

АНЕКС № 1

Към Договор № 01-04-102/27.11.2017г.

за възлагане на обществена поръчка за извършване на среден (заводски) ремонт на вагони тип Z

Днес, 02.05 2018 г., в гр.София, между представители на страните:

"БДЖ-ТОВАРНИ ПРЕВОЗИ" ЕООД, ЕИК 175403856, ИН по ЗДДС BG: 175403856, със седалище и адрес на управление: гр.София 1080, община Столична, район „Средец“, ул."Иван Вазов" № 3, представлявано от инж.Любомир Илиев, в качеството си на Управител, наричан по-долу „ВЪЗЛОЖИТЕЛ“ от една страна
и

“КОЛОВАГ” АД, регистрирано в Търговския регистър към Агенция по вписванията към Министерство на правосъдието с ЕИК 112131492, със седалище и адрес на управление гр. Септември, ул."Любен Каравелов" № 2В, представлявано от Изпълнителния директор инж.ЕМИЛ СТОЯНОВ ЙОНЧЕВ, наричан по-долу „ИЗПЪЛНИТЕЛ“ от друга страна,

на основание чл.116, ал.1, т.6 от Закона за обществените поръчки (ЗОП), одобрен от Възложителя доклад № 01-04-102/27.11.2017г. и предвид обстоятелството, че в резултат на проведен контрол от „Мултитест“ ООД, ЕИК 813141496, в качеството му на подизпълнител по договор № 01-04-102/27.11.2017г, обективиран в протокол за ултразвуков контрол № 18-015-002-1/21.02.2018, неделима част от настоящия анекс, е установено, че вагон № 31527851698-6, посочен под № 4 в приложение 2.1 към договора не съответства на изискванията на т.5.3.3 от стандарт EN 12972:2007 и т.6.8.2.1.18 от RID 2017 (дебелината на резервоара му е под допустимата за превоз на опасни товари), съгласно Сертификат за контрол № 18-015-002/21.02.2018г. се подписа настоящия анекс за следното:

Чл.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ и ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се съгласяват в приложение 2.1 към договор № 01-04-102/27.11.2017г. вагон № 31527851698-6, посочен под № 4 и относимата към него информация да бъдат заменени със следното: "№ на вагона: 31527852650-6"; „Ревизия: 21.04.2011+3м“; „Местонахождение: г. Септември“; дериват "БЛ"; „липсващи части: няма“; „Тип на буферите (105,105А): 105; „Тип на талигата (БТ-4, БТ-6): БТ-6“; „Тип на колоосите (Ø920, Ø1000): Ø920“; „Брой на колооси с ресурс за заводски ремонт: 4“; „Необходимост от преокомплектоване на колооси: не“; „ревизия на резервоара: 01.07.2009“; „Вид на необходимата проверка на резервоара (P;L): P и L.

Чл.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ и ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се съгласяват цената на ремонта на вагон № 31527852650-6 да бъде в размер на 21 225,00 лева без ДДС, каквото е било ценовото предложение за вагон № 31527851698-6, като общата стойност на договора в размер на 994 955,00 лева без ДДС остава непроменена .

Договор № 01-04-102/27.11.2017г. в останалата си част е непроменен.

Настоящият Анекс се състави и подписа в два еднообразни екземпляра - по един за всяка страна и представлява неразделна част от Договор № 01-04-102/27.11.2017г. за възлагане на обществена поръчка за извършване на среден (заводски) ремонт на вагони тип Z.

Приложение:

1. Сертификат за контрол № 18-015-002/21.02.2018г.;
2. Протокол за ултразвуков контрол № 18-015-002-1/21.02.2018г.

За ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ:

ин:

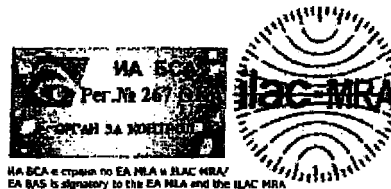
Управител

За ИЗПЪЛНИТЕЛЯ:

Изпълнителен директор

ИНФОРМАЦИЯТА Е ЗАЛИЧЕНА НА
ОСНОВАНИЕ ЧЛ.2 ОТ ЗЗЛД, ВЪВ ВРЪЗКА С
ЧЛ.42, АЛ.5 ОТ ЗОП

9. СЕПТЕМ



СЕРТИФИКАТ ЗА КОНТРОЛ/ INSPECTION CERTIFICATE

№ 18-015-002/ 21.02.2018

1. Клиент/
Customer: Коловаг АД / Kolowag AD
2. Собственик/
Owner: БДЖ-Товарни превози ЕООД/ BDZ - Freight Services Ltd
3. Заявка №/дата/
Request №/date: A18-015/16.02.2018
4. Наименование на контролирания обект/продукт (описание на поръчката)/
Inspected object/product (order description):
Вагон - цистерна за нефтопродукти от клас 3 на RID, подлежащ на ремонт в Коловаг АД
/Tank-wagon for petroleum products class 3 RID to be repaired in Kolowag AD
Идентификационен /Identification №: 74424
Идентификационен вагон № / Identification wagon №: 3152 7851 698-6
5. Заключение (оценка на съответствието) от извършения контрол/
Conclusion (conformity assessment) of inspection:
По контролираните показатели:
- дебелина чрез ултразвуков контрол,
обектът на контрол "Вагон - цистерна за нефтопродукти от клас 3 на RID",
идентификационен №: 74424 не съответства на изискванията на т. 5.3.3 от стандарт EN
12972:2007 и т. 6.8.2.1.18 от RID 2017/
According to the parameters:
- thickness inspected by ultrasonic method of inspection,
inspected object "Tank-wagon for petroleum products class 3 RID", Identification № 74424 does
not comply with the p. 5.3.3 of requirements of EN 12972:2007 and p. 6.8.2.1.18 of RID 2017.
6. Приложения, неразделна част от сертификата/Appendices, integral part of certificate:
Протоколи/ Reports
№ 18-015-002-1/21.02.2018 Ултразвуков контрол/ Ultrasonic inspection

Забележка/Note: Сертификатът за контрол може да бъде възпроизвеждан само с писменото разрешение на ръководителя на НБРК към ОКА/ The inspection certificate could be reproduced only with written permission of the Head of NDT Department at IB type A.

Дата /Date: 21.02.2018

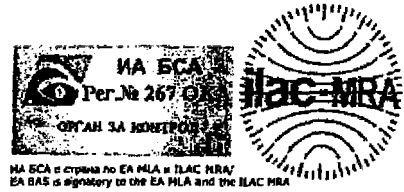
Ръководител на НБРК към ОКА/
Head of NDT Department at IB type A
Сертификат/ certificate №14BG000

ИНФОРМАЦИЯТА Е ЗАЛИЧЕНА НА
ОСНОВАНИЕ ЧЛ.2 ОТ ЗЗЛД, ВЪВ ВРЪЗКА С
ЧЛ.42, АЛ.5 ОТ ЗОП

Д-р П. Павел Чукачев/
/eng. P. Pavel Chukachev/

ФК 510-38, ред.06

Страница/ Всичко страници/ Page/All pages: 1/3



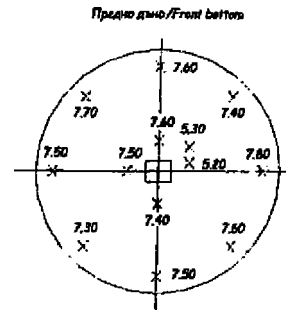
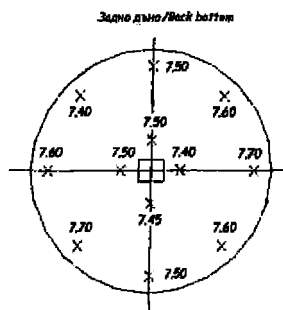
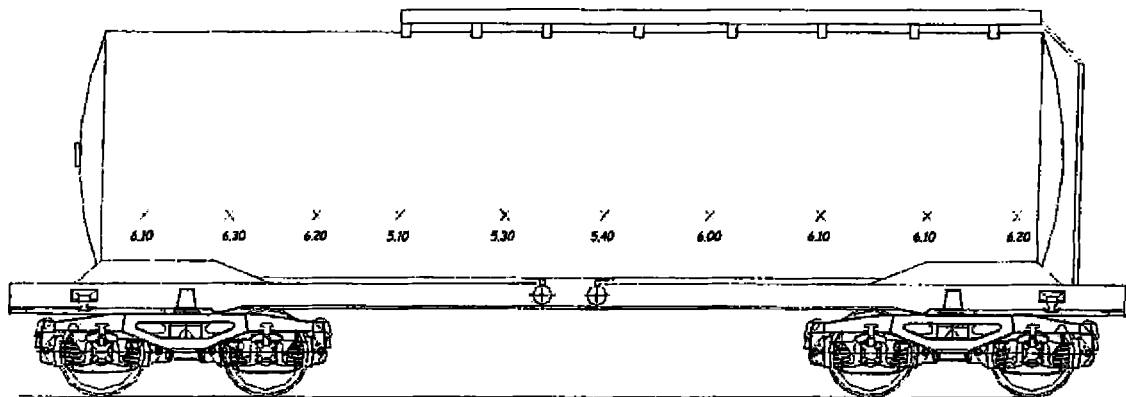
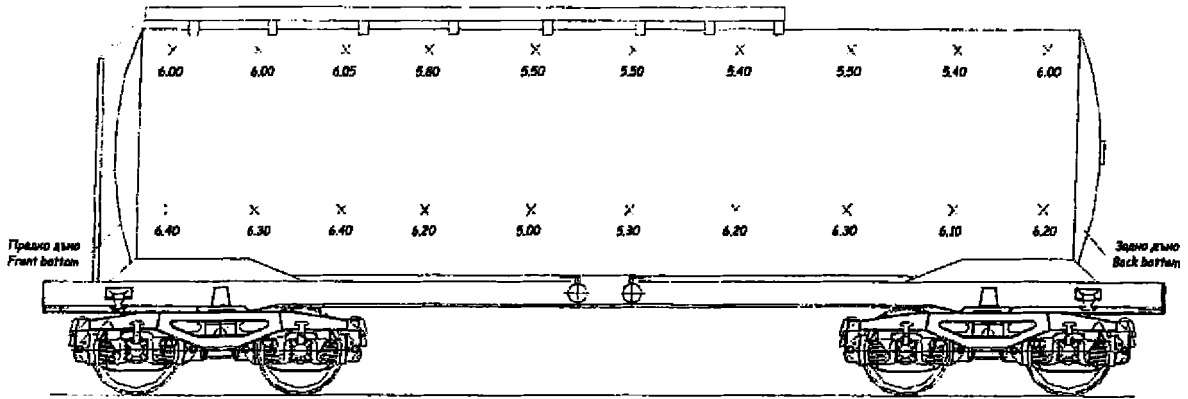
ПРОТОКОЛ / REPORT
ЗА УЛТРАЗВУКОВ КОНТРОЛ ULTRASONIC INSPECTION
№ 18-015-002-1/21.02.2018
към сертификат / to certificate № 18-015-002/21.02.2018

Област на контрол / Field of Inspection		Метални конструкции на транспортируемо оборудване под налягане/ Metallic structures of transportable pressure equipment	
Вид и обхват на контрола (параметър)/ Type and Range of inspection (detectable feature)		Обект в експлоатация (дебелина)/ In service product (thickness)	
Заявка №/дата/ Request №/date		A18-015/16.02.2018	
Клиент/ Customer:		Коловаг АД/ Kolowag AD	
Собственик/ Owner :		БДЖ-Товарни превози ЕООД/ BDZ - Freight Services Ltd	
Обект/ Object		Вагон - цистерна за нефтопродукти от клас 3 на RID, подлежащ на ремонт в Коловаг АД /Tank-wagon for petroleum products class 3 RID to be repaired in Kolowag AD	
Идентификационен №/ Identification №:	74424	Идентификационен вагон № / Identification wagon №:	3152 7851 698-6
Обем / Volume [l]:	71 000	Работно налягане / Working pressure [MPa]:	0,15
Основен материал/ Base material:	09Г2Б/ 09G2B	Работна температура / Working temperature [°C]:	-20 + +50
Флуид / Fluid:		I F, UN 1202, UN1203	
Вид на издването/зав. съединение/ Type of the product/ the welded joint		Цилиндрична част (корпус), дъно / Cylindrical shell (body), upper and lower head	
Състояние на повърхността/ Surface condition	<input checked="" type="checkbox"/> <i>As welded/ Както е</i> <input type="checkbox"/> <i>Шлифована/ Ground</i> <input type="checkbox"/> <i>Бластирана/ Sand blasted</i> <input type="checkbox"/> <i>Машинно обработана/ Machined</i>	Термообработка/ Heat Treatment	<input checked="" type="checkbox"/> <i>Ne/ No</i> <input type="checkbox"/> <i>Преди/Before</i> <input type="checkbox"/> <i>След/ After</i>
Размери/ Dimensions, mm	<i>L=11920mm, Ø2800mm ;</i> <i>Мин.дебелина цил.част/ min.thickness cyl. part - 6,00 mm ;</i> <i>Мин.дебелина дъно/ min. thickness upper and lower head - 6,00mm</i>	Обем на контрол / Scope of inspection:	54 точки/ points
Дата и място на контрол/ Inspection date and place:		19.02.2018- Коловаг АД, Септември/ Kolowag AD, Septemvri	
Апарат/ Equipment	Ултразвуков дебелимер Krautkramer DM 4, № 16855-0169 JV / Ultrasonic detector thickness Krautkramer DM 4, № 16855-0169 JV	Производител/ Manufacturer	Krautkramer, Germany
Контролни блокове/ Calibration blocks	РКБ 2 / WCB 2	Контактна среда/ Contact medium	Ultrasonic couplant ZG-F
Базово ниво / Base level	-	Осезатели/ Probes	Двоен /Dual Probe: Krautkramer DA 301- 56904, 5MHz
Корекция на загуби от преминаване/ Correction of loss from passing :		0 dB	
Допустимо отклонение/ Acceptable Deviation		минимална дебелина дъно/ min thickness upper and lower head - 6,00mm минимална дебелина цилиндрична част-корпус/ min thickness cylindrical shell (body) - 6,00 mm	
Оценка съгласно / Evaluation according to:		т. 5.3.3 от БДС EN 12972 :2007, Техническа спецификация/ р. 5.3.3 of BDS EN 12972 :2007 Technical specification	
Резултати/ Results: Стойностите на измерените дебелини и разположенето на точките за измерване са показани на приложената схема. / The values of the measured thicknesses and the location of the measuring points are shown on the applied scheme.			
Забележки / Notes: 1. Забранява се размножаването на протокола или части от него! / Making copies of the report or parts of it is forbidden! 2. Валидни са само подпечатани с печата на Органа за контрол от задн А листи! / Only sheets sealed by the Inspector are valid! 3. Посочените резултати са отмест сгмо за контролиращите образци! / The stated results are valid only for the inspected samples!			
Приложения / Appendices: -			
Инспектор БРК/ NDT Inspector Име, Фамилия/ Name, Surname: Сертификат /Certificate Подпис/ Signature: Красимир Радев/ Krasimir Radev Сертификат /Certificate № 17BG00019PO1	Ръководител на НБРК към ОИ Име, Фамилия/ Name, Surname: Сертификат /Certificate: Подпис/ Signature: Инж. Павел Чукачев/ Eng. Pavel Chukachev Сертификат /Certificate № 14BG000011411	Страница / Page 1/2	Принел, дата/ Accepted by, date:

ФК 510-44, ред.07

ИНФОРМАЦИЯТА Е ЗАЛИЧЕНА НА
ОСНОВАНИЕ ЧЛ.2 ОТ ЗЗЛД, ВЪВ ВРЪЗКА С
ЧЛ.42, АЛ.5 ОТ ЗОП

Стойности на измерените дебелини и разположението на точките за измерване/
The values of the measured thicknesses and the location of the measuring points



$MR = R + 0.16 \text{ mm}$

R- измерена стойност

Забележка / Note: Декларираната разширена неопределеност от измерването е определена като стандартна неопределеност, умножена с коефициент на припокриване $k = 2$, което при нормално разпределение съответства на доверителна вероятност 95%. Оценката на неопределеността е извършена в съответствие с изискванията на БДС EN 14127:2011 и се отнася за нелегирана стомана с дебелина до 25 mm, шмиргелена повърхност $Ra=6,3 \mu\text{m}$ и температура на повърхността $0^\circ\text{C} \pm 50^\circ\text{C}$.

The declared measurement expanded uncertainty is defined as standard uncertainty multiplied by overlap coefficient $k = 2$, which at normal distribution corresponds to the level of confidence 95%. Uncertainty assessment is carried out in accordance with requirements of BDS EN 14127: 2011 and refers to alloy steel with thickness of 25 mm, sandpaper surface $Ra = 6,3 \mu\text{m}$ and surface temperature $0^\circ\text{C} \pm 50^\circ\text{C}$.

Инспектор БРК/ NDT Inspector
Име, Фамилия, Подпис/
Name, Surname, Signature...
/ Крас

Ръководител на НБРК к... / Head of NDT...
Име, Фамилия, Подпис/
Name, Surname, Signature...
/ инж. П...

ИНФОРМАЦИЯТА Е ЗАЛИЧЕНА НА
ОСНОВАНИЕ ЧЛ.2 ОТ ЗЗЛД, ВЪВ ВРЪЗКА С
ЧЛ.42, АЛ.5 ОТ ЗОП