

„БДЖ - ПП” ЕООД	ОБЩИ ТЕХНИЧЕСКИ УСЛОВИЯ	ОТУ 6 13/Г ^{во} изд.	
БАНДАЖИ ЗА КОЛООСИ НА ПЪТНИЧЕСКИ ВАГОНИ ЗА МЕЖДУРЕЛСИЕ 760 мм НА „БДЖ - ПП” ЕООД		Валидност от 01.01.2013	стр. 1/4

Настоящите технически условия са задължителен технически минимум за производители и доставчици на бандажи за колооси за пътнически ни вагони за междурелсие 760 мм на „БДЖ-ПП” ЕООД.

Бандажите са предназначени за:

- колооси на пътнически вагони за междурелсие 760 мм с калодкова спирачка, максимална скорост $v \leq 70$ км/с калодкова спирачка ч и максимално статично осно натоварване 4,5 т/ос.

Общи Технически Условия „ОТУ 6 13/Г” са задължителен технически минимум за производителите на оси и са изготвени на база фишове на UIC 810-1 (с допълнения към отделните членове на стандарта) и специфични изисквания на „БДЖ – ПП” ЕООД.

I. Въвеждат се следните допълнения и уточнения към UIC 810-1

Чл. 3.1 (UIC 810-1) се допълва и прецизира:

Бандажи се произвеждат от клас стомана В3, като съдържанието на S и P се прецизират в съответствие със забележка „с” таблица 1 от Приложение „А”, съответно $S \leq 0,035$ и $P \leq 0,035$

Чл. 3.2 (UIC 810-1) се допълва и прецизира:

Стоманата е отлята по метод – одобрен от ползвателя. Тя се вакуумира, като допустимото съдържание на водород (по анализ от стопилката) е $H_2 \leq 2.5$ ppm

Бандажите се доставят в „нормализирано” състояние (символ N), в състояние на доставката са от стомана - В3N

Бандажите се произвеждат чрез валцоване, като производителят може да прилага противофлокенна и/или други термообработки с цел повишаване на качествата на бандажите, съгласувано с „БДЖ – ПП” ЕООД.

Чл. 3.3 и 4.4 и 4.5 (UIC 810-1) се прецизира:

Бандажите се доставят със степен на обработка съгласно договора-поръчка и се доставят по чертеж на производителя одобрен от „БДЖ – ПП” ЕООД, като се вземат в предвид допусковите полета съгласно фиш UIC 810-2. Препоръчителни размери – съгласно чертеж БН-0001 към техническите условия.

При доставката на „необработени” или „грубо обработени” бандажи, производителя гарантира, че при окончателната механична обработка ще се постигнат номиналните чертожни размери съгласно Приложение 3 лист 1 от „Технически условия на колооси на вагоните за междурелсие 760 мм” от 1983 г и чертеж БО-0001 към техническите условия.

Видът на маркировката, разположение и последователност – съгласно заверен чертеж на производителя, одобрен от „БДЖ – ПП” ЕООД.

Чл. 4.1 (UIC 810-1) се прецизира:

Проверката на максималното съдържание на различните елементи, се отнасят към анализ на продукта (съгласно табл. 1 от Приложение А).

Чл. 4.2.2.4 и 6.7.3.8 (UIC 810-1) се прецизира:

Ниво на допустимите дефекти за „необработени” или „грубо обработени” бандажи с еквивалент на дефект с отразяваща площ $\emptyset 3$ мм за дефекти клас В. Извършва се съгласно ISO 5948.

Чл. 4.5 (UIC 810-1) се прецизира:

Маркировката на „необработени” или „грубо обработени” бандажи се нанася от вътрешната челна повърхнина на бандажа, на такава дълбочина, че да бъде отстранена след окончателната механична обработка.

Последователостта и съдържание на маркировката – съгласно БН-0001 към техническите условия.

След окончателната механична обработка, маркировката се повтаря със същото съдържание и последователност отново от вътрешната челна повърхнина на бандажа.

Чл. 6.3.1 (към UIC 810-1) се прецизира:

Бандажите от всяка плавка се подлагат на изпитания и проверки съгласно приложената **Таблица 1**.

Чл. 6.7.3.1 (UIC 810-1) се прецизира:

Химическия анализ се извършва върху образеца за изпитване на опън.

Чл. 6.7.3.3 и 6.7.3.4 и 6.7.3.7 (UIC 810-1) се прецизира:

Мястото за взимане на тестовите образци на „необработени” или „грубо обработени” бандажи, съгласно фигури 1, 2 и 3 от UIC 810-1, са от номинлните размери на бандажа след окончателната му обработка (Ø 550 мм и ширина 110 мм).

Таблица 1 за изпитания

Показатели	Брой на Бандажи в партидата		Отговорност за изпитанията
	≤ 100	> 100	
Максимален размер на партидата	брой на изпитваните колела		а – под отговорност на изпълнителя б – в присъствието на приемчици на “БДЖ” ЕАД
1. Химически анализ	1	2	б
2. Съдържание на водород ^с	-	-	а
3. Изпитание на удар	1	2	б
4. Изпитание на опън	1	2	б
5. Изпитание на ударна жилавост	1	2	б
6. Макроскопия ^д , Макрография анализ	1	2	б
7. Твърдост по Бринел (хомогенност)	100%	100%	а
8. Ултразвуков тест	100%	100%	а
9. Външен вид, маркировка и геометрия и размери ^е	100%	100%	а

^с Съдържанието на водород се контролира чрез един анализ на стопилка. Резултатът се вписва към протокола за хим. анализ.

^д Макроскопията се изпитва по методика, съгласувана от “БДЖ – ПП” ЕООД.

^е Начинът на контрол на цялостта на повърхностите на Бандажи се уговаря между производителя и “БДЖ – ПП” ЕАД.

Производителят уведомява писмено 14 дни предварително „БДЖ - ПП” ЕАД за датата на приемане на бандажи, включително количество и номерата на плавките.

При приемането производителят предоставя на приемчиците всички резултати от контролните изпитания, проведени под негова отговорност.

Приемчиците избират по метода на „случайния избор” бандажи за провеждане на предписаните изпитания символ “b”.

Ако някой от резултатите от изпитания № 1, 3, 4, 5, и 6 не отговаря на предписаните норми, се процедира (по предложение на производителя) по един от двата начина:

А) провеждане на повторни изпитания по всички указани по-горе показатели върху два пъти по-голям брой бандажи от предписаните. При задоволителни резултати по всички показатели партидата се приема; или

Б) подлагане на партидата на повторни термообработки (броят и видовете на повторните термообработки се предлагат от производителя и одобряват от „БДЖ - ПП” ЕООД. В този случай се провежда нова приемка.

Приемчиците имат правото да извършват повторни контролни изпитания на проверките символ “a”, извършени под отговорността на производителя. Всеки резултат, несъответстващ на съответните норми и показатели, води до отказване на съответната ос.

При наличие на масови недопустими дефекти, се отказва цялата партида.

„БДЖ - Пътнически превози” ЕООД може да възложи на производителя да приеме лагерите под пълната отговорност на заводски органи за контрол на качеството.

Бандажите в състояние „необработени” или „грубо обработени” се доставят без антикорозионна защита, а за „окончателно обработени” бандажи тя се предлага от производителя и се одобрява от „БДЖ - ПП” ЕООД.

II. Сертификат за качество

Производителят издава сертификат съгласно EN 10204, т.4, „специфичен контрол”. от вид „3.2 в случай на присъствие на приемчици на „БДЖ - Пътнически превози” ЕООД или от вид „3.1” при отсъствие на приемчици, като към сертификата се прилагат и протоколите (в оригинал) за всяко от проведените изпитания.

III. Гаранции

Производителят дава 5-годишна гаранция за бандажите за всеки производствен дефект, неоткрит по време на контролните проверки. Гаранционният период тече от датата на монтаж на бандажа (колооста) под вагони.

Бандажи, които покажат дефекти, които ги правят негодни за експлоатация или намаляват нормалният им експлоатационен живот, се отказват. Преди окончателното отказване на дефектните бандажи, те могат да бъдат изпитани в присъствие на производителя и железницата-купувач. Ако двете страни постигнат съгласие, че дефектите имат производствен характер, дефектните оси се отказват окончателно. В противен случай, при липса на споразумение за вината, за разрешаването на спора се назначава експертна комисия – призната и от двете страни. Определената комисията „виновна” страна поема и разходите на експертната комисия.

Ако два бандажа от една плавка се разрушат в експлоатация или ако повече от 5 % от осите от една плавка покажат дефекти – водещи до отказ, ползвателя има правото да откаже всички оси от тази плавка.

Отказаните бандажи се предоставят в разположение на доставчика с оглед на тяхната замяна, или възстановяване на стойността им – пресметната към момента на отказа им.

Условията по рекламациите, връщането, начинът на заплащане или компенсация се уреждат в договора за доставка.

IV. Квалификация на продукта и производителя.

Настоящите технически условия могат да се изпълняват само от производител, сертифициран да произвежда вагонни бандажи съгласно UIC 810-1 за европейската жп мрежа съгласно изискванията на TSI от нотифициран орган от страна член на EU, или от компетентните органи на DB или SNCF.

В случай, че в производството на бандажи са заети няколко кооперирани производители, то всеки един от тях трябва да отговаря на горното изискване за операциите за които е отговорен.

V. Изисквания към конкретен производител или упълномощен от него доставчик.

Съгласно утвърдената нормативна процедура всеки производител или упълномощен от него доставчик, който кандидатства за доставки на бандажи за колооси за вагони на „БДЖ – ПП” ЕООД, трябва да представи конкретни Технически условия за производство и доставка (в 2 бр. оригинали). Те трябва да съобразени с изискванията на настоящите Общи Технически условия „ОТУ 6 13/Г” и да са подписани и подпечатани от производителя.

При наличие на изискваното съответствие Техническите условия на избрания производител подлежат на одобряване.

Забележка:

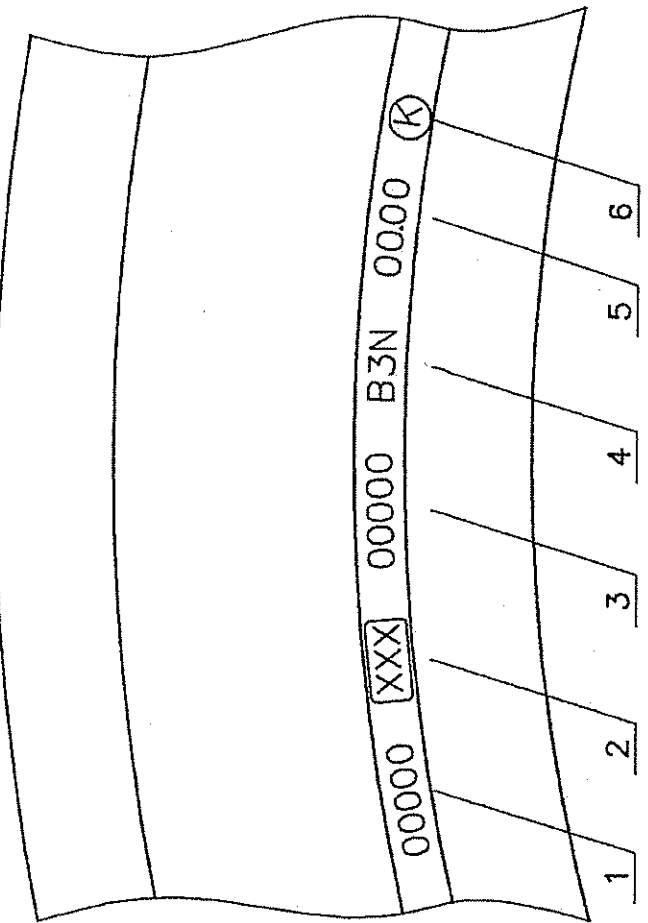
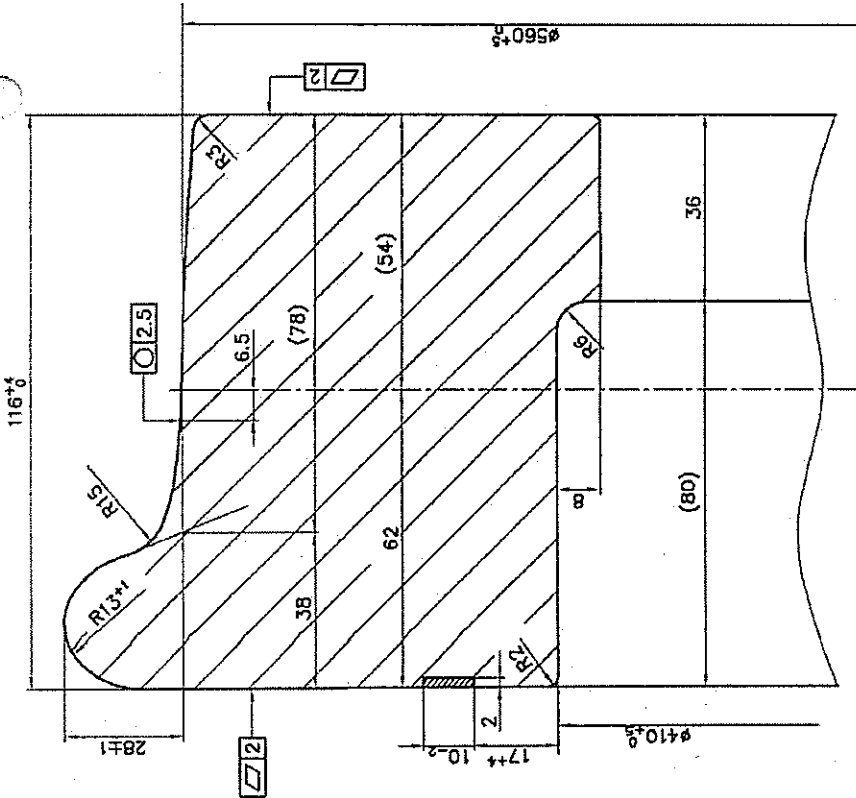
1. Недатираните стандарти в настоящия документ са актуалните им издания, валидни към момента на подписване на поръчката договор.
2. Членовете, които не са прецизирани в настоящите ОТУ 6 13/Г са в съответствие с фирми UIC 810-1.
3. Настоящите Общи Технически условия „ОТУ 6 13/Г” се прилагат без изменения и допълнения до влизане в сила на следващо издание.

инж. Георги Иванов
Управител на „БДЖ-ПП” ЕООД



Методи Христов
Управител на „БДЖ-ПП” ЕООД

*Информацията е актуална на основание
чл. 2, ал. 2, т. 5 от ЗЗПА, във връзка с
чл. 42, ал. 5 от ЗОР.*



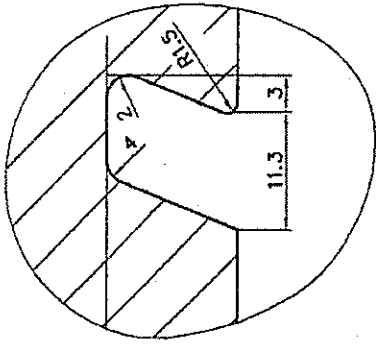
1. Номер на плабката;
2. Знак на производителя;
3. № на бандаж в плабката;
4. Марка стомана
5. Месец и година на производство;
6. Щемпел на приемчика.



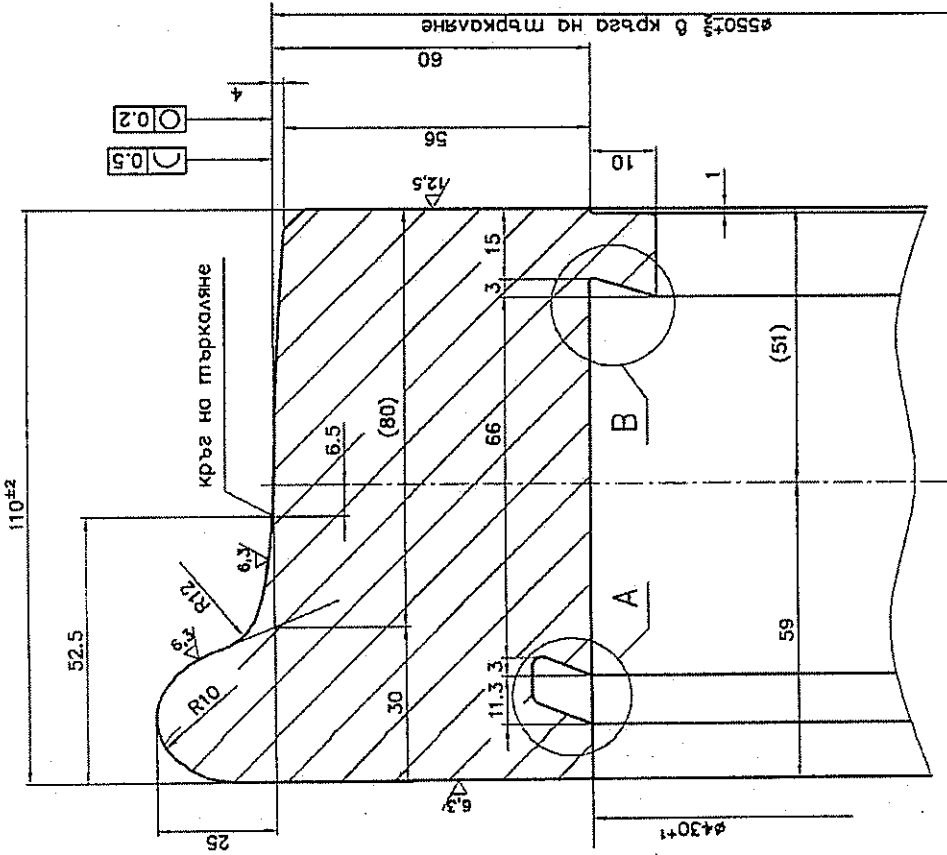
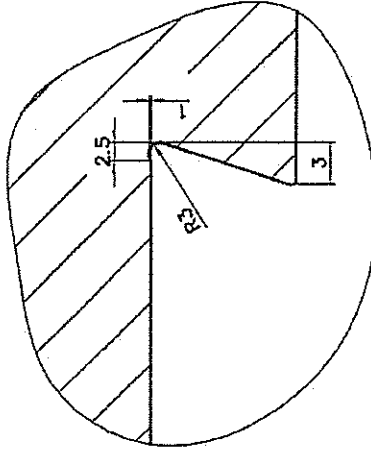
Изм.		Опис		Подпис		Дата		Лист		Масо		Мащаб		Стадия	
Разр.	Стойноб	Стойноб	Минчѐб												
Норч.	Утѐб.														
Копир.															
"БАЖ - ПП" ЕООД Дирекция "Експлоатация"															
Неообразотен бандаж															
БН - 0001															

12.5 / A

A
M 2:1



B
M 2:1



Маса		Мащаб		Стадия	
-		-		-	
Изн.	Опис	Поясн.	Дата		
Разр.	Стойноб.	Стойноб.	Минчоб.	1/1	
Проб.	Минчоб.				
Норм.					
Ултв.					
Копир.					



"БАЖ - ПП" ЕООД
Дирекция "Експлоатация"

Обработен бандаж

Б0 - 0001