

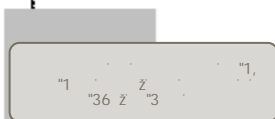


**„БДЖ – ТОВАРНИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД
ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ**

ул. „Мила Веков“ № 3,
гр. София 1000
факс: +359 2 987 79 83

www.bdzcargo.blv.bg
e-mail: bdzcarpo@bdzcarpo.bg

ОДОБРЯВАМ:



Приложение № 2

ИНЖ. АНГЕЛ КАЛИНОВ
ДИРЕКТОР ДИРЕКЦИЯ „РЕМОНТ НА ЛОКОМОТИВИ И ТОВАРНИ ВАГОНИ“

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ
за производство и доставка на обници за талиги БТ-6 (У25Сs)

I. Технически изисквания

1. Конструкция и основни размери: съгласно приложената скица, съответна на чертеж на УIC 3-00-02-09 (UIC/ERRI 300M1314 001);

2. Материал:

Стомана EN 10083 C55 (1.0535) или стомана AF 70.2 (NF A 33-101), при спазване на специалните разпоредби, посочени в ST 086-03 В или еквивалентно.

3. Технологични изисквания:

3.1. Обиците се изработват чрез коване, респективно - горещо обемна шамповка.

3.2. Неозначените градивни отклонения на размерите, получени чрез шамповане и прибавките при изковката да отговарят на БДС 4784-80, минимум II клас на точност.

3.3. Повърхностите на обиците трябва да са гладки, без вдлъбнатини, мустаци и подрязвания. Не се допускат изкривявания и усуквания на обиците.

3.4. Покритие: грунд алкиден или друг вид грунд за метал с дебелина мин. 60µm.

4. Маркировка:

Маркировката се изпълнява, както следва:

- Знак на производителя;
- Други данни, идентифициращи продукта (месец и година на производство; номер на партидата или др.)

II. Доставка на изделията

1. Партиди и количества

Изделията се доставят на три партиди, както следва:

Наименование	Количество (брой)			
	общо	партиди		
		I	II	III
Обици UIC 3-00-02-09	6000	2000	2000	2000

Всяка партида се състои от обници, произведени от материал, подложен на едни и същи режими на технологична обработка.

2. При доставката на всяка партида, доставчикът предлага:

2.1. Документи от контрол, основани на специфичен контрол, съгласно т.4 от БДС EN 10204 - от „вид 3.1“ или „вид 3.2“.

Документите да съдържат резултати от измервания и изпитания на 1% от изделията в партидата, но не по-малко от 5(пет) броя произволно избрани образци от доставената партида общи.

2.2. Сертификат за качество на използвания материал.

3. Място на доставка и количества:

гр. София, ул. „Майчина слава“ № 2 - Вагоноремонтен цех Подуяне

4. Опаковка

Обиците се доставят опаковани в опаковка на производителя, съответстваща на този вид изделия, предпазваща ги от корозия и от повреди при транспортирането им. Всяка опаковка да е обозначена с етикет със знака на производителя и да съдържа описание на доставяните обици (означение, количества), съответстващо на документацията (спецификацията) към договора за доставка.

5. Срок на доставка

Доставката да се извърши на три партиди, като сроковете на доставка на партидите са както следва:

I партида:

Минимален срок на доставка на I партида: 1 (един) календарен дни от сключване на договора;

Максимално допустим срок на доставка на I партида: 60 (шестдесет) календарни дни от сключване на договора;

II партида:

Минимален срок на доставка на II партида: 90 (деветдесет) календарни дни от сключване на договора.

Максимално допустим срок на доставка на II партида: 120 (сто и двадесет) календарни дни от сключване на договора.

III партида:

Минимален срок на доставка на III партида: 150 (сто и петдесет) календарни дни от сключване на договора.

Максимално допустим срок на доставка на III партида: 210 (двеста и десет) календарни дни от сключване на договора.

III. Гаранционен срок:

Минимален гаранционен срок – 24 месеца от датата на доставка

Максимално допустим гаранционен срок – 72 месеца от датата на доставка

Приложение: Съгласно текста

Съгласувано:

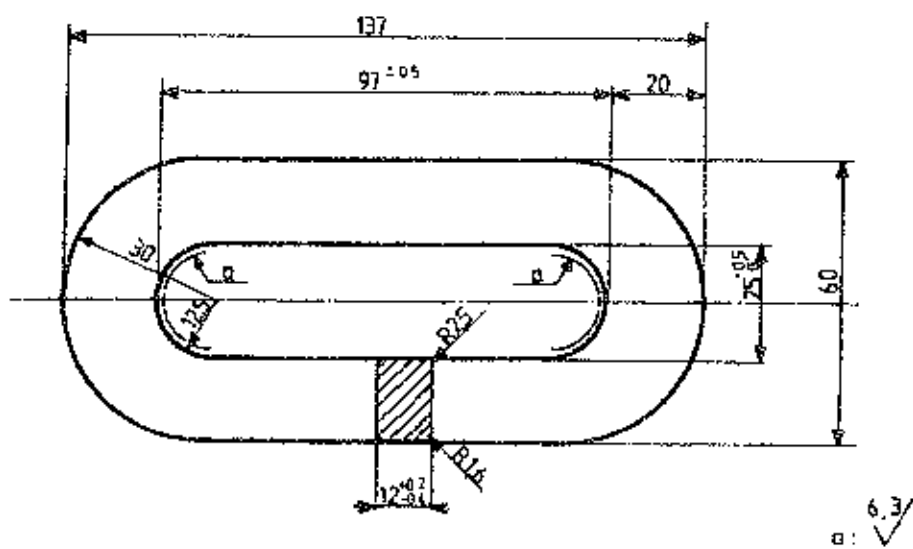
1
36 Z 3

инж. Светослав Иванов
Ръководител отдел „Ремонт на товарни вагони“

Изготвил:

1
36 Z 3

инж. Райна Накева
Главен експерт, отдел „Ремонт на товарни вагони“



12.5/

