

ДОГОВОР

№ 485 / 2017 г.

Днес, 22.08.2017 г. 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 **Пламен Ангелов Пешаров** – Управител, наричано по-долу за краткост **“ВЪЗЛОЖИТЕЛ”**

и

„КОЛОВАГ” 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 № BG 112131492, представлявано от инж.Емил Стоянов Йончев – Изпълнителен директор, чрез Николай Спиров Паназов – пълномощник (нотариално заверено пълномощно № 4793/30.08.2017 г. на нотариус Наташа Хантова с рег. № 154, район на действие РС Пазарджик) - наричано за краткост **“ИЗПЪЛНИТЕЛ”**,

на основание чл. 183 във връзка с чл. 108, т.1 от Закона за обществените поръчки, и влязло в сила Решение № 26/24.08.2017 г. на Управителя на “БДЖ - Пътнически превози” ЕООД за класиране и определяне на изпълнител, се сключи настоящият договор за следното:

I. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема да извърши, при условията на настоящия договор, преокомплектоване с нови колела на 20 броя колооси за талига Y32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спирачни дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози” ЕООД, в съответствие с одобрените от „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси”/ОТУ 4 15/V/ 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, окомплектована с чертежи, образци на протоколи и съответните инструкции за безразрушителен контрол (NDT), Приложение №3 към настоящия договор.

1.2.1. 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 колоостта. 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 колоостта (геометрия, ултразвук, магнитно-прахова дефектоскопия, дебаланс, сл. съпротивление, размерна схема, диаграми на запресоване). Допуска се сертификатът да се издава за единична колоос или за група колооси. За обработените колела предоставя сертификат или ЕО декларация за съответствие, удостоверяващи квалификацията за производство на вагонните колела, съгласно изискванията на TSI и протоколи от изпитванията.

1.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ, съгласувано с ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, експедира преокомплектованите колооси към съответното вагонно дено 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 /колеела, спирални дискове, оси, колооси/. За бракуваните оси и колооси ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ изготвя индивидуални актове за брак /за изпълнител от Р.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/.

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 Р.България е за сметка на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ /за ИЗПЪЛНИТЕЛ *ситуиран на територията на Р.България*/. В този случай предаването и присмането на бракуваните части се извършва на територията на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

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	Брой колооси	Ед. Цена/без ДДС	Обща стойност/без ДДС
Преокомплектоване с нови колеела на 20 броя колооси за талига У32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спирални дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071	20	3660.00	73200.00

2.2. Общата стойност на договора, възлиза на **73200.00 /седемдесет и три хиляди и двеста лева / без ДДС.**

2.3. 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 Р.България*./

2.4. Плащането се извършва в лева по банков път, в срок до 30 /тридесет/ дни, след представяне на фактура в оригинал, констативен протокол за отпаднали части, сертификат за качество на колоосите, сертификат по т.3.1/3.2, съгласно EN 10204, двустранно подписани приемо-предавателни протоколи за извършената работа и протоколи и диаграми от отделните изпитания.

2.5. Плащането се извършва по сметката на Изпълнителя: Банка: „ОББ“ АД, клон: Централен, гр. София, ул. „Света София“ №5, BIC: UBBSBG33, IBAN: BG20UBBS800

2.6. Необходими документи за извършване на плащане :

- фактура в оригинал, издадена на името на „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД с МОЛ: Пламен Пешаров, на адрес - 1080 София, ул. „Иван Вазов“ №3 и съдържаща, освен задължителните реквизити, № и предмет на договора;

- констативен протокол за отпаднали части;

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

- сертификат за качество на колоосите;

- сертификат по т.3.1/3.2, съгласно EN 10204;

- протоколи и диаграми от отделните изпитания на оста и колооста (геометрия, ултразвук, магнитно-прахова дефектоскопия, дебаланс, ел. съпротивление, размерна схема, диаграми за запресоване) и сертификат за качество на спирачните дискове;

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

2.8. 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, с 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 3 /три/ месеца 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 колооси ИЗПЪЛНИТЕЛЯ чрез писмено уведомление, предоставя информацията за това на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ. Срока за изпълнение на подадени за преокомплектоване колооси, когато има брак на вагонни оси спира да тече от момента на уведомлението 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.

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 20 броя колооси за снални 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, сл.съпротивление, размерна схема, диаграми на запресоване). За обработените колела чрез сертификат или ЕО 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 колела, съгласно TSI с 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 присмо-предавателния протокол за постъпване на партидата за ремонт, количеството и вида на отпадналите/бракувани части /колела, спиращи 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, комплектована 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, комплектована с чертежи, Приложение №4 към настоящия договор.

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

- 2 години за пресовите сглобки (колоело/ос и спирачен 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 ѝ;

- 5 години за обработените колела и започва да тече от датата на монтажа под вагон, но не – повече от 6 години от датата на доставката им.

VI. ТРАНСПОРТИРАНЕ, ПРЕДАВАНЕ И ПРИЕМАНЕ

6.1. Транспортът на 20 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. Вагонните 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. Присмането и предаването на вагонните колооси за и след преокомплектоване, се извършва от представители на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ и ИЗПЪЛНИТЕЛЯ на територията 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 за изпълнение на договора е под формата на безусловна и неотменяема банкова гаранция, парична сума (депозит) по посочена от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ сметка или застраховка, която обезпечава изпълнението чрез покритие на отговорността на изпълнителя, по преценка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ и е в размер на 3660,00 лв. /три хиляди шестстотин и шестдесет лева/, което представлява 5 % от общата стойност на договора. Гаранцията за изпълнение под формата на безусловна и неотменяема банкова гаранция или застраховка, която обезпечава изпълнението чрез покритие на отговорността на изпълнителя са със срок на валидност 30 /тридесет/ дни след изтичане на срока на договора.

8.2. Гаранцията за изпълнение или част от нея се задържа от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ:

8.2.1. При неизпълнение на задължението по настоящия договор – частично или изцяло.

8.3. Когато гаранцията за изпълнение е банкова гаранция или застраховка, тя се усвоява от Възложителя, чрез писмено уведомление до съответната банка или застраховател, че Изпълнителят не е изпълнил договора, без да е необходимо посочване на конкретни обстоятелства или представяне на доказателства.

8.4. При усвояване на гаранция, която е под формата на внесен депозит, Възложителят писмено уведомява за решението си и за размера на усвоената част от гаранцията на Изпълнителя.

8.5. Възложителят има право да усвои такава част от гаранцията, която покрива отговорността на Изпълнителя за неизпълнението, включително размера на начислените неустойки и обезщетения.

8.6. Възложителят уведомява писмено Изпълнителя за намерението си да пристъпят към усвояване на гаранцията.

8.7. Възложителят има право да усвои сумата от гаранцията, без това да го лишава от правото да търси обезщетение за претърпени вреди, които са в по-голям размер.

8.8. Гаранцията за изпълнение на договора се освобождава, 30 дни след приключване изпълнението му.

8.9. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ задържа гаранцията за изпълнение на договора, ако в процеса на неговото изпълнение възникне спор между страните, внесен за решаване от компетентния орган.

IX. НЕУСТОЙКИ

9.1. При неизпълнение на задълженията по настоящия договор, закъснения, частични доставки или изпълнение с некачествена стока, Изпълнителят дължи неустойка в размер на 0,5% на ден от стойността на неизпълнението, но не повече от 10% от стойността на неизпълнението или произлезлите от това щети, вреди и пропуснати ползи, ако са по – големи.

9.2. При пълно неизпълнение на доставката по договора, Изпълнителят дължи на Възложителя неустойка в размер на 10% от стойността на договора.

9.3. Възложителят има право да приспада начислената по предходната клауза неустойка от Гаранцията за изпълнение на договора учредена в негова полза, или от всяка друга сума дължима на Изпълнителя по този договор.

9.4. При закъснение на плащането Възложителят дължи обезщетение на Изпълнителя в размер на законната лихва върху забавената сума за всеки ден закъснение, но не повече от 10 % от неизпълнението.

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 получаване 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 факса.

12.3. За валидни адреси за приемане на съобщенията, свързани с изпълнение на настоящия договор и предаване на документи се смятат:

ЗА ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

гр. София 1080
ул. "Иван Вазов" № 3
„БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД
Дирекция „ПЖПС“
Отдел "Пътнически вагони"
GSM: 0889 511 614
инж. Светозар Кирилов

ЗА ИЗПЪЛНИТЕЛ:

гр. Септември 4490
ул. "Любен Каравелов" № 2в
тел./факс: 03561/2414; 03561/2500
GSM: 0887 330 931
инж. Боян Йорданов

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

В случай, че страната по договора не изпълни това свое задължение, всички съобщения изпратени до последния валиден по договора адрес се считат за получени от адресата.

XIII. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ. ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА.

13.1. Изменения в настоящия договор не се допускат, освен в случаите на чл. 116 ал. 1 от ЗОП.

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

13.3. Настоящият договор се прекратява:

1. с изтичане на срока, за който е сключен;
2. по взаимно съгласие между страните, изразено в писмена форма;
3. при виновно неизпълнение на задълженията на една от страните по Договора - с 10-дневно писмено предизвестие от изправната до неизправната страна;
4. при констатирани нередности и/или конфликт на интереси - с изпращане на едностранно писмено предизвестие от Възложителя до Изпълнителя, в срок до 10 дни;
5. с окончателното му изпълнение;
6. по реда на чл. 118, ал. 1 от ЗОП;
7. когато са настъпили съществени промени във финансирането на обществената поръчка – предмет на Договора, извън правомощията на Възложителя, които той не е могъл или не е бил длъжен да предвиди или да предотврати – с писмено уведомление в срок до 10 дни след настъпване на обстоятелствата, след уреждане на финансовите взаимоотношения.

8. С изчерпване стойността на договора.

13.4. Възложителят може да прекрати Договора без предизвестие, когато Изпълнителят:

1. забави изпълнението на някоя от задълженията си с повече от десет работни дни;
2. не отстрани в разумен срок, определен от Възложителя, констатирани нередности;
3. не изпълни точно някоя от задълженията си по Договора;
4. използва подизпълнител, без да е декларирал това в офертата си или ползва подизпълнител, различен от посочения в офертата му;
5. бъде обявен в несъстоятелност или когато е в производство по ликвидация.

13.5. При преобразуване на Изпълнителя в съответствие със законодателството на държавата, в която е установен, Възложителят сключва договор за продължаване на договора за обществена поръчка с правоприменик. Договор за продължаване на договора за обществена поръчка се сключва само с правоприменик, за когото не са налице обстоятелствата по чл. 67, ал. 6 от ЗОП и изискванията относно критериите за подбор. С договора с правоприменика не може да се правят промени в договора за обществената поръчка. Когато при преобразуването дружеството на първоначалния Изпълнител не се прекратява, то отговаря солидарно с новия Изпълнител - правоприменик.

- При преобразуване на Изпълнителя, ако правоприменникът не отговаря на условията по т.13.5., изречение второ, договорът за обществената поръчка се прекратява по право, като Изпълнителят, съответно правоприменникът дължи обезщетение по общия исков ред.

Настоящият договор се състои от 9 /девет/ 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:

Пламен Ангелов Пешаров
Управител на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

инж. Николай Спиров Папазов
Пълномощник на:
„КОЛОВАГ“ АД



Информацията
е заличена на
основание чл. 2
от ЗЗЛД и във
връзка с чл. 42, ал. 5 от ЗОП

Приложение № 1 към Договор № 185

ПРИЕМО - ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ
за колелени предадени за ремонт

№ /.....

На основание договор №...../.....

Доставе ни по тел. № / от дата	Номер на колоосетта	Вид колоос		Заявка за подмяна на части				
		дис кова	ка лод кова	D на колелата в мм.			D на спир. дискове в мм.	
				Ø920 см.	Ø920 несм.	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

Прел:
за
"Изпълнителя"

Приложение №2 към договор № 185

ПРИЕМО-ПРЕДАВАТЕЛЕН ПРОТОКОЛ №.....

за преквалифицированни колелоси с вложени нови части

№ по ред	Колелос №	Вид колелос		Вид коления	D1	Колело А			Колело В			Вид сл. дискове		Нова ос	
		д	к			Заводски №	Плавка №	№ заг.	D2	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															

Забелешка:

1. В графа „внд колелос“ се маркира със знак „X“ действителния вид на колелоса – дискова (д) или каламкова (к).
2. В графа „внд коления“ се маркира със знак „X“ вида на вложените коления – симетрично (с) или несиметрично (н).
3. В графа „№ заг.“ се вписва номера на заводската/цеховата коления.
4. В графа „внд сл. дискове“ се маркира със знак „X“ размера на вложените нови сл. дискове.
5. В графа „нова ос“ се маркира със знак „X“ само ако е използвана нова ос.

Изготвил:

.....ПОДПИС/ПЕЧАТ

Преди

ПОДПИС/ПЕЧАТ

Приел

ПОДПИС

за „Изпълнителя“:

за „БДЖ-ПТТ“ ЕООД:

Приложение № 3 към Договор № 185

ОДОБРЯВАМ
София 01.08 2017 г.
„БДЖ-ТП“ ЕООД, ПЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ
РЪКОВОДИТЕЛ: *[Signature]*

ТЕХНОЛОГИЯ

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

ВЪВЕДЕНИЕ

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

- колоси 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)

Преокомплектоването на колоосите се извършва съгласно ОТУ 4 15/V на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД.

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

Заготовките за производство на колела или обработените колела се доставят във „КОЛОВАГ“ 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 складират в складовите помещения по партии на доставка, а документите им се съхраняват при н-к цех колооси.

Технологичния процес за преокомплектоване 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 преокомплектация на колооси е сключен договор за доставка и вътрешнозаводска поръчка за производство, в която са фиксирани;

- номер на поръчката;
- вид на колооса;
- 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 ползателя във „КОЛОВАГ“ 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.

Вярно с оригинала



[Signature]

ОДОБРЯВАМ

София дн. 06 2017 г.
„БДЖ-ТГП“ ЕООД/ОТДЕЛ „ПЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
РЪКОВОДИТЕЛ:

1.2. Освободената от лагерни втулки колоос се транспортира в основното помещение на цеха, където с оксижен 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 сглобка 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 триещи пръстени от спирачни дискове

2.1 Разкомплектоването на триещи пръстени на колоосите с дискова спирачка се извършва чрез счупване с хидравлични клещи, след което се демонтират скрепителните елементи.

2.2 Разкомплектованите триещи пръстени 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 оси в експлоатация“, т7.2. „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-ТГП/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 оразмеряване. Допуска се:

- лагерни шийки - $2 \times \varnothing 120p6 / 2 \times \varnothing 120n6 / 2 \times \varnothing 130p6$;
- предподглавинни части - с диаметър $\varnothing 146u9 / \varnothing 160i7$;
- Минимални допустими размери – според ОТУ 4 15/IV на „БДЖ-ТГП/ПП“ ЕООД.

.....

.....

ОДОБРЯВАМ

София 21.08. 2017. г.
„БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД/ОТДЕЛ „ТЪХНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
РЪКОВОДИТЕЛ: И.И.

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

- радиално биене на средната част на оста спрямо база шийки $\leq 1mm$;
- Минимални ремонтни размери на средната част на оста - според ОТУ 4 15V на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД – "минимален диаметър на средната част на оста: $d_{ном}-2mm$;

- допускат се резби, разхлабени до М20-8Н/М90-8g включително. Проверката се извършва с калибри.

- При окачествена разхлабена резба над 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.

- Ако по подглавинните части има повреждания, и най-вече надлъжни бразди получени от процеса на изваждане на колелата, то тези сплобки 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 15V на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД - "минимален диаметър подглавина колела: ($d_{ном}-5mm$) за оси с двоен преход подглавина/средна част, без ос за колоос КМБ 93.10.00.00; ($d_{ном}-3mm$) 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 фина 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 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 „КОЛОВАГ“ 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-

Вярно с оригинала



ТППП" 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 КОЛООСОВИ 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.

1.4. Непреминалите контролните проверки осите се спират от експлоатация и се бракуват по уточнен с „БДЖ-ТППП“ ЕООД ред.

2. Окачествяване на спирачни главини и триещи пръстени.

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

2.2 триещите пръстени 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 прекомплектоване с нови триещи пръстени без смяна на колела.

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-ТППП“ 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-ТППП“ 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 обработката на колелото от една страна на каруселен струг – I операция.

3.3. Пълна обработката 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:

ОДОБРЯВАМ

София 01.08.2017 г.

„БДЖ-ТПП“ ЕООД/ОТДЕЛ „ЛЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ“

РЪКОВОДИТЕЛ

- 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 ¼" за затваряне на отвора за масло съгласно чертежната документация.

3.7. Окончателно фино 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 КОЛОСИТЕ – 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-ТПП“ 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-ТПП“ 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. Проверката се извършва по смисъла на БДС EN 13260:2009+A1 (3.2.1). Диаграмата от теста се прилага към документацията на колооса.

4.5. Запресоването на спирачни главини се извършва последователно в студено състояние на хидравлична преса.

Сглобяването се извършва с използването на универсалната сглобка u7/H6 или (+ 0,251 + 0,35) / H6 с използването на MoS2 като лубрикант.

Запресоващото усилие е в диапазона:

$$1.0 \times D < F < 2.3 \times D$$

D = диаметър на главината в mm

F = Прилагана сила, в kN

Исходните данни от подбора на спирачни главини и ост, както и крайните данни от запресоването се нанасят в контролна карта към която се прикрепва запис на диаграмите на запресоване.

Вярно с оригинала



4.6. 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%.

4.7. 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%.

4.8. 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%.

4.9 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.

4.10. При изрично искане от предприятието собственик и съгласувано с „КОЛОВАГ“ 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 сертификата за качество.

4.11. Упълномощени представители (приемници) на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД имат правото да присъстват на всички контролни и тестови операции, отнасящи се за продукция на „БДЖ-ТП/ПП“ ЕООД съвместно с представител на „КОЛОВАГ“ 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 фрикционните 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 – Wilckens. (ТЕХНОЛОГИЧНА ИНСТРУКЦИЯ за нанасяне на антикорозионна и

ОДОБРЯВАМ

София 20. 11. 2007 г.
„БДЖ-ТП“ ВОДОУСДЕЛ „ПЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
РЪКОВОДИТЕЛ:

антиударна защита). Колоосите получават маркировка против превъртане на сглобката колело/ос – съгласно инструкцията за колооси на „ХБДЖ“ ЕАД, т.71.2.6).

5.2. Нанасяне на антикорозионно покритие на лагерните шийки и предподглавинните части на колоосите се извършва ръчно с четка. Използвано покритие „ТЕСТУЛ 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 преокомплектована 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 освидетелствуване 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 преокомплектована 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/ПГ“ 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/ПГ“ ЕООД.

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



Година на производство на оста

Месец на производство на оста

Инициали на производителя на оста

Номер на плавката

Марка стомана и
състояние на термина обработка

Сериен номер
на оста от плавката

Инициали на компанията
сглобява колооста

Месец на първоначалното
сглобяване на колооста

Година на първоначалното
сглобяване на колооста

Сериен номер на оста
(=номер на колоос)Ж
височина на буквите 8мм

ОДОБРЯВАМ

София 20.11.78
"БДЖ-ИП-БООДЛОТДЕЛ-ТЕХНИЧЕСКИ ЗАТОНИ"
РУКОВОДИТЕЛ

Н14) Н14:±П14/2

МАШИНА	ИМАН	МАС	
ПОРЪЧКА -	1/1		
ЛИСТ	1/4	МАРКИРОВКА НА КОЛООС	
0с		"КОЛОВАГ" АД	
		СЕПТЕМВРИ	
ИМ	ОПС	ДАТА	ПОДПИС
ИМ	ГЕРОВ	ВЕРИКО	
ИМ	ДАЧЕВ	ВЕРИКО	
ИМ	ДАЧЕВ	ВЕРИКО	



Тип ос

Щемпел ОТК
за нова ос

Щемпел ОТК за
сглобена колоос
(възможно сглобяване)

'U' символ на съвместимост

Инициали на собственика
(BDZ)

1. Ж СЕРИЙНИЯТ НОМЕР НА ОСТА Е СЪЩО И СЕРИЕН НОМЕР НА КОЛООСТА И Е ВПИСАН В НЕЙНАТА КОНТРОЛНАТА КАРТА. СОБСТВЕНИКЪТ НА КОЛООСТА МОЖЕ ДА ДАДЕ СВОИ СОБСТВЕН НОМЕР.
2. ВСИЧКИ ОЗНАЧЕНИЯ СА ЩЕМПЕЛОВАНИ НА ЕДНАТА СТРАНА НА ОСТА (А). САМО ТИПЪТ НА КОЛООСТА И СЕРИЙНИЯТ НОМЕР НА ОСТА СЕ МАРКИРАТ И ОТ ДРУГАТА СТРАНА НА ОСТА (В)
3. ВИСОЧИНА НА СИМВОЛИТЕ - 5мм



Височина на символите - 5мм

КСК 130.00.05

ОДОБРЯВАМ

София 04.08 2017 г.
 „БДЖ-ЛП“ БОЮДОТДЕЛ „ФИЗИЧЕСКИ ВАГОНИ“
 РУКОВОДИТЕЛ: *[Signature]*

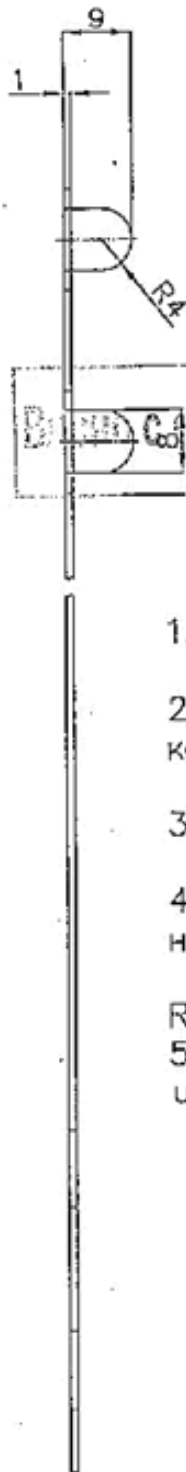
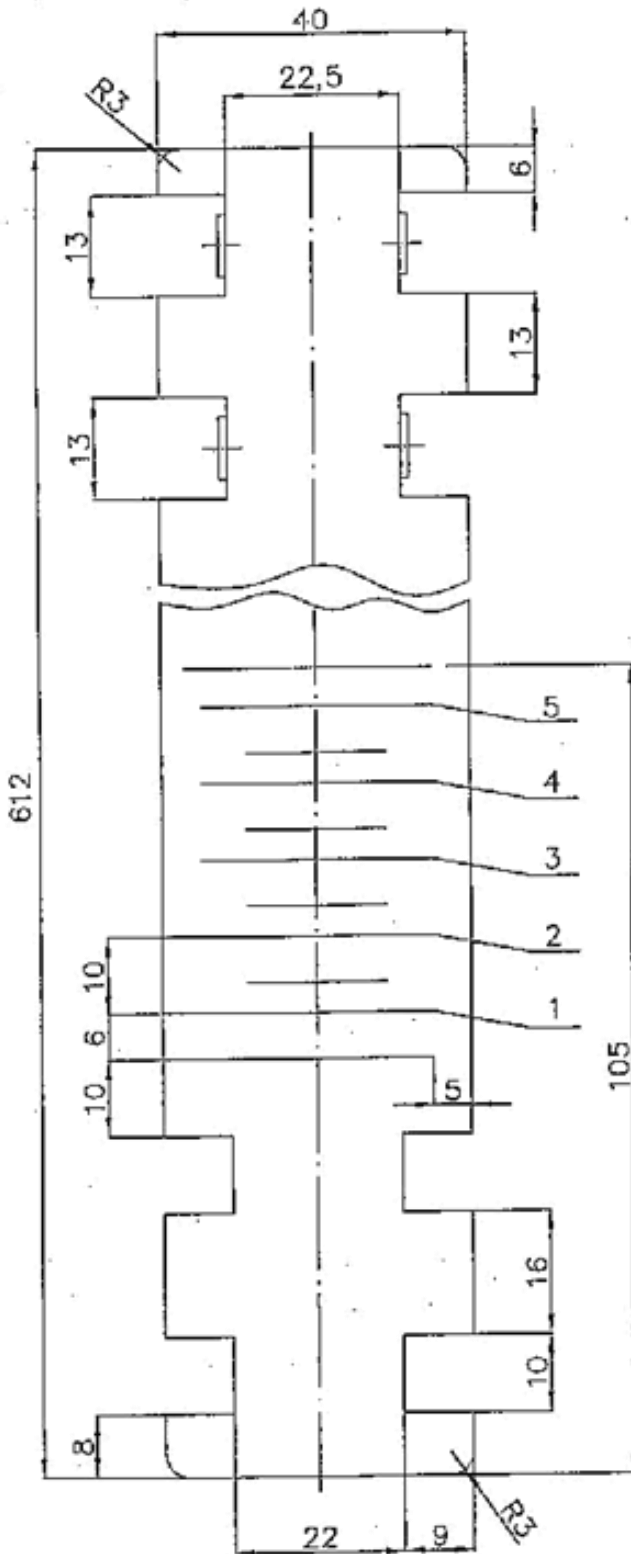


ОЗНАЧЕНИЕ

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

Пример:

52 BDZ EAD
 20 t
 87031670
 0062
 Ø1000-920
 R7T
 Ø120
 04.2004. Cn



Машаб: Масо:

- -



X8N10 БДС 6738-72

Лист:

1/1

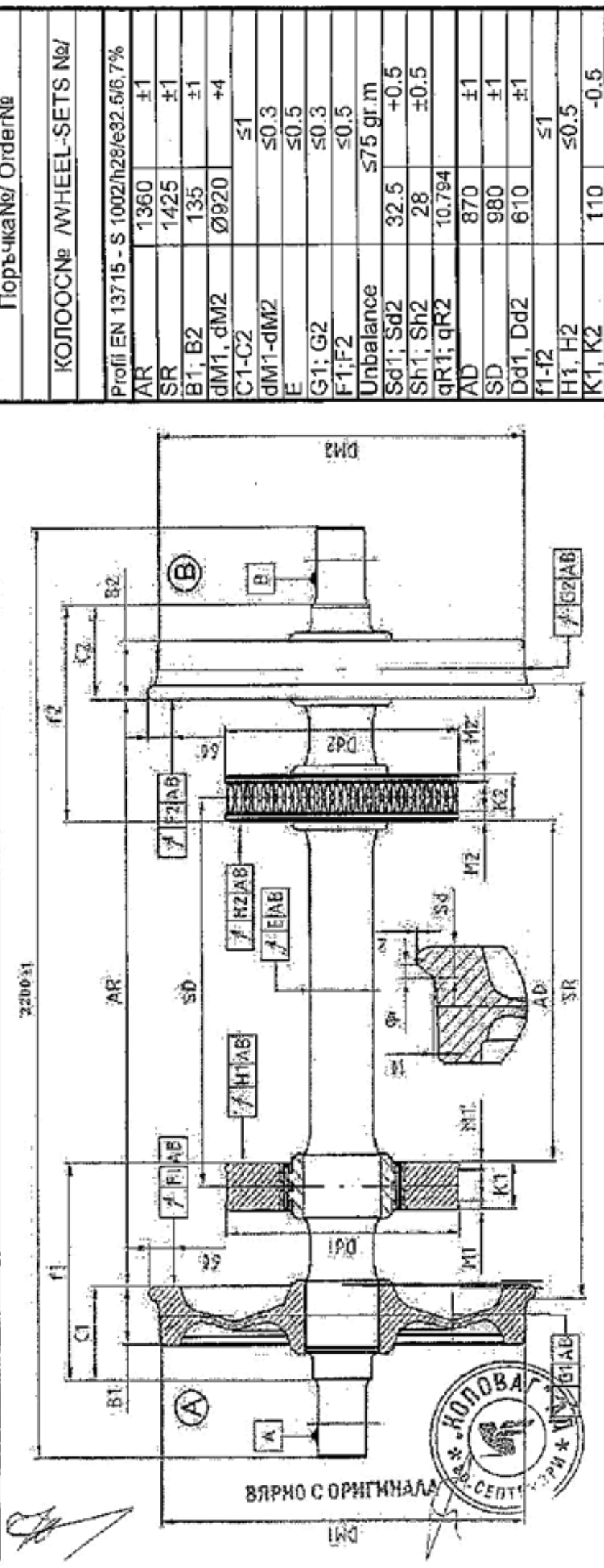
ЛЕНТА-МАРКИРОВЪЧНА ЗА КОЛООСИ
 RING ZUR KENNZEICHNUNG AM
 RADSATZWELLEN SCHAFT

Изм.	Опис	Поглис	Дата
Разраб.	Геров	<i>[Signature]</i>	03.'17.
Провер.	Дачев	<i>[Signature]</i>	03.'17.
Утв.	Дачев	<i>[Signature]</i>	03.'17.

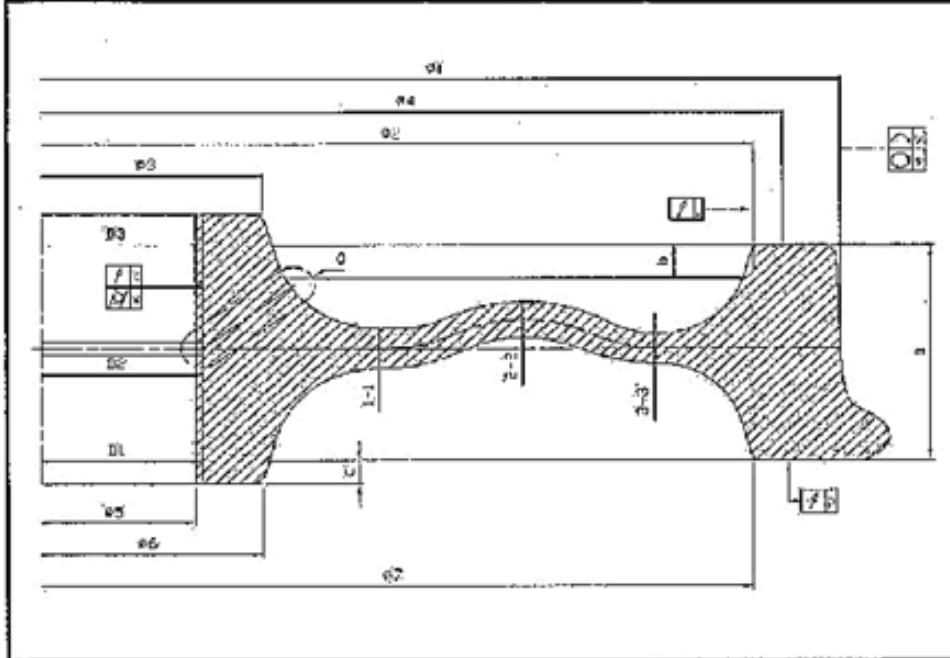
"КОЛОВАГ" АД
 гр. Септември

КМБ 94.02.00

"КОЛОВАГ" АД
 пр. Септември
 КК 03.10.03
 КК 130.02.139.00-1
 ЧЕРТЕЖ
 (Drawing)
 КОЛОСЦЕ № /WHEEL-SETS №/
 Поръчка №/ Order №



КОНТРОЛНА КАРТА CONTROL CARD		РЕМОНТ		КК 03.10.03		ДЕТАЙЛ		WHEELSET Ø920 brake disk Ø610mm		ЧЕРТЕЖ (Drawing)		КК 130.02.139.00-1	
Геом. р-ри КОЛЕЛО 1 (EN13260 3.2.8)													
Sd1	Sh1	qR1	B1	dM1	G1	F1	Геом. р-ри КОЛЕЛО 2 (EN13260 3.2.8)						
							Sd2	Sh2	qR2	B2	dM2	G2	F2
							Dd1 f1 M1 M1' K1 Dd2 f2 M2 M2' K2						
							Dd1, Dd2 f1-f2 H1, H2 K1, K2						
							Unbalance ≤75 gr.m Sd1; Sd2 32.5 ±0.5 Sh1; Sh2 28 ±0.5 qR1; qR2 10.794 AD 870 ±1 SD 980 ±1 Dd1, Dd2 610 ±1 f1-f2 ≤1 H1, H2 ≤0.5 K1, K2 110 -0.5						
Остатъчен дебаланс (E2<75gr.m) УЗД													
Остатъчен дебаланс (E2<75gr.m) УЗД													
Ел.съпр. /Electrical Resistance/ (D) Боя /Painting/ (EN 13260 3.2.7) дефекти, ръжда /Visual defects, Rust Pressing diagram/ (EN 13260 3.1.3)													
ОТК на цех КОЛОСОСИ													
ДАТА ПОДПИС													
АМЕ И ФАМИЛИЯ													



№ "KOLOWAG" AD:
Планика/CHARGE/ № :
Доставка /Delivery/ №:
Материал/Material/: ER7 EN 13262
Сертификат за качество № Quality certificate/
Договор/Contract/ №:
ИМЯ/NAME/:
Подпис/Signature/:
УЗД/Ultrasonic Qualifying/ EN 13262 (3.4.2)
Резултат/Result/:
ИМЯ/NAME/:
Дата /Date/: Подпис/Signature/
Магнитна дефектоскопия Magnetic particle test/ EN 13262 (3.6.2)
Резултат/Result/:
ИМЯ/NAME/:
Дата /Date/: Подпис/Signature/

№	Геометрични размери /Geometrical dimensions/ (EN 13262 3.7)			Визуални дефекти Visual defects/	Отговорен Responsible/	
	РАЗМЕР /DIMENSION/				Name	Date
1	дебелина на мембраната Membrane thickness/	Сечение/section/ 1-1 25±5	Сечение/section/ 2-2 22±5	Сечение/section/ 3-3 19±5		

Струговане I /Turning I/							
външен диаметър на вентила /Inlet diameter of the rim/	външен диам. на главницата /Outer diameter of the hub/	диам. на контролния кръг /Diameter of the control ring/	блясък на външ. диам. на вентила /Inlet diameter/	ширина на вентила /Width of the rim/	дълбочина на вентила /Depth of the rim channel/	отстояние на главницата от вентила /Position of the hub from the rim/	Маслен отвор /oil hole/
Ø2	Ø3	Ø4	J	a	b	c	O
Ø820 -4	Ø255 +5	Ø854 +2	j ≤0.2	135 ±1	21 +2	15 +2	Rp 1/4

Струговане II /Turning II/							
външен диаметър на главницата /Inner diameter of the hub/	външен диам. на главницата /Outer diameter of the hub/	външен диаметър на вентила /Inlet diameter of the rim/	дължина на главницата /Length of the hub/	кръг на търкалните /Rolling diameter/	блясък на външ. диам. на вентила /Inlet diameter/	Profile EN13715	
Ø5	Ø8	Ø7	L	Ø1	p	<input type="checkbox"/> S1002/h28/e30.5/6.7% <input type="checkbox"/> S1002/h28/e32.5/6.7% <input type="checkbox"/> S1002/h28/e30.5/15%	
Ø178 -2	Ø255 +5	Ø820 -4	170 +2	Ø920 +4	p <0.5	v ≤0.5	s ≤0.15

Струговане III /Turning III/: Окончателна обработка на отвора /Final machining of the bore/								
4	D ₁	D ₂	D ₃	D' ₁	D' ₂	D' ₃	Dcp	
	Ø185U9	-0.256 -0.351		Ø185U9	-0.256 -0.351			
	Конус /Cone/	<0,02	Некръглост roundness/	x<0,02	/Not-matching/	q ≤0,1 /not-matching/	гравност /roughness/	sRa1,6 (EN 13262 3.6)

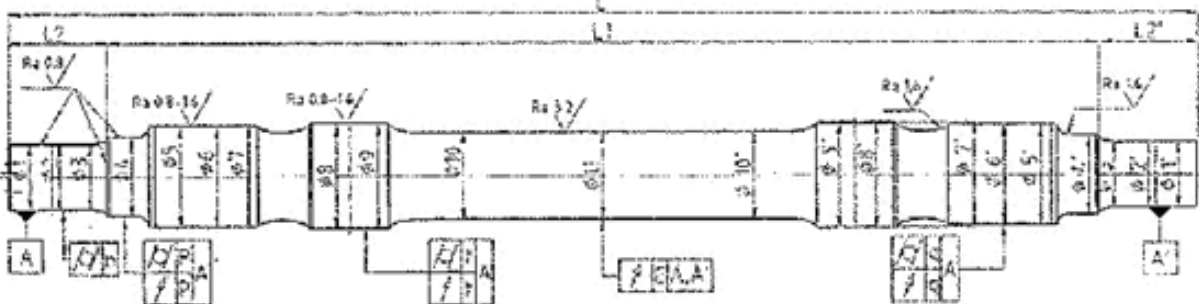
5	Остатъчен дебаланс/Remaining unbalance/	<75gr.m (EN 13262 3.8)	gr.m
6	Оценка на състоянието на повърхностите/Surface (roughness) in drawing/ (EN 13262 3.6)		
7	Антикорозионна защита/Corrosion protection	(EN 13262 3.9)	

ОТК /TECHNICAL CONTROL/

Име, Фамилия /Name, Surname/	Дата /Date/:	Подпис /Signature/
------------------------------	--------------	--------------------

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

РЕМОНТ	№ "КОЛОВАГ" АД:		
	№ на ПЛАВКАТА:		
	№ по доставяне (УКР №)		
	Договор на доставка №		
	ИМЕ:		подпис:

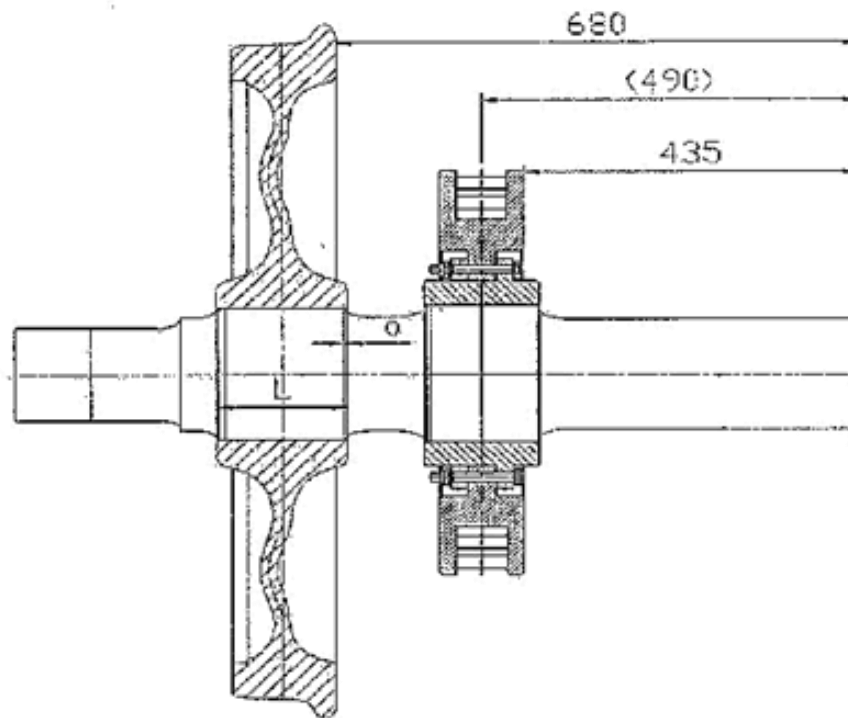


№	КОНТРОЛНИ ОПЕРАЦИИ И ИЗМЕРВАНИЯ	РАЗМЕРИ, mm				Извършил	
		Страна с №		Страна без №		Име	Подпис
1	Външен оглед (EN13261 3.7.1)						
Геометрични размери (EN13261 3.8.)							
2	Центрови отвори						
3	Резбови отвори M20 8H						
4	Дължина на оста L = 2200 (±1)						
	L1=1766 (±0,5)						
	L2, L2' = 217 (±0,5)						
5	Диаметър на лагерната шийка Ø130 p6 (+0.043/+0.068)	Ø1	Ø2	Ø3	Ø3'	Ø2'	Ø1'
	Диаметър на предглавинната част Ø160 t7 (+0.174/+0.134)	Ø4		Ø4'			
7	Диаметър на подглавинната част Ø185 js8(±0.036)	Ø5	Ø6	Ø6'	Ø5'		
	Диаметър на дисковата главина Ø193 u7(+0.236/+0.282)	Ø7	Ø8	Ø8'	Ø7'		
9	Диаметър на средната част Ø160 (+2/0)	Ø9		Ø10	Ø9'		
	Нецилиндричност p, P, q, t <0.015						
11	Нецилиндричност p, P, q, t <0.015						
12	Несъосност на P, P' спрямо A, A' <0.03						
13	Несъосност на q, q' спрямо A, A' <0.03						
14	Несъосност на l, l' спрямо A, A' <0.03						
15	Несъосност на E спрямо A, A' <0.5						
16	Повърхнини (грававост) (EN13261 3.7.1)						
17	Окачествена от УЗД (EN13261 3.4.2)						
18	Магнитна дефектоскопия (EN13261 3.7.2)						
ОТК НА ЦЕХ "КОЛОСИ"							
Име, Подпис				Дата:		Подпис:	



"КОЛОВАГ" АД СЕПТЕМВРИ	ОПЕРАЦИОННА КАРТА	OK 03.12.03-350
----------------------------------	--------------------------	---------------------------

КОЛООС Ø920mm	ОПЕРАЦИЯ	350	СГЛОБЯВАНЕ
СПИРАЧЕН ДИСК Ø610mm	МАШИНА		преса
ЧЕРТЕЖ	КСК 130.02.139.00-1		



ИНФОРМАЦИЯ

ОС №		
КОЛЕЛО №	страна А	страна В
Диаметър на подглавината на оста, $\varnothing 185 \text{ js8} (\pm 0.036)$		
Диаметър на главината на колелата $\varnothing 185 \text{ U9} (-0.236/-0.351)$		
Стегнатост, mm		
Размер 'а', mm		
Крайна сила на запресоване Рз.к., t		t
СПИРАЧЕН ДИСК №		
Диаметър на дисковата главина на оста, $\varnothing 193 \text{ u7} (+0.282/+0.236)$		
Диаметър на главината на дисковете, $\varnothing 193 \text{ H7} (+0.046 / 0)$		
Стегнатост, mm		
Размер 'b', mm		
Крайна сила на запресоване Рз.к., t		t
ИЗПЪЛНИЛ ОПЕРАЦИЯТА		
Дата	Име, Фамилия	Подпис
ОТК НА ЦЕХ "КОЛООСИ"		
Дата	Име, Фамилия	Подпис



03.12.03

„ХОЛДИНГ БДЖ“ ЕАД
Дирекция „Техническо осигуряване“
ОДОБРЯВАМ
именно Пламен Марков
Подпис: 07.20.11 г.

Приложение к контракту

ЭКСПОРТ - БОЛГАРИЯ

Действителен для поставки в 2012 - 2013 г

ОДОБРЯВАМ
София 25.01.2012 г.
„БДЖ-ПГ“ БОЮДОУДЕЛ „ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
РЪКОВОДИТЕЛ И.С.



УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер завода
Г.Н. Польский

« 2011 г. »

ОДОБРЯВАМ
София 01.08.11 г.
„БДЖ-ПГ“ БОЮДОУДЕЛ „ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
РЪКОВОДИТЕЛ И.С.

ОДОБРЯВАМ
София 30.01.2012 г.
„БДЖ-ПГ“ БОЮДОУДЕЛ „ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
Начальник И.С.

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

**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 поставляются 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.	УС 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.



ОДОБРЯВАМ

София 21.08. 2017 г.

ТП 2073-2011, стр.2

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 **KP-0062-11** (приложение 1), **KP-0064-11** (приложение 2), **KP-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 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.



(Handwritten signatures and initials)

ОДОБРЯВАМ

София 12.08 2017 г.
 „БДЖ-ПТ“ ЕООД/ОТДЕЛ „ПЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
 РЪКОВОДИТЕЛ: [подпис]

ТН 2073-2011, стр.3

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 дуплекс-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

[подпис] [подпис] [подпис]  [подпис]

ОДОБРЯВАМ

София 21.08 2019 г. ТП 2073-2011, стр.4

БДЖ-ПГ ВОДОТДЕЛ „ПЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ“

не менее, чем на **10 НВ** колесо **равнебно** 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 **Kq (K1C)** определяется по чертежам **KP-0062-11, KP-0064-11, KP-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 Н/мм²√m**;
- индивидуальное значение для каждого из 6 измерений должно быть не менее **70 Н/мм²√m**.

Испытание проводится на каждой плавке.

2.6. Колеса подвергаются 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. **F.4.3. EN 13262:2004+A2:2011**. Величина уменьшения расстояния между метками должна быть не менее **1 мм**.

2.9. Колеса подвергаются 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	3	4

— *Съгласно с оригинала*



ОДОБРЯВАМ

София 21. 08 2011 г.

ТП 2073-2011, стр.5

БДЖ-ПГ ВООД/ОТДЕЛ. ФИЗИЧЕСКИ ВАГОНИ

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, плаены, 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 приемо - сдаточные испытания в соответствии с прилагаемой табл.4:

Таблица 4 - Приемо - сдаточные 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	b



Всего с ободом...

ОДОБРЯВАМ

София 01.08 2011 г.
"БДЖ-ПП" ЕООД ОТДЕЛ "ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ"
РЫКОВОДИТЕЛ: [подпись]

ТН 2073-2011, стр.7

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.



ОДОБРЯВАМ

София 2017 г.
"БЛЖ-ПП" ЕООД/ОТДЕЛ "ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ"
РАКОВОДИТЕЛ: *[Подпись]*

ТП 2073-2011, стр.9

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 K1C (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)



ОДОБРЯВАМ

София 11.08 2011 г.
„БДЖ-ПГ“ БСОД/ОТДЕЛ „ФИЗИЧЕСКИ ВАГОНИ“
РЪКОВОДИТЕЛ:

ТП 2073-2011, стр.10

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

номер технического протокола - ТП 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.



ОДОБРЯВАМ

София 21.06 2014 г.

„ВДЖ-ПГ ЕСОД/ОТДЕЛ „ЛЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ“

РЫКОВОДИТЕЛ

6. **Гарантия**

ТП 2073-2011, стр.11

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 КЦ
В.А. Новохатний

Начальник технического отдела
Д.А. Богдан



ОДОБРЯВАМ	
София	2012 г.
„БДЖ-ПП“ ВООД/ОТДЕЛ „ПЪЛНИТЕСКИ ВАГОНИ“	
РЪКОВОДИТЕЛ	

Приложение к контракту

ЭКСПОРТ - БОЛГАРИЯ

Действителен для поставки в 2012 - 2013 г

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер завода

И.Н. Польский

« » 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. Электросталеплавильным способом производства. Выплавка стали осуществляется в дуговых сталеплавильных 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.»



Верно составлено

ОДОБРЯВАМ

София 21. 08. 2014 г.
„БДЖ-ПГ“ ЕООД/ОТДЕЛ „ТЕХНИЧЕСКИ ЗАГОНИ“
РЪКОВОДИТЕЛ:

ТП 2073-2011, стр.2

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

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

Остальные требования ТП 2073-2011 остаются без изменений.

От Покупателя:

От Изготовителя
ОАО ИНТЕРПАЙП НТЗ:

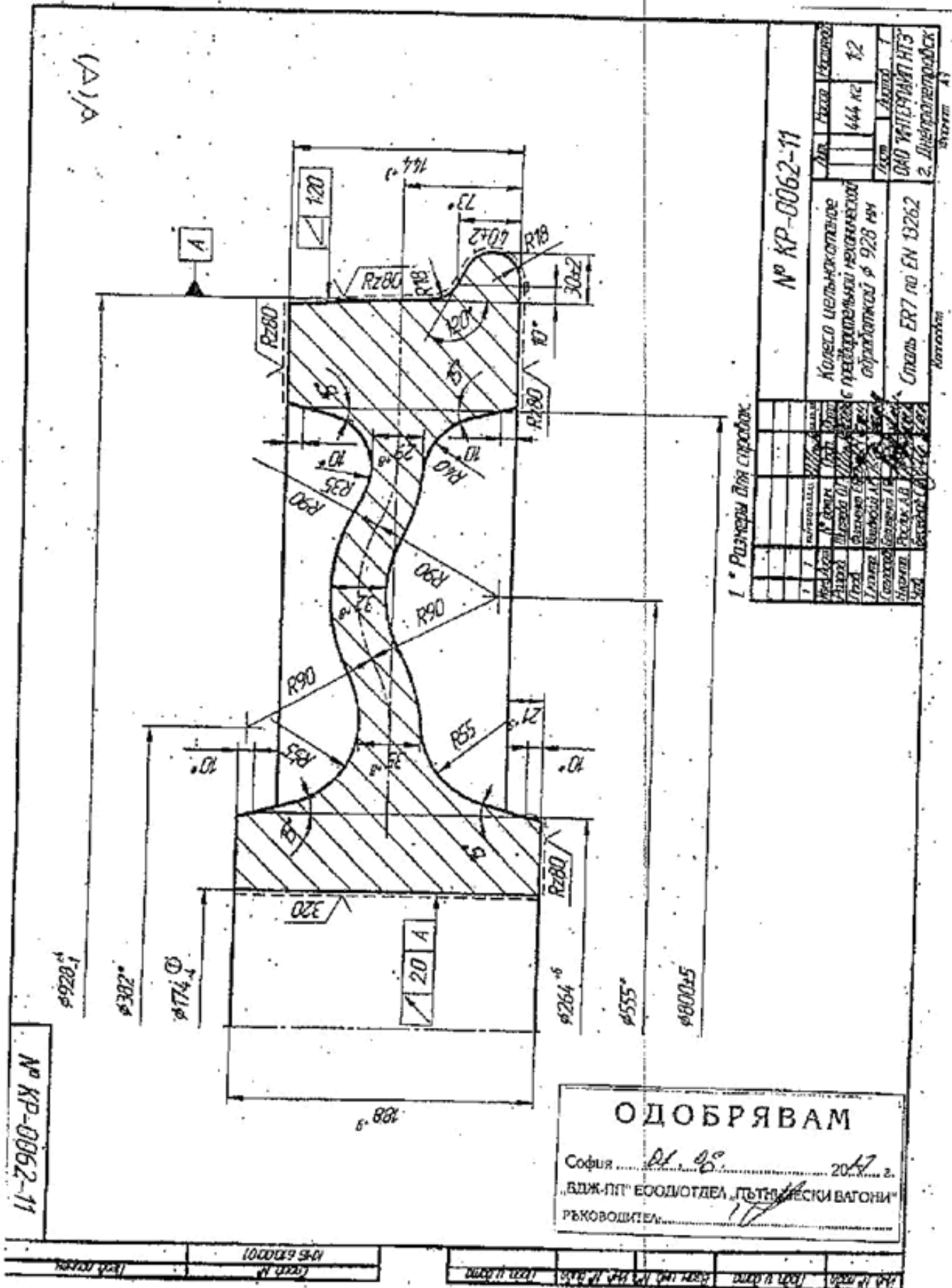
Начальник Управления
колесобандажных технологий
А.В. Рослик

Зам Начальник КПП
В.А. Новохатний

Начальник Технического отдела
Д.А. Богдан



В.А. Новохатний



№ КР-0062-11

ОДОБРЯВАМ
 София 01.08. 2017 г.
 „ДЖ-ПП“ БОДОТДЕЛ „ПЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ“
 РЪКОВОДИТЕЛ: [Signature]

1. Размеры для справок.

№	Исполнитель	Проверен	Утвержден
1	Иванов	Петров	Сидоров
2	Климов	Мухоморов	Иванов
3	Сидоров	Петров	Иванов
4	Иванов	Петров	Сидоров
5	Петров	Иванов	Сидоров
6	Сидоров	Иванов	Петров
7	Иванов	Сидоров	Петров
8	Петров	Сидоров	Иванов
9	Сидоров	Иванов	Петров
10	Иванов	Петров	Сидоров

№ КР-0062-11

Колесо цельнолитое с предварительной механической обработкой φ 928 мм

Сталь ER7 по EN 13262

Категория 2. Двухвалитрабонка

Приложение 1. Чертеж колеса с предварительной механической обработкой.

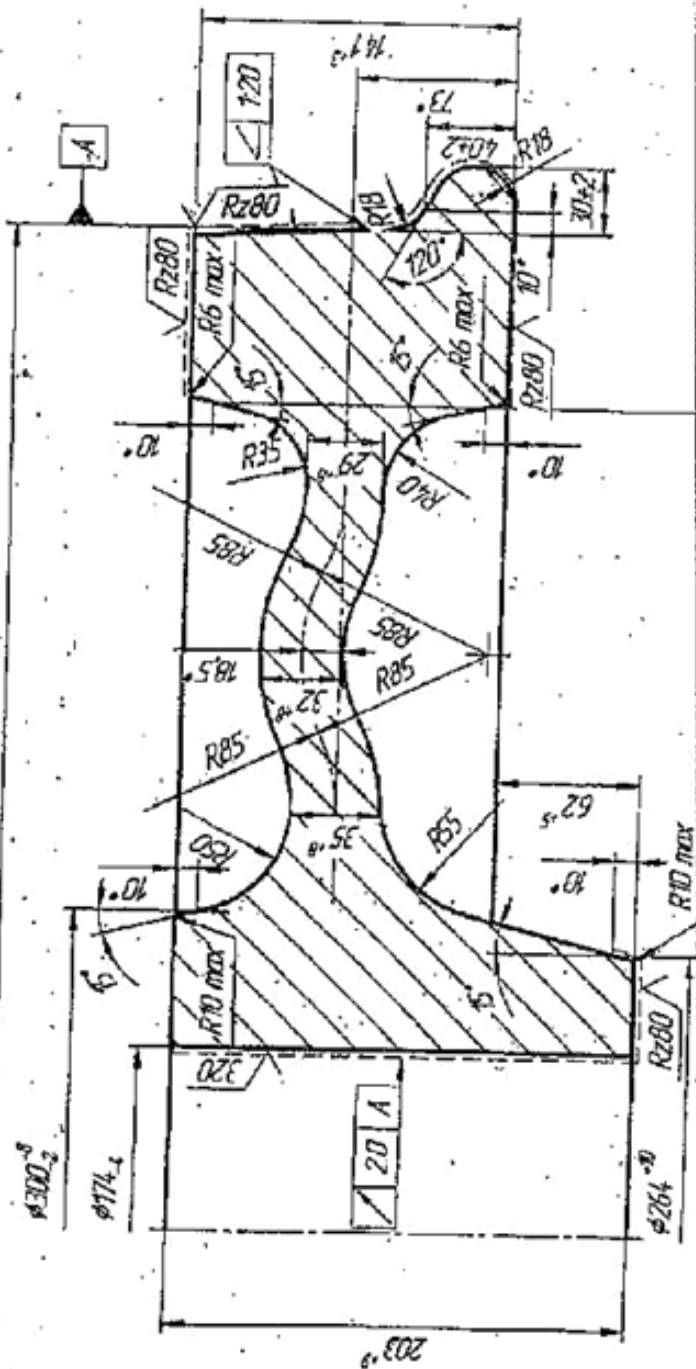
Всего в оригинале

ОДОБРЯВАМ

София 21.08.2017 г.
 „БДЖ-ПГТ ЕООД/ОУДЕА „ПЪТНИЧЕСКИ РАБОЦИ“
 РЪКОВОДИТЕЛ: *[Signature]*

ТП 2073-2011, стр.13

(A)A



1 * Размеры для справок

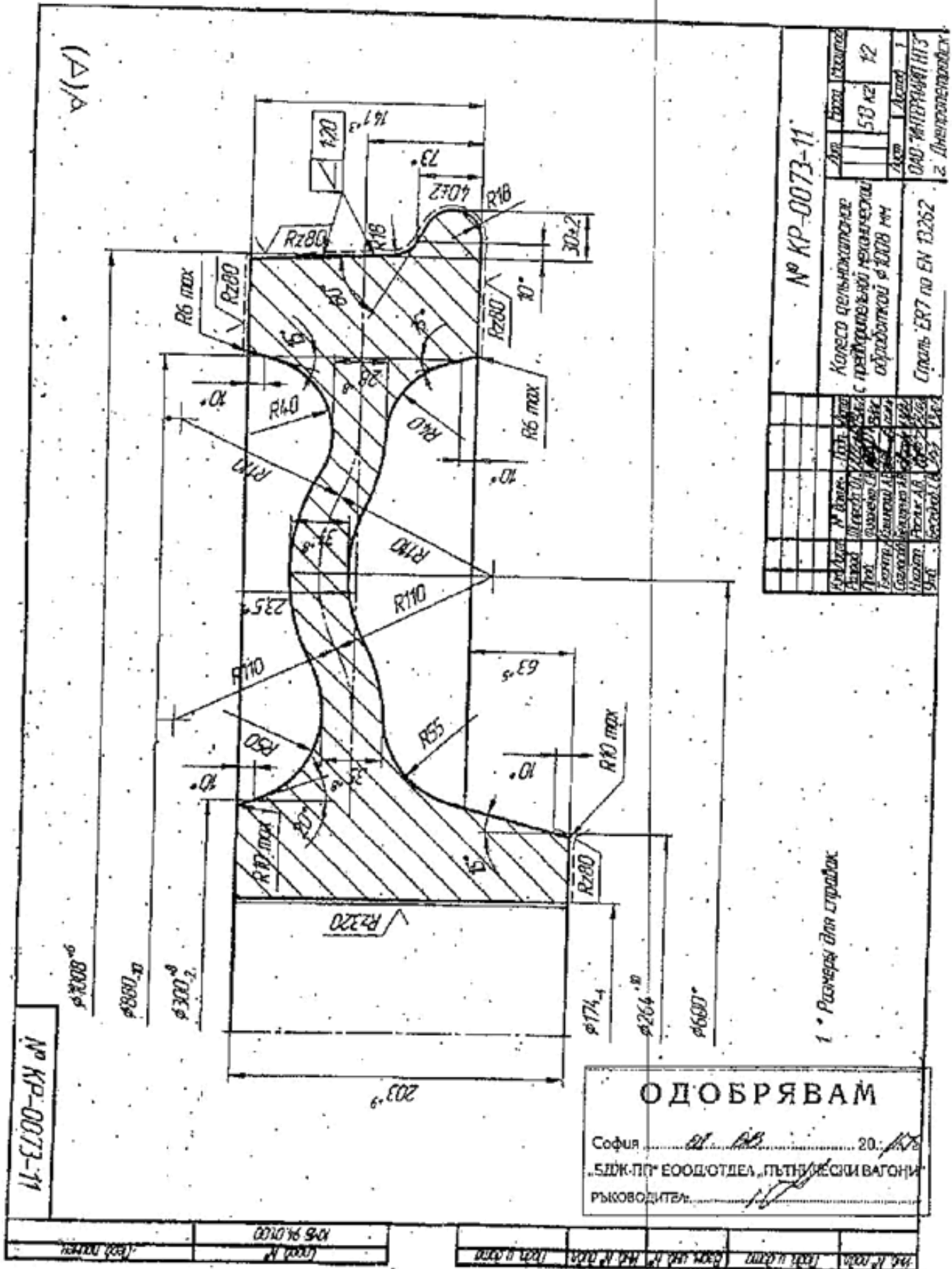
№ КР-0064-11		Колесо цельнолитое с предварительной механической обработкой φ 292 мм		Дет. №	Узел	Издание
				482	кз	12
				ОАО "ИНТЕРРАЙН ПГТ"		
				г. Днепропетровск		
				Сталь ЕР7 по EN 13262		
				22		
				1.88		

№ КР-0064-11



Приложение 2. Чертеж колеса с предварительной механической обработкой.

[Handwritten signatures and marks]



Приложение 3. Чертеж колеса с предварительной механической обработкой.

Савва



Приложение к контракту

ЭКСПОРТ - БОЛГАРИЯ

ОДОБРЯВАМ	
София	01.08.2017 г.
"БДЖ-ПТ" ЕООД/ОТДЕЛ "ТЕХНИЧЕСКИ ВАГОНИ"	
РЫКОВОДИТЕЛ	<i>[Signature]</i>

Утверждаю:
Директор по качеству
и технологии
ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»
Д.А.Богдан
« ___ » _____ 2015

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

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

ИЗМЕНЕНИЕ 3

Продлить срок действия ТП 2073-2011 на период 2016-2017 г.г.

Внести в текст фразу «Действителен для поставок в 2016-2017 г.г.» (исключив «Действителен для поставки в 2014 – 2015 г.»).

Остальные требования ТП 2073-2011 остаются без изменений.

От Покупателя:

"ВРЗ-99" А
септември
ММН. Г. В



От Изготовителя
ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»:

Начальник Управления
колесобандажных технологий
А.В. Рослик

Документ подписан
в электронной системе.



Информацията
е заличена на
основание чл. 2
от ЗЗЛД и във
връзка с чл. 42, ал. 5 от ЗОП

Всичко съгласно

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

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

За участие в процедура на договаряне без предварителна покана за участие по реда на ЗОП с предмет:

"Преокомплектоване с нови колела на 20 броя колооси за талига Y32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спирачни дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД"

От „КОЛОВАГ“ АД, с ЕИК 112131492 регистрирано в Търговския регистър при Агенцията по вписванията, регистрация по ДДС: BG 112131492, със седалище и адрес на управление 4490 гр. Септември, обл. Пазарджик, ул. "Любен Каравелов" № 2в, адрес за кореспонденция: 4490 гр. Септември, обл. Пазарджик, ул. "Любен Каравелов" № 2в, Телефон за контакт: 03561/2500, факс: 03561/2414, e-mail: kolowag@kolowag.bg, Представявано от инж. Емил Стоянов Йончев в качеството на Изпълнителен директор и Председател на Съвета на директорите на „Коловаг“ АД.

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,

Представяме нашето техническо предложение за участие в процедура на договаряне без предварителна покана за участие по реда на ЗОП с предмет:

"Преокомплектоване с нови колела на 20 броя колооси за талига Y32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спирачни дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД"

Предлагаме:

1. Извършване на всички технологични операции по преокомплектоването в пълния им обем и качество съгласно одобрената от „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД фирмена „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси“ в съответствие с „Общи технически условия ОТУ 4 15/V - Ремонт на колооси чрез преокомплектоване“, комплектувана 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“, комплектувана с чертежи и протоколи от изпитвания.

2. За всяка преокомплектована 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 колела ще представим декларация за съответствие на колелата съгласно TSI и протоколи от изпитванията.

3. Партиди и срок за преокомплектоване на една партида колооси

3.1. Преокомплектоването на вагонните колооси ще се извършва чрез писмена заявка от Възложителя, в която се посочва броя колооси подлежащи на преокомплектоване. Това не отменя условието, че ако в хода на ремонта бъдат установени недопустими повреди по други, непосочени 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, 4490 гр.Септември, обл.Пазарджик, ул."Любен Каравелов" № 2 В

Изписва се страната и адреса!

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 колела - 5 години и започва да тече от датата на монтажа под вагон, но не – повече от 6 години от датата на доставката им.

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.

При експедиция на преокомплектованите колооси същите ще са придружени със сертификата за качество, протоколите от изпитанията и приемо-предавателния протокол за преокомплектовани колооси с вложени нови части по образец, Приложение №2 към проекта на договор.

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

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 Ориховица и Пловдив, в присъствието на наш представител /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» ЕООД с МОЛ: Пламен Пещаров, на адрес - 1080 София, ул."Иван Вазов" №3 и съдържаща, освен задължителните реквизити, № и предмет на договора;

- констативен протокол за отпаднали части;
- двустранно подписан/и приемо-предавателен/и протокол/и за преокомплектовани колооси, удостоверяващи предаването на преокомплектованите колооси на съответното ППП за извършената работа;
- сертификат за качество на колоосите;
- протоколи и диаграми от отделните изпитания на оста и колооса (геометрия, ултразвук, магнитно-прахова дефектоскопия, дебаланс, ел. съпротивление, размерна схема, диаграми за запресоване) и сертификат за качество на спиралните дискове;

10. Декларираме, че приемаме клаузите в проекта на договор, приложен към документацията за участие.

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

12. В случай, че бъдем избрани за изпълнител на обществената поръчка се задължаваме да представим при сключване на договора гаранция за изпълнението му съгласно условията на документацията, както и документите съгласно изискванията на чл. 112, ал. 1 ЗОП.

Прилагаме:

1. Прилагаме копие на сертификат или ЕО декларация за съответствие, удостоверяващи, квалификацията ни за производство на вагонни колела, съгласно изискванията на TSI, издаден от нотифициран орган;

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

3. Прилагаме подписана и подпечатана „Технология/Технически условия за преокомплектоване на колооси“, отговаряща като минимум на изискванията на OTY 4 15/V, окомплектована с чертежи и образци на протоколи и съответните инструкции за безразрушителен контрол (NDT).

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

5. Декларация, че влаганите нови колела са сертифицирани по TSI.

Забележка: *Всяка доставка на колелата, които не бъдат влагани при преокомплектовката на вагонните колооси, подлежи на документален преглед на сертификатите и протоколите от изпитанията и издаване на „допуск до експлоатация“ на колелата от Възложителя.

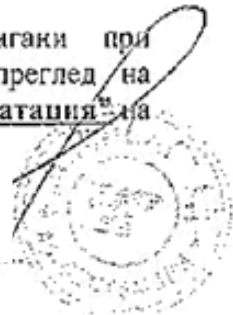
Дата 07/08/2017 г.

Подпис:

Печат

и.ж.Емил Йончев

(Изпълнителен директор)



Упълномощен да подпише предложението от името на:

.....
/изписва се името на участника/

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

Информацията
е заличена на
основание чл. 2
от ЗЗЛД и във
връзка с чл. 42, ал. 5 от ЗОП

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

ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,

Във връзка с участието в процедура на договаряне без предварителна покана за участие по реда на ЗОП с предмет:

"Прекомплектоване с нови колела на 20 броя колооси за талига Y32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спирачни дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071 на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД"

„КОЛОВАГ“ АД, ЕИК 112131492, 4490 гр. Септември, обл. Пазарджик, ул. "Любен Каравелов" № 2В, представлявано от инж. Емил Стоянов Йончев, в качеството си на Изпълнителен директор и Председател на Съвета на директорите на „Коловаг“ АД

предлагам да изпълня поръчката съгласно изискванията на Възложителя, при следните условия:

Тип	Брой колооси	Ед. Цена/без ДДС	Обща стойност/без ДДС
Прекомплектоване с нови колела на 20 броя колооси за талига Y32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спирачни дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071	20	3660.00	73200.00

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

Дата 07/08/2017 г.

Подпис:

Печат
инж. Емил Йончев
(Изпълнителен директор)

Упълномощен да подпише предложението от името на:

.....
/изписва се името на участника/

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

Информацията
е заличена на
основание чл. 2
от ЗЗЛД и във
връзка с чл. 42, ал. 5 от ЗОП

Приложение № 7 към Договор № 185

УПРАВЛЕНИЕ „КОРПОРАТИВНО БАНКИРАНЕ“
ДИРЕКЦИЯ „ГЛОБАЛНИ ТРАНЗАКЦИИ И УСЛУГИ“
СЕКТОР „ОПЕРАЦИИ ТЪРГОВСКО ФИНАНСИРАНЕ“
ТЕЛ.: +359 2 811 2670-2679

ОБЕДИНЕНИ
ЗА ТЕБ



ОББ АД - ФАКС: +359 2 980 34 42
Света София 5

2 9 -00- 2017

Вкл./ Изх. № 122085-18

ДО
„БДЖ - ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД
ул. „Иван Вазов“ № 3
гр. София 1080

БАНКОВА ГАРАНЦИЯ № MD1724110000 ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

Ние, ОБЕДИНЕНА БЪЛГАРСКА БАНКА АД, със седалище и адрес на управление: гр. София 1040, ул. „Света София“ № 5, регистрирано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 000694959, сме уведомени, че между Вас, „БДЖ-ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД, със седалище и адрес на управление: гр. София 1080, ул. „Иван Вазов“ № 3, регистрирано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 175405647, като Възложител, и нашия клиент, фирма „КОЛОВАГ“ АД, регистрирано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 112131492, със седалище и адрес на управление: гр. Септември 4490, ул. „Любен Каравелов“ № 2В, като Изпълнител, предстои да бъде сключен Договор за преокомплектоване с нови колела на 20 броя колооси за талига Y32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спиращи дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071 на „БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД на обща стойност BGN 73.200,00 без ДДС (наричан по-нататък Договор).

В съответствие с условията на Договора, Изпълнителят следва да представи издадена във Ваша полза банкова гаранция за изпълнение на същия на стойност BGN 3.660,00, представляваща 5% от стойността на Договора без ДДС.

Във връзка с гореизложеното, ние, ОБЕДИНЕНА БЪЛГАРСКА БАНКА АД, се задължаваме неотменяемо и безусловно да Ви заплатим всяка сума или суми до максималния общ размер от:

BGN 3.660,00

(словом: три хиляди шестстотин и шестдесет лева),

при получаване на Вашето надлежно подписано и подпечатано искане за плащане, деклариращо, че Изпълнителят, „КОЛОВАГ“ АД не е изпълнил частично или изцяло задълженията си по Договор за преокомплектоване с нови колела на 20 броя колооси за талига Y32, с включени операции по окачествяване и ремонт на спиращи дискове, предназначени за среден ремонт на спални вагони WL 7071 на „БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД, като посочите кое/кои от задълженията си не е изпълнил и в какъв размер, без да е необходимо Възложителят да обосновава и доказва претенциите си.

Вашето писмено искане за плащане следва да ни бъде представено чрез посредничеството на централата на обслужващата Ви банка, потвърждаваща, че положените от Вас подписи са автентични и са на лица, които Ви обвързват съгласно закона.

Нашият ангажимент по гаранцията се намалява автоматично със сумата на всяко плащане, извършено от нас по нея.

Тази гаранция е валидна до 31 декември 2017 г., независимо дали тази дата е работен ден или не, и изтича изцяло и автоматично в случай, че до 17:00 часа на 31 декември 2017 г. искането Ви за плащане, предявено при горепосочените условия, не е постъпило в ОБЕДИНЕНА БЪЛГАРСКА БАНКА АД, гр. София 1040, ул. „Света София“ № 5. След тази дата ангажиментът ни се обезсилва, независимо дали оригиналът на банковата гаранция ни е върнат или не.

Банковата гаранция може да бъде освободена преди изтичане на валидността ѝ след връщане на оригинала на същата в ОБЕДИНЕНА БЪЛГАРСКА БАНКА АД, гр. София 1040, ул. „Света София“ № 5.

ОБЕДИНЕНА БЪЛГАРСКА БАНКА АД



Ц. Ангелиева
(ръководител сектор ОТФ)

Информацията
е заличена на
основание чл. 2
от ЗЗЛД и във

М. Ангелова
(специалист ОТФ)

