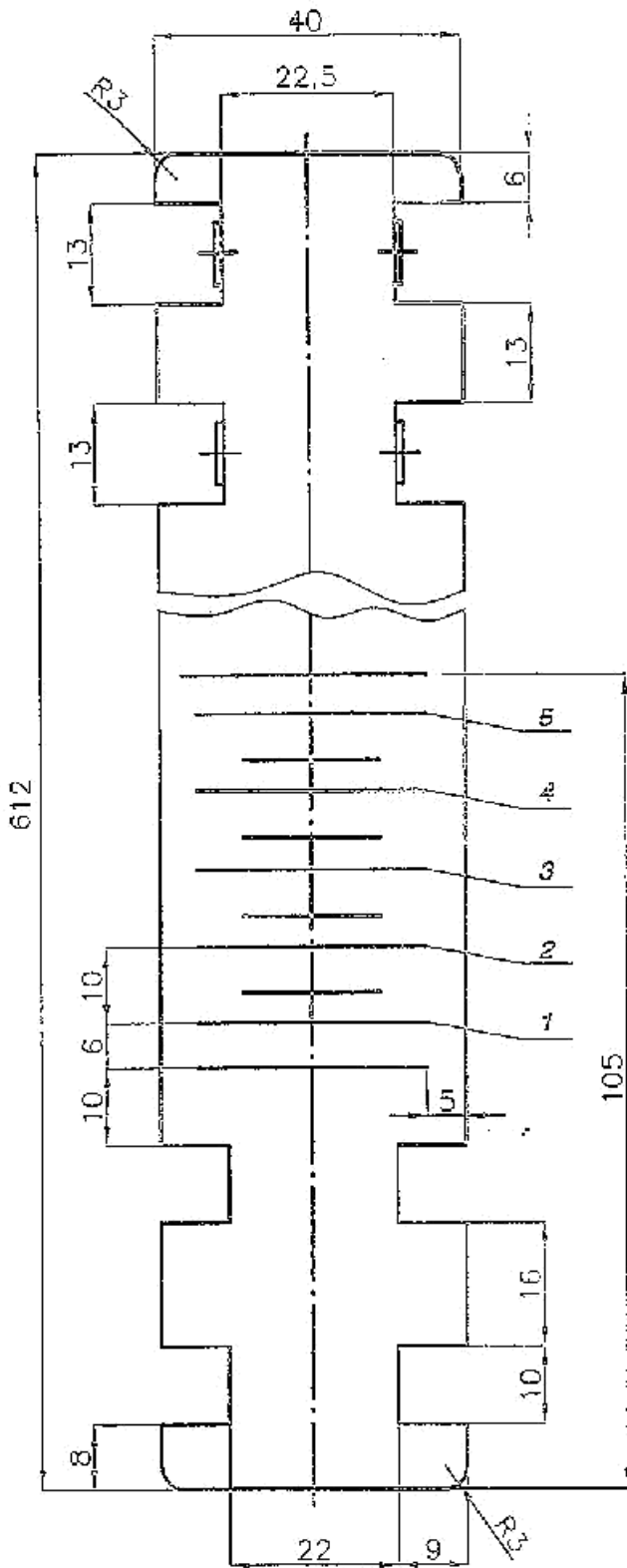
ОДОБРЯВАМ
 София 17.07. 2004. г.
 „БДЖ-ТОВАРИН ПРОВОЗ“ ВОЗД.
 ПЪТНИК ВАГОНИ
 РЪКОВОДИТЕЛ *[Signature]*

„ХОЛДИНГ БДЖ“ ЕАД
 Дирекция „Техническо осигуряване“
ОДОБРЯВАМ
[Signature]
 Име, Фамилия
 Подпис *[Signature]* дата 17.07. 2004. г.



[Signature]

Идентификационен номер	Х8Н10 БДС 6738-72
Вид	МАРКИРОВКА НА ЛЕНТА-МАРКИРОВЪЧНА
Състояние	
Дата на изпитване	17.07.2004
Състав	"WRZ-99" АД
Състав	г. Септември
Състав	КМБ 94.02.00



„ХОЛДИНГ БДЖ“ ЕАД
 Дирекция „Техническа осигуряване“
ОДОБРЯВАМ
 ИМ: *Владим Марков*
 Име, Фамилия
 Подпис: *[Signature]* дата: 17.07.2012 г.

ОЗНАЧЕНИЕ

1. Знак на собственика
Eigentumszeichen
2. Наименование на колаоста
Radsatznummer
3. Номер на колаоста
Radsatznummer
4. Диаметър и материал на колелото
Durchmesser und Radscheibenwerkstoff
5. Ултразвуково изпитание
Ultraschallprüfung

ОДОБРЯВАМ
 София 17.07.2012 г.
 ДИРЕКЦИЯ „ТЕХНИЧЕСКА ОСИГУРЯВАНЕ“
 ВЪВЕДЕНИЕ: *[Signature]*



[Handwritten signature]

Машаб:	Масш:		X8H10 БДС 6738-72
Лист:	1/2		
ЛЕНТА-МАРКИРОВЪЧНА ЗА КОЛООСИ. RING ZUR KENNZEICHNUNG AM RADSATZWELLEN SCHAFT			

Приложение № 4 к ДМ Договор № 220/2011 г

ХОЛДИНГ БДЖ ЕАД
 Дирекция „Техническо осигуряване“
ОДОБРЯВАМ
 Подпис: _____ Дата: 15.12.2011 г.

Приложение к контракту

ЭКСПОРТ - БОЛГАРИЯ

Действителен для поставки в 2012 - 2013 г

ОДОБРЯВАМ
 София: 15.12.2011 г.
 „БДЖ-ПТ“ ЕООД/ОТДЕЛ „ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
 РЪКОВОДИТЕЛ: _____

ОДОБРЯВАМ
 София: 15.12.2011 г.
 „БДЖ-ПТ“ ЕООД/ОТДЕЛ „ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
 РЪКОВОДИТЕЛ: _____



УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер завода
 Г.Н. Польский
 « 2011 г.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОТОКОЛ Взято с оригинала
 ТП № 2073-2011, экз. № _____
 Мис. Мислава Георв

**на поставку ОАО ИНТЕРПАЙП НТЗ
 предварительно обработанных колес в Болгарию**

Данный технический протокол разработан для поставки предвари-
 тельно обработанных колес производства ОАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»
 (Украина) для колесных пар транспортных средств подвижного состава.
 Колеса производятся и поставаются на основе данного протокола с
 учетом требований EN 13262:2004+A2:2011, категория 2.

Перечень ссылочных стандартов:

№ п/п	Номер документа	Наименование
1	2	3
1.	EN 13262:2004+A2:2011	Железнодорожный транспорт – Колесные пары и тележки – Колеса – Требования к продукции
2.	УИС 812-3, ред. 5 01.01.84 г	Техническая спецификация на по- ставку цельнокатаных (моноблочных) колес из нелегированной стали для колес подвижного состава и локомо- тивов.
3.	ISO 4969:1980	Сталь. Макрографическое исследо- вание методом травления сильными неорганическими кислотами.
4.	ISO 643:2003	Сталь. Микрографическое опреде- ление размера ферритного или ау- стенитного зерна.



1	2	3
5.	ISO 6892-1:2009	Материалы металлические. Испытание на растяжение.
6.	DIN EN 10002 ч.1:2004	Испытание на растяжение. Метод испытаний при температуре окружающей среды.
7.	DIN EN 10045-1:1991	Испытание ударом на изгиб по Шарпи. Методы испытаний.
8.	DIN EN ISO 6506-4:2006	Металлические материалы. Определение твердости по Бринеллю.
9.	ISO 4968:1979	Сталь. Макрографическое исследование с помощью серного отпечатка (метод Баумана)
10.	ISO 4969:1980	Сталь. Макрографическое исследование методом травления сильными неорганическими кислотами.
11.	ASTM E 399-2009 e2	Стандартный метод испытаний на вязкость разрушения для металлических материалов в условиях плоской деформации.
12.	EN ISO 10204:2005	Металлические изделия. Виды свидетельств.

1. Конструкция и размеры

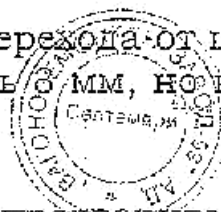
1.1. Конструкция и размеры предварительно обработанных колес должны соответствовать чертежу КР-0062-11 (приложение 1), КР-0064-11 (приложение 2), КР-0073-11 (приложение 3) или другим чертежам согласованным между Изготовителем и Заказчиком, а также требованиям заказа. Размеры, указанные на чертежах без допусков, являются справочными и не контролируются.

1.2. Овальность предварительно обработанных колес по кругу катания должна быть – не более 1 мм.

1.3. Эксцентриситет ступицы относительно внутреннего диаметра с внутренней стороны обода предварительно обработанных колес не должен превышать 3 мм.

1.4. Разность толщины диска в месте перехода от штампованной части к прокатанной не должна превышать 0,3 мм, но в пределах допуска на этот размер.

1.5. Разность ширины обода в каждом предварительно обработанном колесе должна быть не более 1 мм.



1.6. Допускается поставка колес с увеличенной до 5 мм толщиной диска, в сравнении с максимальной, указанной в согласованных чертежах.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сталь для колес производится дулакс-процессом с использованием при доводке комплекса «дуговая печь-ковш-вакууматор». Сталь продувается в ковше аргоном при вакуумировании и разливается сифонным способом. Содержание водорода H_2 в жидком металле не должно превышать 2,5 ppm.

Химический состав готового изделия в соответствии с табл. 1:
Таблица 1 - Химический состав готового изделия.

Марка стали	Массовая доля элементов, % не более										
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	Mo	Ni	V	Cr+Mo+Ni
ER7	0,52	0,40	0,80	0,020	0,020	0,30	0,30	0,08	0,30	0,06	0,50

2.2. Колеса поставляются с «улучшенной поверхностью катания» (ободья колес подвергаются упрочняющей термической обработке путем закалки и последующего отпуска). Механические свойства термически обработанных колес должны соответствовать табл. 2:

Таблица 2 - Механические свойства термически обработанных колес.

Марка стали	Обод			Диск	
	Re Н/мм ² не менее	Rm Н/мм ²	A % не менее	Rm уменьше- ние 1), Н/мм ² не менее	A % не менее
ER7	520	820-940	14	110	16
1) Уменьшение прочности на растяжение диска по сравнению с фактическими значениями прочности на растяжение обода на том же колесе					
Марка стали	KV (в джоулях) при +20°C		KV (в джоулях) при -20°C		
	Средние значения, не менее	Минимальные значения	Средние значения, не менее	Минимальные значения	
ER7	17	12	10	7	

2.3. Колеса подвергают испытанию твердости по сечению обода в соответствии с нормами EN 13262:2004+A2:2011 на глубине 35 мм от номинального чистового диаметра колеса. Средние расчетные показатели твердости в т.В должны быть не менее 240 НВ, при этом единичные значения в каждой точке «В» - не менее 239 НВ.

Термическое упрочнение не должно оказывать заметного влияния на твердость в точке «А». Твердость в точке «А» должна быть ниже:

не менее, чем на 10 НВ по сравнению с фактическими значениями твердости в т."В".

2.4. Колеса подлежат 100%-ному испытанию твердости по Бринеллю на торцевой поверхности обода с наружной стороны колеса. Колебание предельных значений твердости в одной и той же партии не должно превышать 30НВ.

2.5. При поставке колес испытание на показатель вязкости разрушения K_{Ic} (K1C) определяется по чертежам КР-0062-11, КР-0064-11, КР-0073-11 или другим согласованным с заказчиком в соответствии с п. 3.2.5 EN 13262:2004+A2:2011.

- среднее значение, полученное из 6-ти испытательных образцов, должно быть не менее $80 \text{ Н/мм}^2\sqrt{m}$;
- индивидуальное значение для каждого из 6 измерений должно быть не менее $70 \text{ Н/мм}^2\sqrt{m}$.

Испытание проводится на каждой плавке.

2.6. Колеса подвергают контролю макроструктуры методом глубокого травления согласно ISO 4969: не допускаются флокены, расслоения, завернувшиеся и утонувшие корочки, неметаллические включения, остатки усадочных раковин и иные нарушения целостности металла.

2.7. Макрографический контроль по методу Баумана осуществляют в соответствии с п.5.2.3.2 и п.7.7.3.5 UIC 812-3.

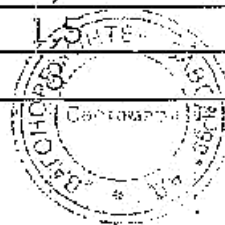
2.8. Колеса контролируют на остаточные напряжения согласно п. 3.5. и п.Ф.4.3. EN 13262:2004+A2:2011. Величина уменьшения расстояния между метками должна быть не менее 1 мм.

2.9. Колеса подвергают контролю микроструктуры в соответствии с ISO 643. Величина зерна должна быть не крупнее 6 - го балла.

2.10. Неметаллические включения в металле ободьев колес должны соответствовать требованиям, приведенным в табл. 3:

Таблица 3 – Неметаллические включения в металле ободьев колес.

Тип включений	Толстая серия (максимум)	Тонкая серия (максимум)
A (сульфиды)	1,5	2
B (алюминаты)	1,5	2
C (силикаты)	1,5	2
D (глобулярные оксиды)	1,5	2
B+C+D		4



2.11. Требования к качеству поверхности предварительно обработанных колес:

Предварительная обработка колес осуществляется на основе согласованного между производителем и заказчиком чертежа. Допускается поставка колес с поверхностными дефектами (запрессовка окалины, забоины, плены, неровности от инструмента и отделившейся окалины, складки и др.) на всех поверхностях, при условии залегания этих дефектов на глубину до 3 мм, на торцевой поверхности обода с внутренней стороны до 1 мм. При этом на торцевой поверхности обода с внутренней стороны, для обеспечения опоры на станке, дефект не может быть больше, чем 20x20 мм.

Для определения глубины залегания поверхностных дефектов допускается на заводе-изготовителе производить зачистку наждаком без возникновения прижогов или резких переходов к необработанным участкам.

2.12. 100% ободьев колес подвергают неразрушающему контролю ультразвуковым методом в осевом и радиальном направлениях по методике завода-изготовителя с настройкой дефектоскопа на искусственный дефект 3 мм (класс погрешности «В»).

2.13. В связи с невозможностью полного выявления скрытых дефектов металла до механической обработки окончательная оценка качества колес и неразрушающий контроль производится после механической обработки на заводе-потребителе.

3. ПРАВИЛА КОНТРОЛЯ

3.1. Для проверки соответствия колес требованиям настоящего технического протокола завод - изготовитель должен проводить приемосдаточные испытания в соответствии с прилагаемой табл. 4:

Таблица 4 - Приемосдаточные испытания

№ п/п	Контроль и вид испытаний	Количество колес для испытаний из одной плавки		Вид инспекции
		≤250 шт.	> 250 шт.	
1	2	3	4	5
1	Химический анализ колес	1	1	b
2	Временное сопротивление разрыву обода цельнокатаного колеса	1	2	a,b
3	Временное сопротивление разрыву диска цельнокатаного колеса	1	2	a,b

Продолжение Таблицы 4.

1	2	3	4	5
4	Твердость сечения обода колеса	1	2	a,b
5	Твердость ободьев колес (равномерность)	100%	100%	a
6	Работа разрушения (U-обр. и V-обр. надрез)	1	2	a,b
7	Вязкость разрушения [показатель K _{1C} (K _q)]	1	1	a,b, c
8	Микрографическая чистота (неметаллические включения)	1	2	a,b
9	Микрография	1	2	b
10	Макроскопия методом глубокого травления	1	2	a,b
11	Макрография по методу Баумана	1	1	a,b
12	Ультразвуковой контроль обода	100%	100%	a
13	Контроль остаточных напряжений	1	2	a,b
14	Внешний вид, размеры, маркировка	100%	100%	a

Примечание:

a - ОТК завода-производителя

b - ОТК в присутствии приемщиков компании потребителя «ВДЖ – грузовые перевозки» ЕООД или «ВДЖ – пассажирские перевозки» ЕООД, в случае если колеса предназначены для одного из них.

c - Изготовитель начинает испытания по показателю K_q до приезда инспектора следующим образом: пять образцов каждого колеса до приезда инспектора, а шестой образец испытывается в его присутствии. После приемки изготовитель предъявляет инспекторам результаты испытаний на показатель K_{1C} (K_q) каждой плавки.

3.2. Колеса предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из колес, изготовленных из стали одной плавки, термически обработанных по одному режиму.

3.3. От каждой партии колес отбирают одно колесо, а если в партии более 250 штук, то 2 колеса - для контроля уровня остаточных напряжений, химического состава в готовом изделии, механических свойств обода и диска на растяжение, твердости в поперечном сечении (на глубине 35 мм от номинального диаметра после механической обработки), работы разрушения, проверки макроструктуры методом глубокого травления и микроструктуры. Испытание на вязкость разрушения K_{1C} (K_q) проводится на одном колесе от каждой плавки (по чертежам КР-0062-11, КР-0064-11, КР-0073-11 или другим согласованным с заказчиком).

3.4. При неудовлетворительных результатах одного из видов испытаний проводят повторные испытания (по всем видам, за исключением химического состава и макроструктуры) на двух вновь отобранных

колесах при объеме партии не более 250 штук и на четырех колесах – при объеме партии более 250 штук. При неудовлетворительных результатах повторной проверки по одному из показателей - партию считают не выдержавшей испытания.

3.5. Завод-изготовитель может проводить повторную термообработку, но не более двух раз, количество отпусков – не более двух. После повторной упрочняющей термической обработки или отпуска, колеса подвергаются всем испытаниям (за исключением химического состава и макроструктуры), предусмотренным настоящим протоколом.

3.6. По требованию Заказчика приемка колес осуществляется ОТК завода-изготовителя в его присутствии или его представителем, при этом он имеет право принимать участие в испытаниях, контроле и приемке на всех стадиях технологического процесса изготовления колес. Завод-изготовитель должен предоставлять соответствующие технологические стандарты и данные по испытаниям и контролю колес. Колеса предназначенные для «БДЖ – грузовые перевозки» ЕООД или «БДЖ – пассажирские перевозки» ЕООД принимаются приемщиком соответствующей компании пользователя. Для этого производитель официально сообщает, за 14 дней до инспекции, компании пользователя: дату, время приемки, количество и тип колес, количество плавок. Пользователь может разрешить ОТК завода-производителя провести приемку без присутствия его приемщиков.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Оценка качества поверхности колес производится визуально в соответствии с разделом F4.4 и примечание " f " таблицы F1 EN 13262:2004+A2:2011.

4.2. При контроле геометрических размеров:

- овальность определяется разностью наибольшего и наименьшего размеров диаметра круга катания;
- эксцентриситет определяется полуразностью наибольшего и наименьшего радиального измерения в одной плоскости при измерении от наружной поверхности ступицы (на расстоянии 10 мм от торца) с внутренней стороны до внутреннего диаметра колеса на глубине 10 мм;
- ширина обода и его разность проверяются вне места горячей маркировки (на расстоянии 150 мм).
- Остальные геометрические размеры предварительно обработанных колес контролируются в соответствии с согласованным с заказчиком чертежом.

4.3. Остаточные напряжения колес определяют следующим образом. На торцевой поверхности обода с наружной стороны заготовки колеса наносят (на половину номинальной толщины обода) два керны на расстоянии 100 мм друг от друга, а затем колесо разрезают любым способом по радиусу в направлении от гребня к отверстию ступицы. Ширина реза должна быть не менее 2,0 мм. Плоскость разреза должна находиться посередине между кернами. Расстояние между кернами после разрезки должно быть меньше первоначального расстояния на величину не менее, чем 1,0 мм.

4.4. Проверку химического состава в готовом изделии определяют на металле разрывного образца или части поперечного темплетта обода по установленным на заводе-изготовителе методикам.

4.5. Испытание на растяжение проводят по ISO 6892 и DIN EN 10002-1 на образцах диаметром 10 мм и расчетной длиной 50 мм, место отбора проб в соответствии с EN 13262:2004+A2:2011.

4.6. Работу разрушения определяют: при температуре +20°C на образцах с U-образным надрезом и при температуре -20°C на образцах с V-образным надрезом согласно EN 10 045-1 и п. 2.2. настоящего протокола. Место отбора проб в соответствии с рис.1 EN 13262:2004+A2:2011.

4.7. Твердость по сечению ободьев колес на глубине 35 мм от номинального чистового диаметра следует проверять по EN ISO 6506-1 шариком 5 мм на поперечном темплетте в соответствии с рис.2 EN 13262:2004+A2:2011 и п. 2.3 настоящего протокола.

4.8. Твердость на поверхности определяется в одной точке согласно п. F.4.2. EN 13262:2004+A2:2011. Место контроля в соответствии с рис.F1 EN 13262:2004+A2:2011.

4.9. Макроструктура колес проверяется на поперечных темплеттах, травленных 30-50 %-ным водным раствором соляной кислоты при температуре 60-70°C в течение 30-40 мин. Контроль и оценка макроструктуры колес производится в соответствии с методикой завода-изготовителя. Образец для исследования должен быть подготовлен согласно требованиям последней редакции ISO 4969.

4.10. Контроль микроструктуры осуществляется по ISO 643 на шлифах, подготовленных из образцов, испытанных на растяжение, отобранных из обода.

4.11. Макрографический контроль с помощью серного отпечатка (метод Баумана) осуществляется по ISO 4968.

4.12. Контроль неметаллических включений осуществляется в соответствии с ISO 4967 метод А. Схема отбора образцов в соответствии с рис.4 EN 13262:2004+A2:2011.

4.13. Показатель вязкости разрушения K_{1C} (Kq) определяется на образцах, изготовленных по ASTM E 399.90:1997.

4.14. Ультразвуковой неразрушающий контроль производится по методикам завода-изготовителя.

4.15. В процессе испытаний в рамках пунктов 4.3, 4.4, 4.5, 4.6, 4.7, 4.8, 4.10, 4.12 и 4.13 отбор проб производится, исходя из номинальных размеров окончательно обработанных колес, т.е. номинальный диаметр/ширина обода/толщина обода:

- чертеж КР-0062-11 - Ø920/135/50;
- чертеж КР-0064-11 - Ø920/135/65;
- чертеж КР-0073-11 - Ø1000/135/50.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА и ТРАНСПОРТИРОВКА

5.1. Маркировка

Маркировка выполняется на торцевой поверхности обода с наружной стороны колеса. Цифры должны быть выбиты в горячем состоянии высотой 10 +2 мм, глубиной до 2 мм и быть четкими и легко читаемыми.

Примечание:

- При контрольном ремонте или срезании маркировки допускается ее восстановление в холодном состоянии. Холодная маркировка должна быть четкой и легко читаемой.
- После конечной обработки у заказчика маркировка не должна быть видна.

Порядок маркировки следующий:

1. Условное наименование завода (KLW)
2. Номер плавки (пять цифр)
3. Марка стали ER7
4. Месяц изготовления (римскими цифрами)
5. Две последние цифры года изготовления
6. Место под клеймо приемщика или ОТК завода-изготовителя
7. Порядковый номер колеса в плавке (три цифры).



Handwritten signature

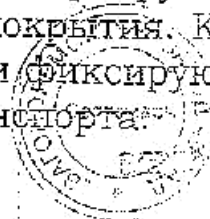
5.2. Каждая партия колес, ограниченная объемом транспортного средства, должна сопровождаться сертификатом качества, выданным ОТК завода-изготовителя, в содержание которого входит:

номер технического протокола – ТН 2073-2011, а также стандарт EN 13262:2004+A2:2011, категория 2.

- номер контракта;
- свидетельство приемки 3.1 или 3.2 по EN ISO 10204 от октября 2004г.
- марка стали;
- номер плавки, порядковые номера колес в плавке;
- химический состав в готовом изделии по нормируемым элементам (включая водород, определяемый в жидком металле) - протокол прилагается;
- результаты испытаний обода и диска при растяжении – протокол прилагается;
- результаты контроля работы разрушения при температурах +20°C и -20°C – протокол прилагается;
- результаты контроля показателя вязкости разрушения K1C (KQ) - протокол прилагается;
- результаты оценки макроструктуры методом глубокого травления – уд;
- результаты макрографического контроля (по методу Баумана) – фото прилагается;
- результаты оценки твердости в поперечном сечении обода и равномерности твердости в партии - прилагается;
- результаты контроля микроструктуры (величина зерна) – фото прилагается;
- результаты контроля неметаллических включений – протокол прилагается;
- результаты контроля уровня остаточных напряжений – протокол прилагается;
- результаты геометрических размеров – протокол контроля геометрии прилагается;
- результаты ультразвукового контроля обода – протокол прилагается;

5.3. Упаковка и консервирование

Предварительно обработанные колеса транспортируются автотранспортом без упаковки и консервационного покрытия. Колеса ставятся по углу 10° – 15° относительно вертикали и фиксируются так, чтобы колеса не двигались во время движения транспорта.



6. Гарантия

Завод-изготовитель дает 5-летнюю гарантию качества с момента начала эксплуатации колес.

От Покупателя:

От Изготовителя
ОАО ИНТЕРПАЙП НТЗ

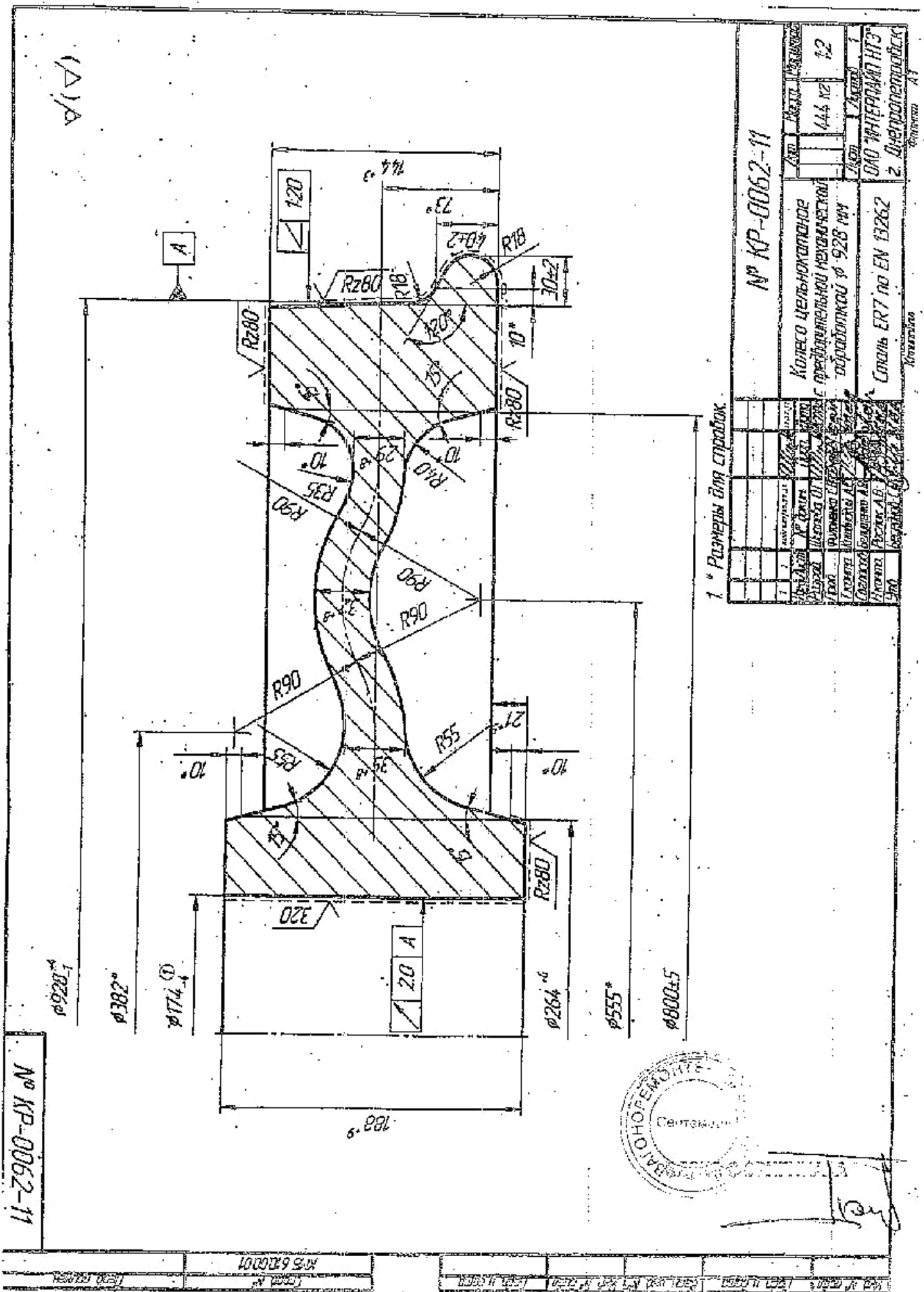
Начальник Управления
колесобандажных технологий
А.В. Рослик

Начальник КПП
В.А. Новохатный

Начальник технического отдела
Д.А. Богдан



Handwritten signature



1 * Размеры для справок.

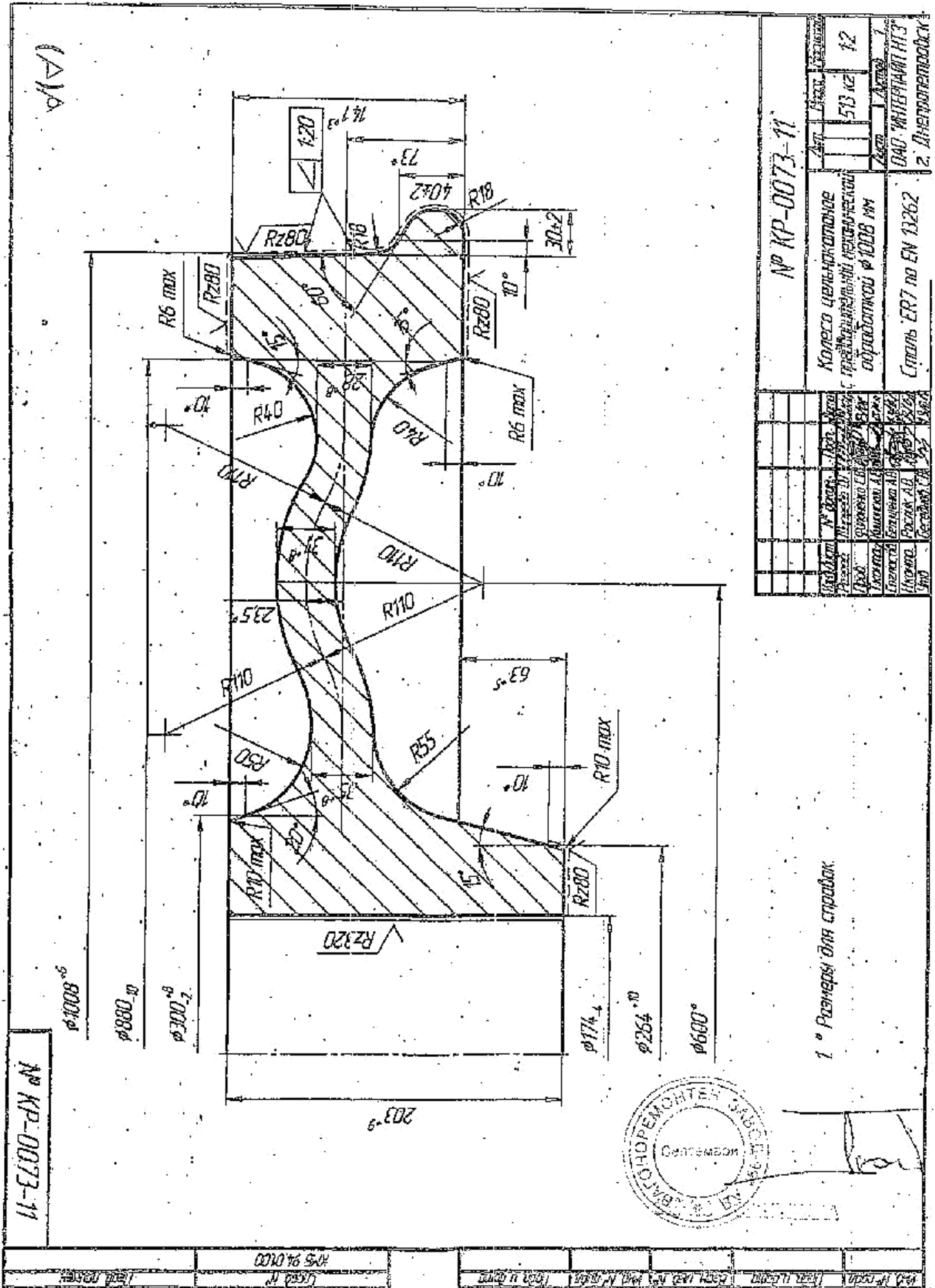
№ КР-0062-11		Колесо цельнокольное предварительной механической обработкой φ 928 мм	444 № 12
Материал	Сплав ER7 по EN 13262	Свойства	2. Днепродзержинский
Изготовитель	Днепропетровский	Контроль	А1
Проверка		Утверждение	
Выполнение		Дата	



[Handwritten signature]

№ КР-0062-11

Приложение 1. Чертеж колеса с предварительной механической обработкой.



№ КР-0073-11		513 из 12
Колесо цельнорезиновое с предварительной механической обработкой φ 1000 мм		2
Сталь ER7 по EN 13262		040 "ИНТЕРПРАЙМ" 2. Днепропетровск

Приложение 3. Чертеж колеса с предварительной механической обработкой.

Действителен для поставки в 2012 - 2013 г

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер завода

[Подпись]
И. Поляский
« _____ » _____ « 2012г.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОТОКОЛ

ТП № 2073-2011, экз. № _____

на поставку ОАО ИНТЕРПАЙП НТЗ
предварительно обработанных колес в Болгарию

ИЗМЕНЕНИЕ 1

п.2.1 Раздела «ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ» читать в следующей редакции:

«Для производства колес используется сталь, полученная одним из следующих способов:

а. Мартеновским способом производства. Сталь для колес производится дуплекс-процессом с использованием при доводке комплекса «дуговая печь-ковш-вакууматор». Сталь продувается в ковше аргоном при вакуумировании и разливается сифонным способом.

б. Электросталеплавиальным способом производства. Выплавка стали осуществляется в дуговых сталеплавиальных печах, сталь обрабатывается на установке «печь-ковш» с продувкой аргоном и раскислением алюминием. Сталь подвергается глубокому вакуумированию и разливается способом непрерывной разливки

Содержание водорода H_2 в жидком металле не должно превышать 2,5 ppm.» и далее по тексту.

п.4.15 Раздела «4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ» дополнить:

«Для колес других конструкций номинальные размеры окончательно обработанных колес указываются в заказе»



п. 5.2 В разделе «МАРКИРОВКА, УПАКОВКА и ТРАНСПОРТИРОВКА» содержание сертификата качества дополнить:

- Способ производства стали, т.е. мартеновский или электро-сталеплавиальный.

Остальные требования ТП 2073-2011 остаются без изменений.

От Покупателя:

От Изготовителя
ОАО ИНТЕРПАЙП НТЗ:

Начальник Управления
колесобандажных технологий
А.В. Рослик

Начальник КПП
В.А. Новокатний

Начальник технического отдела
Д.А. Богдан

03.09.2012.



Handwritten signature at the bottom right of the page.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор по качеству
и технологии
ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»
А.Ю. Куцов
« _____ » _____ « 2014 г.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОТОКОЛ
ТП № 2073-2011, экз. № _____

*на поставку ПАО ИНТЕРПАЙП НТЗ
предварительно обработанных колес в Болгарию*

ИЗМЕНЕНИЕ 2

Продлить срок действия ТП 2073-2011 на период 2014-2015 г.г.

Внести в текст фразу «Действителен для поставок в 2014 – 2015 г.г.» (исключив «Действителен для поставки в 2012 – 2013 г.г.»).

Остальные требования ТП 2073-2011 остаются без изменений.

От Покупателя:

*ВРЗ-99 АЦ
Сентябрь
2014 г. Подпись
[подпись]
2014*

От Изготовителя
ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»:

Заместитель Директора по технологиям -
начальник технического отдела

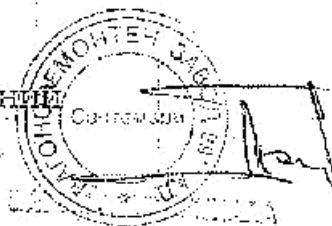
[подпись]
Д.А. Богдан

Начальник Управления
колесобандажных технологий

[подпись]
А.В. Рослик

Начальник КПЦ

[подпись]
В.А. Новохатин



ДО

„БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД
ГР. СОФИЯ 1080
УЛ. "ИВАН ВАЗОВ" № 3

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

За участие в обществена поръчка с предмет:

„Окончателна механична обработка на 80 бр. черни колела Ø920 „симетричен“ тип и прекомплектовка на 40 бр. дискови колооси за талига У32 с тях, с включени операции по окачествяване и ремонт на сп. дискове, предназначени за спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД“.

От „ВАГОНРЕМОНТЕН ЗАВОД-99“ АД, с БУЛСТАТ/ЕИК 112131492, регистрирано в Търговския регистър при Агенция по вписванията, регистрация по ДДС: BG 112131492, със седалище и адрес на управление гр. Септември 4490, обл.Пазарджик, ул.„Любен Каравелов“ № 2В, адрес за кореспонденция: гр. Септември 4490, обл.Пазарджик, ул.„Любен Каравелов“ № 2В, Телефон за контакт: 03561/2500, факс: 03561/2414, e-mail: vrz@vrz99.bg, представлявано от инж.Емил Стоянов Йончев в качеството на Изпълнителен директор и Председател на Съвета на директорите на „Вагоноремонтен завод-99“ АД

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,

Представяме нашето техническо предложение за изпълнение на обявената от Вас обществена поръчка с предмет:

„Окончателна механична обработка на 80 бр. черни колела Ø920 „симетричен“ тип и прекомплектовка на 40 бр. дискови колооси за талига У32 с тях, с включени операции по окачествяване и ремонт на сп. дискове, предназначени за спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД“.

Предлагаме:

1. Извършване на всички технологични операции по прекомплектоването в пълния им обем и качество съгласно одобрената от „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД фирмена „Технология/Технически условия за прекомплектоване на колооси“ в съответствие с „Общи технически условия ОТУ 4 12/IV - Ремонт на колооси чрез прекомплектоване“, комплектована с чертежи, образци на протоколи и съответните инструкции за безразрушителен контрол и „Технология/Технически условия за производство на колела за вагони“ в съответствие с „Общи технически условия ОТУ 2 11/IV - производство на колела за товарни и пътнически вагони“, комплектована с чертежи и протоколи от изпитвания.

2. За всяка прекомплектована вагонна колоос или група колооси ще представяме сертификат за качество и протоколи от всички проведени изпитания (геометрия, ултразвуков сертификат, магнитно-прахова дефектоскопия, дебаланс, ел.съпротивление, размерна схема, диаграми на запресоване и др.). За обработените черни колела ще представим декларация за съответствие на колелата съгласно TSI и протоколи от изпитванията.

3. Партиди и срок за прекомплектоване на една партида колооси

3.1. Прекомплектоването на вагонните колооси ще се извършва чрез писмена заявка от Възложителя, в която се посочва броя колооси подлежащи на прекомплектоване. Това не отменя условието, че ако в хода на ремонта бъдат установени недопустими повреди по други,

чепосочени елементи, съгласувано с Възложителя да ги подмени с оглед връщането на напълно годна за експлоатация колоос/.

3.2. Срок за преокомплектоване на една партида колооси – до 10 дни от подписване на приемо-предавателен протокол за колооси предадени за ремонт по образец, Приложение №1 към проекта на договор.

4. Място на ремонт на вагонни колооси чрез преокомплектоване - ремонта на вагонните колооси чрез преокомплектоване ще се извършва на наша територия Република България, гр.Септември 4490, обл.Пазарджик, ул."Любен Каравелов" № 2 В.

5. Гаранционен срок на преокомплектованите колооси

5.1. Гаранционният срок на преокомплектованата колоос, не по-малко от 2 години и се отнася за пресовите сглобки и за неоткрити дефекти по частите втора употреба – водещи до разрушаване на колооса или съкращаване на нормалния ѝ експлоатационен живот .

5.2. Гаранционният срок на обработените черни колела Ø920 „симетричен“ тип - 5 /пет/ години.

5.3.Гаранционния срок тече от датата на монтажа под вагон.

6. Приемаме транспортните разходи при предаване и приемане на вагонните колооси за и след преокомплектовка в рамките на територията на РБългария да са за сметка на Възложителя, а извън територията на РБългария – за наша сметка, съответно от и до границата на РБългария.

7. Приемаме вагонните колооси да бъдат товарени и укрепвани от наша страна при експедиция на преокомплектованите колооси, съгласно изискванията на превозвача за осигуряване запазване на потребителските им качества след транспортирането.

8. Приемането и предаването на вагонните колооси за и след преокомплектоване, се извършва от наши представители и представители на Възложителя на наша територия */в случай, че Изпълнителя е ситуиран на територията на РБългария/ или в базите на Възложителя в градовете София, Горна Оряховица и Пловдив, в присъствието на наши представители /в случай, че Изпълнителя е чуждестранно юридическо лице/*, като всички командировъчни разходи са за наша сметка.

Забележка: **Отбелязва се само едно обстоятелство, което се отнася до конкретния участник.*

9. Условия и срок на плащане:

9.1. Плащането се извършва в лева по банков път, в срок до в срок до 30 /тридесет/ дни, след представяне на необходимите документи.

9.2. Условие за извършване на плащането е представяне от наша страна на следните документи:

- **фактура в оригинал**, издадена на името на «БДЖ-Пътнически превози» БООД с МОЛ: Димитър Костадинов, на адрес - 1080 София, ул."Иван Вазов" №3 и съдържаща, освен задължителните реквизити, № и предмет на договора;

- **сертификат за качество** на колооса, диаграми и протоколи от отделните изпитания на оста и колооса (геометрия, ултразвук, магнитно-прахова дефектоскопия, дебаланс, ел. съпротивление, размерна схема, диаграми за запресоване), декларация за съответствие на колелата съгласно TSI, а за обработените черни колела, декларация за съответствие на колелата съгласно TSI и протоколи от изпитванията.

- **двустранно подписан/и приемо-предавателен/и протокол/и за преокомплектовани колооси**, удостоверяващ/и предаването на преокомплектованите колооси на съответното ППП за извършената работа.

10. Приемаме, в случай, че нашето предложение бъде прието и бъдем определени за изпълнител, при сключването на договора да представим документи, издадени от компетентен орган за удостоверяване липсата на обстоятелствата по чл.47 ал.1, т.1 от ЗОП – оригинал или нотариално заверено копие и декларация за липса на обстоятелства по чл.47, ал.5 от ЗОП -

оригинал и гаранции за изпълнение на договора в полза на „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД, в размер на 5% от стойността на договора.

11. Сроктът на валидност на нашето предложение е 90 (деветдесет) дни след датата, определена за краен срок за приемане на офертите за участие.

Прилагаме:

1. Прилагаме документ удостоверяващ сертификацията ни по VPI за ремонт на колооси с подмяна на елементи (копие);

2. Прилагаме сертификат, удостоверяващ, квалификацията ни за производство на вагонни колела "симетричен" тип Ø920 съгласно изискванията на TSI, издаден от нотифициран орган;

3. Прилагаме образец на сертификат по т.3.1/3.2, съгласно EN 10204;

4. Прилагаме подписана и подпечатана „Технология/Технически условия за прекомплектоване на колооси“, отговаряща като минимум на изискванията на ОТУ 4 12/IV, комплектована с чертежи и образци на протоколи и съответните инструкции за безразрушителен контрол (NDT).

5. Прилагаме подписана и подпечатана фирмена „Технология /Технически условия за производство на колела за вагони“ отговаряща на изискванията на ОТУ 2 11/IV, комплектована с чертежи.

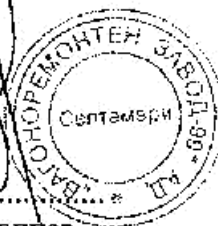
*Забележка: *Всяка доставка подлежи на документален преглед на сертификатите и протоколите от изпитанията и издаване на „допуск за експлоатация“ от Възложителя.*

Дата 07 /12 / 2015 г.

Подпис:

Илия Мил Йончев

Изпълнителен директор



Упълномощен да подпише предложението от името на:

.....
/изписва се името на участника/

..... /изписва
се името на упълномощеното лице и длъжността

ДО
„БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД
ГР. СОФИЯ 1080
УЛ. "ИВАН ВАЗОВ" № 3

ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,

Във връзка с участието си в обявената от Вас обществена поръчка с предмет:

„Окончателна механична обработка на 80 бр. черни колела Ø920 „симетричен“ тип и преокомплектовка на 40 бр. дискови колооси за талига Y32 с тях, с включени операции по окачествяване и ремонт на сп. дискове, предназначени за спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД“.

„ВАГОНОРЕМОНТЕН ЗАВОД-99“ АД
ЕИК 112 131 492
Гр. Септември, п.к. 4490, ул. „Любен Каравелов“ №2в

Предлагам да изпълня поръчката съгласно изискванията на Възложителя от публичната покана, при следните условия:

Тип	Бр.	Ед. Цена/ без ДДС	Обща стойност/ без ДДС
Окончателна механична обработка на 80 бр. черни колела Ø920 „симетричен“ тип и преокомплектовка на 40 бр. дискови колооси тип КСК 130.02.139.00 – 1 с тях, предназначени за спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД, с включено окачествяване и ремонт на спирачни дискове	40	1 649,50	65 980,00

Цените включват: стойност на артикулите- опаковка и маркировка съгласно EXW / EX Works франко склада на Изпълнителя INCOTERMS 2010.

Дата 30 /11 / 2015 г

Подпис: _____
инж. Емил Йончев
Изпълнителен директор

