

**ДОГОВОР**  
№ 149 / 08.09.2015 г.

Днес, 08.09.2015 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, представлявано от Димитър Станоев Костадинов – Управител, наричано по-долу за краткост “ВЪЗЛОЖИТЕЛ”

и

„АВТОРЕМОНТНИ ЗАВОДИ” АД, със седалище и адрес на управление: гр. Първомай, 4270, ул. „Омуртаг” № 2, вписано в Търговския регистър при Агенция по вписванията с ЕИК 825393416, представлявано от Дешко Ангелов Дешков – Изпълнителен директор, от друга страна, наричано по-долу за краткост “ИЗПЪЛНИТЕЛ”,

На основание утвърден протокол от 17.08.2015 г. от управителя на „БДЖ – Пътнически превози” ЕООД, след проведена обществена поръчка по реда на глава осма „а” от ЗОП, се склучи настоящият Договор при следните условия:

#### I. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА.

1.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да извърши доставка резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40, за нуждите на „БДЖ - Пътнически превози” ЕООД, по видове и количества, подробно описани в „Технически условия за изпълнение на обществената поръчка” – Приложение № I от настоящия договор.

1.2. Доставката се извършва в съответствие с чертежите, означението, размерите и условия, описани в Техническите условия на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** – Приложение № 1, неразделна част от договора.

#### II. СРОК НА ДОГОВОРА

2.1. Договорът влиза в сила от датата на подписването му и е със срок на действие 6 /шест/ месеца или до изчерпване на стойността на договора, в зависимост от обстоятелството, настъпило по-рано.

#### III. СРОК НА ИЗПЪЛНЕНИЕ И МЯСТО НА ДОСТАВКА

3.1. Доставката на резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40, да се извърши на две партиди, както следва:

- Първа партида - позиции от общата спецификация към техническите условия - №№ 12, 13, 14, 25, 28 и 29 ще се доставят на една партида (първа партида);
- Всички останали позиции – на две равни партиди;

##### 3.2. Срок за изпълнение:

- за **първа партида** – в срок до 40 календарни дни от склучване на договора;
- за **втора партида** – в срок от 30 до 35 календарни дни след доставката на първа партида.

3.3. Място на доставка – склад на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, Локомотивно депо Пловдив, гр. Пловдив, 4002, ул. „Сергей Румянцев” № 1, Локомотивно депо Горна Оряховица, гр. Горна Оряховица, 5120, ул. „Съединение” № 46, Локомотивно депо, София район Подуяне, гр.

София, 1517, ул. „Майчина Слава“ № 2, съгласно “INCOTERMS 2010” /включително опаковка, маркировка, транспорт, застраховка, мито/ в български лева без ДДС.

3.4. За дата на доставката се счита датата на подписване на приемателно - предавателен протокол от представители на двете страни.

#### **IV. ЦЕНА, УСЛОВИЯ И СРОК НА ПЛАЩАНЕ**

4.1. Единичните цени на резервните части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40, предмет на този договор са съгласно ценовата оферта на определения за Изпълнител неразделна част от настоящия договор.

4.2. Общата стойност на договора възлиза на 58 888,60 лв. /петдесет и осем хиляди осемстотин осемдесет и осем лева и 60 ст./ без ДДС.

4.3. Цените се разбират DDP: Локомотивно депо Пловдив, гр. Пловдив, 4002, ул. „Сергей Румянцев“ № 1, Локомотивно депо Горна Оряховица, гр. Горна Оряховица, 5120, ул. „Съединение“ № 46, Локомотивно депо, София район Подуяне, гр. София, 1517, ул. „Майчина Слава“ № 2, съгласно “INCOTERMS 2010” /включително опаковка, маркировка, транспорт, застраховка, мито/ в български лева без ДДС.

4.4. Плащането се извършва по банков път в лева, в срок до 30 /тридесет/ дни след доставка на всяка партида в склада на Възложителя и представяне на двустранно подписан приемателно-предавателен протокол, оригинална фактура и сертификат за качество в оригинал, издаден от завода производител.

4.5. Необходими документи за извършване на плащане:

- приемателно-предавателен протокол, оформлен при предаване на резервните части в склада на Възложителя, надлежно подписан от представители на двете страни;

- оригинална фактура, издадена на името на ”БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД”, с адрес: 1080 София, ул.”Иван Вазов“ №3 с МОЛ – Димитър Костадинов, съдържаща № и предмет на договора;

- сертификат за качество, в оригинал, издаден от завода производител за потвърждаване на съответствието на качествата на резервните части с предписаните норми и изисквания в Техническата документация на възложителя , включително и химичен състав, механически характеристики на материала и геометрични размери

4.6. При непредставяне в срок и на посочения адрес на горецитираните документи, срокът за плащане на доставката се удължава с толкова дни, с колкото е закъсняло представянето на документите.

4.7. Всяко плащане ще се извършва посредством банков превод по сметка на Изпълнителя в банка: УниКредит Булбанк, клон: гр. Първомай, ул. «Христо Ботев» № 26, BIC: UNCRBGSF, IBAN: BG21UNCR75271058297510.

#### **V. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ**

5.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право:

5.1.1. Да получи от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ при посочените в настоящия договор условия, резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40, предмет на настоящия договор.

5.1.2. Да изиска от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, да изпълнява в срок и без отклонения съответните доставки по настоящия договор.

5.1.3. 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 XI от настоящия договор.

5.1.4. Да прави рекламиации при установяване на некачествена доставка, която не е в съответствие с техническите изисквания и чертежи приложени към настоящия договор и с техническото предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

## **5.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ е длъжен:**

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

5.2.2. 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.

## **5.3. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ има право:**

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

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

## **5.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен:**

5.4.1. Да изпълни поръчката качествено в съответствие с техническите условия и чертежи приложени към настоящия договор, включително с техническото му предложение, Приложение № 3, неразделна част от настоящия договор.

5.4.2. 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.

## **VI. КАЧЕСТВО**

6.1. Качеството на резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40, предмет на настоящия договор следва да отговаря на Техническите условия Приложения № I и № 1 и чертежи на производителя Приложение №2, неразделна част от договора.

## **VII. ПРИЕМАНЕ И ПРЕДАВАНЕ**

7.1. На предаване и приемане подлежат само изделията, които са в съответствие по вид и количество на доставката, съгласно договора и са придружени със сертификат за качество.

7.2. Предаването и приемането по вид и количество се извършва в складове на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, на адреси – Локомотивно депо Пловдив, гр. Пловдив, 4002, ул. „Сергей Румянцев“ № 1, Локомотивно депо Горна Оряховица, гр. Горна Оряховица, 5120, ул. „Съединение“ № 46, Локомотивно депо, София район Подуяне, гр. София, 1517, ул. „Майчина Слава“ № 2, след писмено уведомяване от страна на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ до ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ за готовност за извършване на доставката, и се удостоверява с приемателно-предавателен протокол.

7.3. На плащане подлежат само приетите с приемателно-предавателен протокол изделия.

7.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯт уведомява писмено ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, на посочения адрес за кореспонденция, 5 /пет/ дни преди пристигане на стоката в склада на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ/ в рамките на срока на доставка/, като уведомлението съдържа:

- очаквана дата на доставка; .
- наименование и количество на стоката;
- номер на договора.

## **VIII. ОПАКОВКА И МАРКИРОВКА**

8.1. Резервните части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40, се доставят консервирали в подходяща, обичайна за този вид стоки опаковка, гарантираща и запазваща целостта при транспортиране и съхранение.

8.2. Частите да бъдат доставяни с лента с информация, съдържаща знак на завода – производител, чертежен номер, година и месец на производство, прикрепена към опаковката им.

## **IX. ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ**

9.1. Гаранционният срок на резервните части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40 е 12 месеца от датата на влагане на частите в експлоатация и 18 месеца от датата на доставка.

9.2. Рекламации за видими дефекти и несъответствия в количеството се правят в момента на приемането и се удостоверяват с приемно-предавателен протокол. Неприетите по видове и количество изделия, като несъответстващи по условията на настоящия договор, Изпълнителят е длъжен да вземе обратно, веднага и за своя сметка.

9.3. Рекламации за качество, скрити дефекти и недостатъци се правят с двустранно подписан протокол между представители на страните, или с Акт на независима организация за контрол, в рамките на един месец след изтичане на гаранционния срок, съгласно т. 9.1. от договора и при положение, че са констатирани в рамките на гаранционния срок.

9.4. Рекламираните за качество изделия се подменят с качествени такива в 30 дневен срок от предявяване на рекламиранията, за сметка на Изпълнителя.

9.5. Ако ИЗПЪЛНИТЕЛЯ не подмени рекламираната стока в срок от 30 дни от датата на приемане на Рекламиранията, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ счита количеството за недоставено и ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ дължи възстановяване на стойността на рекламираната стока, както и неустойка в размер на 5% от стойността на същата.

## **X. ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ**

10.1. Гаранцията за изпълнение на договора е под формата на безусловна и неотменяма банкова гаранция или парична сума (депозит) по посочена от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ сметка, по преценка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ и е в размер на 2 944,43 лв., което представлява 5 % от общата стойност на договора. Гаранцията за изпълнение е със срок на валидност 30 /тридесет/ дни след изтичане на срока на договора.

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

1. При закъснение на доставката;

2. При неизпълнение на задължението за доставка – частично или изцяло.

3. При изпълнение на задължението за доставка с некачествена стока, която не е заменена с качествена в сроковете по този договор.

10.3. Усвояването на банковата гаранция или част от нея се извършва с декларация до съответната банка, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е в нарушение на договорните задължения, без да е необходимо посочване на конкретни обстоятелства или представяне на доказателства.

10.3.1. Възложителят уведомява писмено ИЗПЪЛНИТЕЛЯ за намерението си да пристъпи към усвояване на гаранцията или част от нея.

10.4. Договорените неустойки ВЪЗЛОЖИТЕЛ усвоява от гаранцията за изпълнение, за което писмено уведомява ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

## **XI. НЕУСТОЙКИ**

11.1. При забавено изпълнение на доставката ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ дължи неустойка в размер на 0,2% на ден от стойността на недоставеното или неподменено количество резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40, но не повече от 10% от стойността на неизпълнението или произлезлите от това щети, вреди и пропуснати ползи, ако са по–големи.

11.2. При пълно неизпълнение на доставката по договора, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ дължи на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ неустойка в размер на 10% от стойността на договора.

11.3. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ усвоява начислените по точки 11.1. и 11.2. неустойки от внесената от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ гаранция за изпълнение на договора или от всяка друга сума, дължима на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ по този договор.

## XII. СПОРОВЕ

12.1. Всеки спор между страните, 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.

12.2. В случай, че не бъде постигнато съгласие по чл. 12.1, всички спорове, породени от този договор, или отнасящи се до тях, могат да бъдат разрешавани чрез медиация.

12.3. В случай, че не бъде постигнато съгласие по чл. 12.2, всички спорове, породени от този договор, или отнасящи се до него, ще бъдат решавани по съдебен ред. Медиацията по чл. 12.2 не е задължителен способ, преди отнасяне на спора за решаване по съдебен ред.

## XIII. СЪОБЩЕНИЯ

13.1. 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.

13.2. 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.

13.3. За валидни адреси за приемане на съобщенията, свързани с изпълнение на настоящия договор и предаване на документи по т.4.5 от Договора се смятат:

### ЗА ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

гр. София 1080  
ул."Иван Вазов" № 3  
„БДЖ-Пътнически превози" ЕООД  
Дирекция „ПЖКС"  
Отдел "Ремонт на ТПС"  
инж. Иванка Шишева  
Старши експерт  
GSM: 0885397498

### ЗА ИЗПЪЛНИТЕЛ:

гр. Първомай 4270  
ул. "Омуртаг" № 2  
"Авторемонтни заводи" АД  
инж. Дешко Дешков  
Изпълнителен директор  
тел.: 0336/63035  
Факс: 0336/62391  
e-mail: arz@parvomai.escom.bg

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

## XIV. ФОРСМАЖОР

14.1. При настъпване на форсмажорни обстоятелства, засегнатата страна се задължава да уведоми в тридневен срок другата страна като посочи началната и крайната дата на събитията, както и да я представи съответни официални документи, издадени от компетентни инстанции на дадената държава.

## XV. ОБЩИ РАЗПОРЕДБИ

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

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

15.3. За неурядени в този договор въпроси ще се прилага действащото законодателство на Република България.

15.4. Договорът може да бъде прекратен:

- по взаимно писмено съгласие на страните;
- с петнадесетдневно писмено предизвестие, отправено от едната страна до другата страна;
- по реда на чл.87 от ЗЗД;
- по реда на чл.43, ал.4 от ЗОП;

15.5. Настоящият договор се състои от 6 (шест) страници и се състави, подписа и подпечата в два еднообразни екземпляра, по един за всяка от страните.

**Приложение:**

Приложение № I - Технически условия за изпълнение на обществена поръчка

Приложение № 1- Техническите условия на „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД

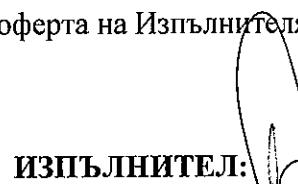
Приложение № 2 – Чертежи на завода производител;

Приложение № 3 – Техническо предложение и ценова оферта на Изпълнителя



**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**

Димитър Станоев Костадинов  
Управлятел  
на „БДЖ-Пътнически превози” ЕООД



Дешко Ангелов Дешков  
Изпълнителен директор  
на „Авторемонтни заводи АД”





**"АВТОРЕМОНТНИ ЗАВОДИ" АД**

4270 гр.Първомай, ул."Омуртаг" 2; тел: (0336) 63035, факс: (0336) 62391  
гл. счетоводител: (0336)62382; търговски отдел:(0336)63017;  
e-mail:arz@parvomai.escom.bg; arzparvomai@abv.bg



**ТЕХНИЧЕСКИ УСЛОВИЯ  
ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ:**

„Доставка на резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40“ за нуждите на „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД

Предлаганите за доставка резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40 ще бъдат произведени и отговарят на всички изисквания съгласно приложените чертежи, дадени в следната Спецификация за доставка:

Поз. №	Наименование	Черт. № Възложител	Черт. № АРЗ АД гр.Първомай	Мярка	количество
1	Болт Ø50 - 235	68Е37-34Го	31-01-0505	бр.	236
2	Болт M24 Ø65/45-182	46Е37-32Го	31-01-0356	бр.	480
3	Болт M27 Ø65/45-232	68Е37-24Го	31-01-0371	бр.	360
4	Болт /за люлков амортизор/	57Er20-40	31-01-0504	бр.	180
5	Болт Ø30/25 - 80	33Е37-24Го	31-01-0361	бр.	96
6	Болт Ø40- 108	34Е37-49Го	31-01-0359	бр.	120
7	Болт Ø45- 62	34Е37-202Co	31-01-0367	бр.	280
8	Болт Ø30- 132	52Е51-13Го	31-01-0502	бр.	350
9	Болт Ø65- 130	68Е20-9	31-01-0380	бр.	120
10	Болт Ø44,5/25 - 127	32Е37-18Го	31-01-0360	бр.	180

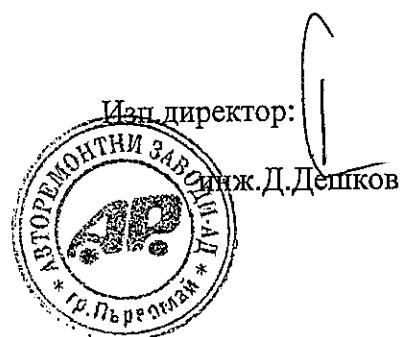
11	Болт Ø80- 223	32Е13-131Го	31-01-0377	бр.	120
12	Болт Ø30/25- 80	33Е37-24 Пд	31-01-0361	бр.	24
13	Болт Ø45 - 150	68Е20-9 Пд	31-01-0503	бр.	24
14	Втулка направляваща Ø45/27 - 70	47Е37-36Го	31-04-0370	бр.	40
15	Втулка Ø50/40 - 40	34Е37-62	31-04-0368	бр.	90
16	Втулка Ø55/45 - 20	30Е25-5Го	31-04-0375	бр.	600
17	Втулка Ø42/30 - 18	52Е51-16Го	31-04-0378	бр.	360
18	Втулка Ø60/50 - 25	31Е37-34Го	31-04-0373	бр.	90
19	Втулка Ø60/50 - 42	34Е37-167Го	31-04-0372	бр.	144
20	Втулка Ø60/50 - 50	31Е37-63Го	31-04-0501	бр.	72
21	Втулка Ø60/45 - 15	34Е37-232Го	31-04-0363	бр.	288
22	Втулка Ø55/45 - 26	20Е25-21Го	31-04-0365	бр.	300
23	Втулка Ø55/45 - 50	12Е25-115Го	31-04-0362	бр.	440
24	Втулка Ø55/45 - 26	68Е20-9Го	31-04-0500	бр.	180
25	Втулка направляваща Ø45/25 - 70	32Е37-19Го	31-04-0369	бр.	40
26	Втулка Ø110/100/80 - 45	39Е16-35-1Го	31-04-0382	бр.	84
27	Втулка Ø95/80 - 41	39Е16-35Го	31-04-0381	бр.	84
28	Втулка Ø42/30 - 18	52Е51-16 Пд	31-04-0499	бр.	24
29	Втулка Ø60/45 - 15	34Е37-232Пд	31-04-0498	бр.	96

**Гаранционен срок:** 12 месеца от датата на влагане на частите в експлоатация и 18 месеца от датата на доставка.

**Маркировка:** Частите ще бъдат доставяни с лента с информация съдържаща знак завода-производител, чертежен номер, година и месец на производство, прикрепена към опаковката им.

**Опаковка:** Резервните части ще бъдат доставени консервирали в подходяща, обичайна за този вид стоки опаковка, гарантираща и запазваща целостта при транспортиране и съхранение.

Приложение: Чертежи, съгласно горната спецификация – 29 листа.



ОДОБРЯВАМ:

иже. Димитър Кошевциев  
Управлящ „БДЖ - Търговски превози“ ЕООД

**ТЕХНИЧЕСКИ УСЛОВИЯ  
ЗА ВЪТЛИЧЕНИЕ НА ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ:**

*"Доставка на резервни части за механичната част на спиралната система на електрически локомотиви серия 40", за търговците на „БДЖ - Търговски превози“ ЕООД*

Предлаганите за доставка резервни части за механичната част на спиралната система на електрически локомотиви серии 40 трябва да бъдат произведени и да отговарят на всички изисквания съгласно приложените чертежи, дадени в следната Спецификация за доставка на Възложителя;

Поз. №	Поз. № по специфи- кационите от документа	Наименование	Черт. №	Марка	Количество
1	1	Болт Ø50 - 235	68Е37-34Г0	бр.	236
2	2	Болт M24 Ø65/45-182	46Н37-32Г0	бр.	480
3	3	Болт M27 Ø65/45-232	68Е37-24Г0	бр.	360
4	1	Болт /за щоков амортизатор/	57Е20-40	бр.	180
5	2	Болт Ø30/25 - 80	33Е37-24Г0	бр.	96
6	3	Болт Ø40- 108	34Е37-49Г0	бр.	120
7	4	Болт Ø45- 62	34Е37-202С0	бр.	280
8	5	Болт Ø30- 132	52Е51-13Г0	бр.	350
9	6	Болт Ø55- 130	68Е20-9	бр.	120
10	7	Болт Ø44,5/25 - 127	32Е37-18Г0	бр.	180
11	8	Болт Ø20- 223	32R13-13110	бр.	120
12	9	Болт Ø30/25 - 80	33Е37-24ГД	бр.	24
13	10	Болт Ø45 - 150	68Е20-9 Пд	бр.	24
14	1	Втулка направляваща Ø45/27 - 70	47Е37-36Г0	бр.	60
15	2	Втулка Ø50/40 - 40	34Е37-62	бр.	90
16	3	Втулка Ø55/45 - 30	30Е25-51Г0	бр.	600
17	4	Втулка Ø42/30 - 18	52Е31-16Г0	бр.	360
18	5	Втулка Ø60/50 - 25	31Е37-34Г0	бр.	90
19	6	Втулка Ø60/50 - 42	34Е37-167Г0	бр.	144
20	7	Втулка Ø60/50 - 50	31Е37-63Г0	бр.	72
21	8	Втулка Ø60/45 - 15	34Е37-232Г0	бр.	288
22	9	Втулка Ø55/45 - 26	20Е25-21Г0	бр.	300

23	10	Втулка Ø55/45 - 20	12E23-115Г0	бр.	440
24	11	Втулки Ø35/45 - 26	68E20-9Г0	бр.	180
25	12	Втулка неправилна Ø45/25 - 70	32E37-19Г0	бр.	46
26	13	Втулки Ø110/100/80 - 45	39E16-35-11Г0	бр.	84
27	14	Втулка Ø95/80 - 41	39E16-35Г0	бр.	84
28	15	Втулка Ø42/30 - 18	52E51-16 ГИ	бр.	24
29	16	Втулка Ø60/45 - 15	34E37-232ГИ	бр.	96

**Гаранционен срок - минимум 12 месеца от датата на влагане на частите в експлоатация и не по-малко от 18 месеци от датата на доставка.**

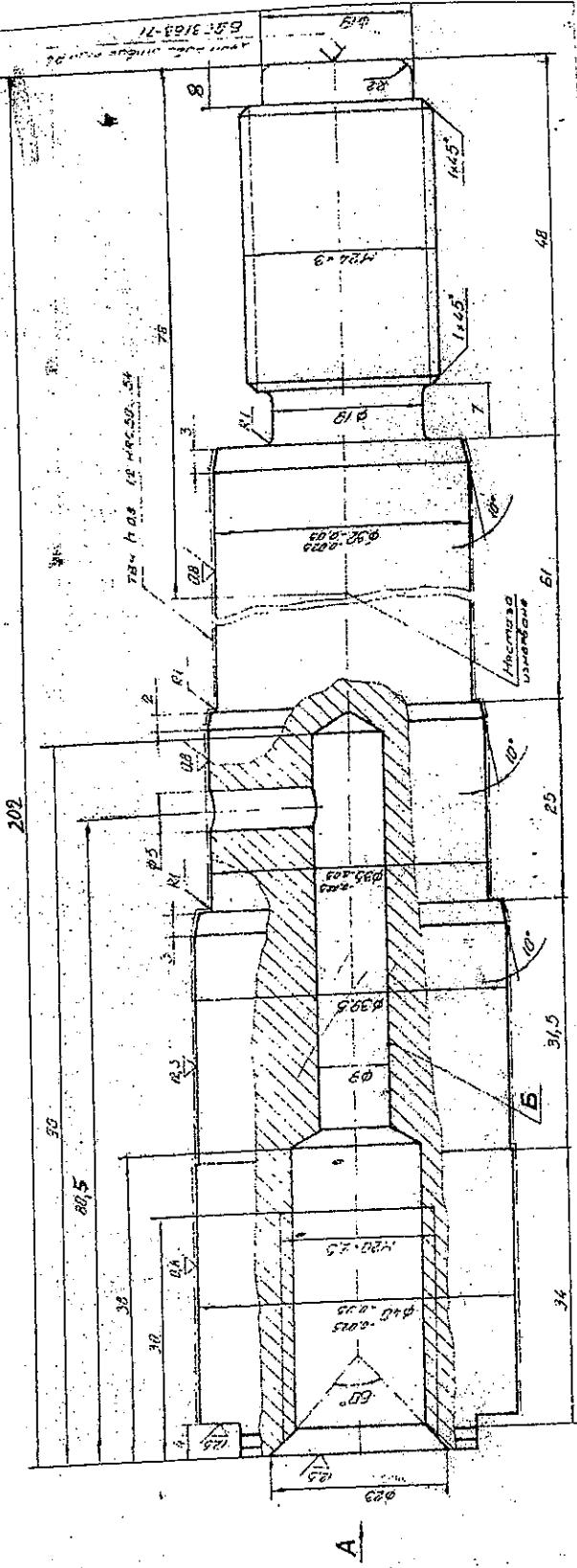
**Маркировка:** Частите да бъдат доставяни с ленти с информация съдържаща знаци на завода-производител, чертежен номер и година и месец на производство, прикрепени към опаковките им.

**Опаковка:** Резервните части да бъдат доставени консервирали в подходяща, обичайна за този вид стоки опаковка, гарантираща и запазваща целостта при транспортиране и съхранение. Опаковките да бъдат включена в цената.

**Приложение:** Чертежи, съгласно горната спецификация - 29 листа

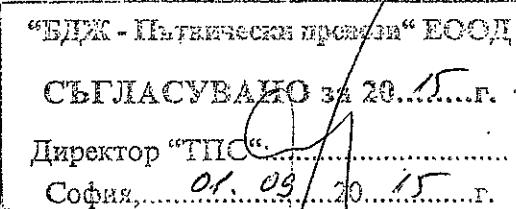
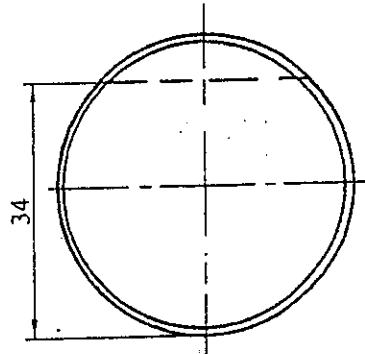
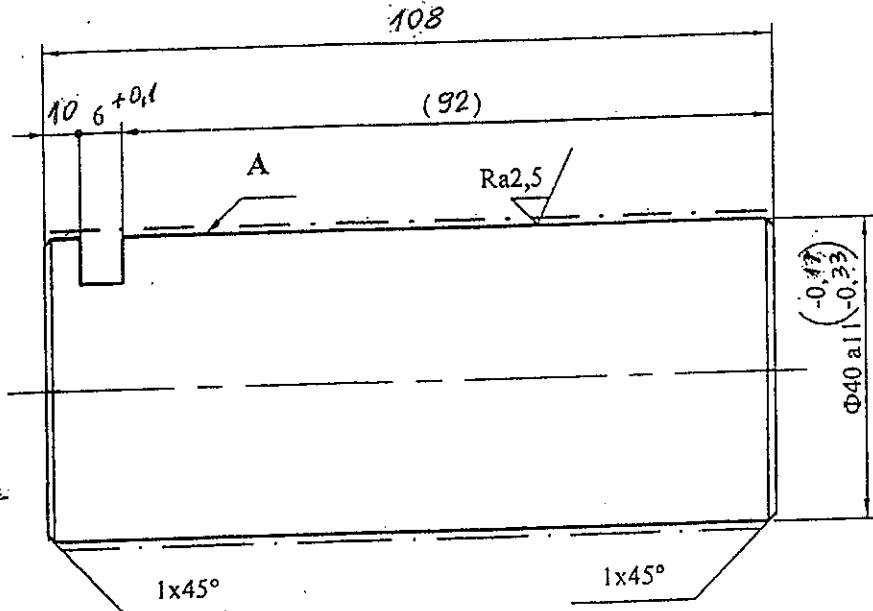
*Всичко е уточнено* 

Приложение №2 към Договор № 149 / 08.09.2015г.



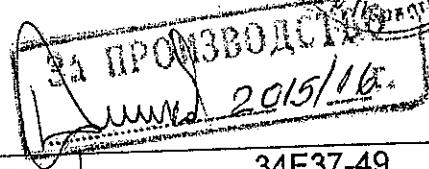


Ra10 // /



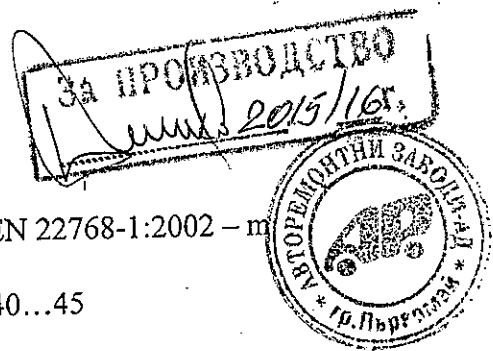
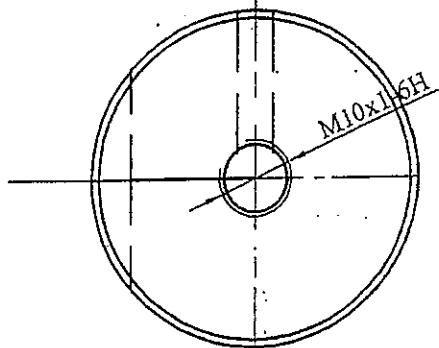
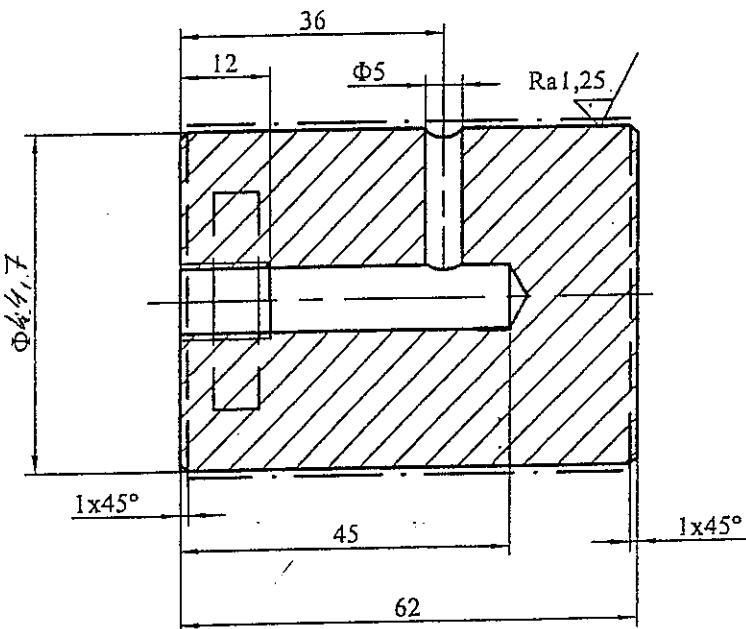
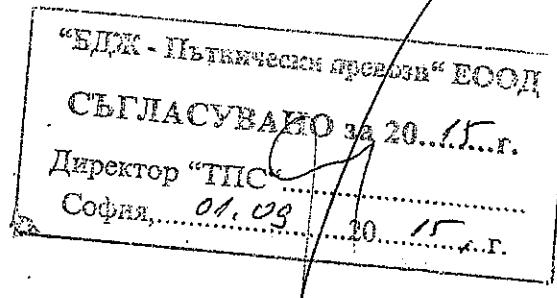
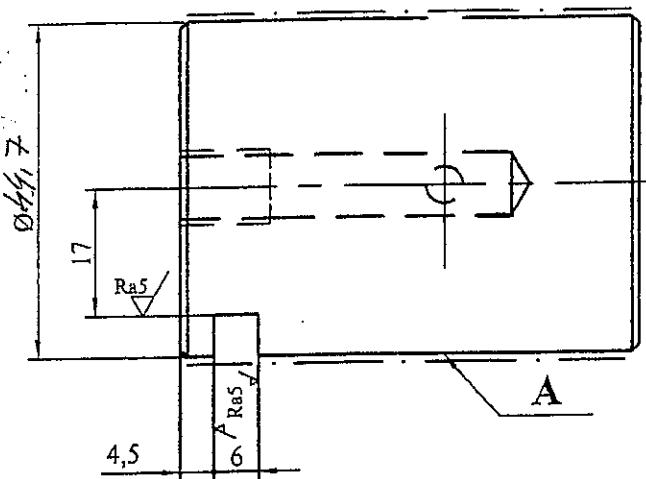
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – т

2. Термообработка по А – ТВЧ  $h=1\dots1,5$  HRC 40..45



					Ел. лок. Серия 44и45	34Е37-49
						34Е37-49
						31-01-0359
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпук	Дата	Болт	Стадий
Чертал		Манахилов		7,08		Маса
Разраб.						Машаб
Провер.	Младенов			7,08		0,95
Т.контр.						1:1
Одобрил	Манахилов			7,08		Лист
Н.контр.						Вс. листа
					Кр. прът БДС EN 10060 – 45x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – С45	"Авторемонтни заводи" АД гр. Първомай

Ra10 // //

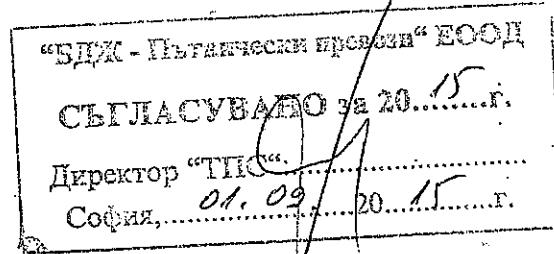
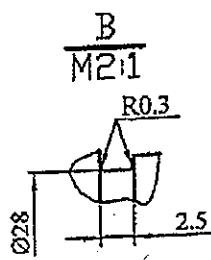
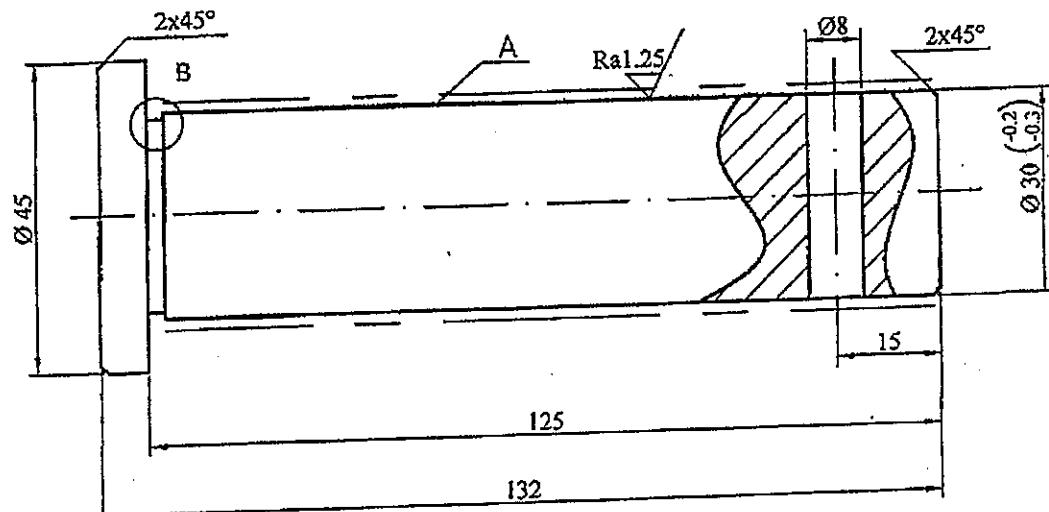


1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А - ТВЧ h= 1...1,5 HRC 40...45

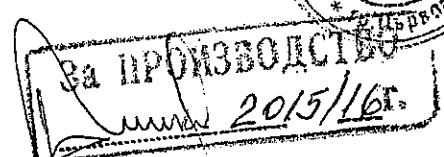
					Ел. лок. Серия 44и45  <b>Болт</b> за мех. спирачка	34E37-202
						34E37-202
						31-01-0367
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата			Стадий
Чертал	Манахилов	/	7,08			Маса
Разраб.						Машаб
Провер.	Младенов		7,08			0,75 1:1
Т.контр.				Kр. прът БДС EN 10060 - 50x6000	Лист Вс.листа	"Автомонтни заводи" АД гр.Първомай
Одобрил	Манахилов	/	7,08	Стомана БДС EN 10083-2 - C45		
Н.контр.						

Ra10 // /



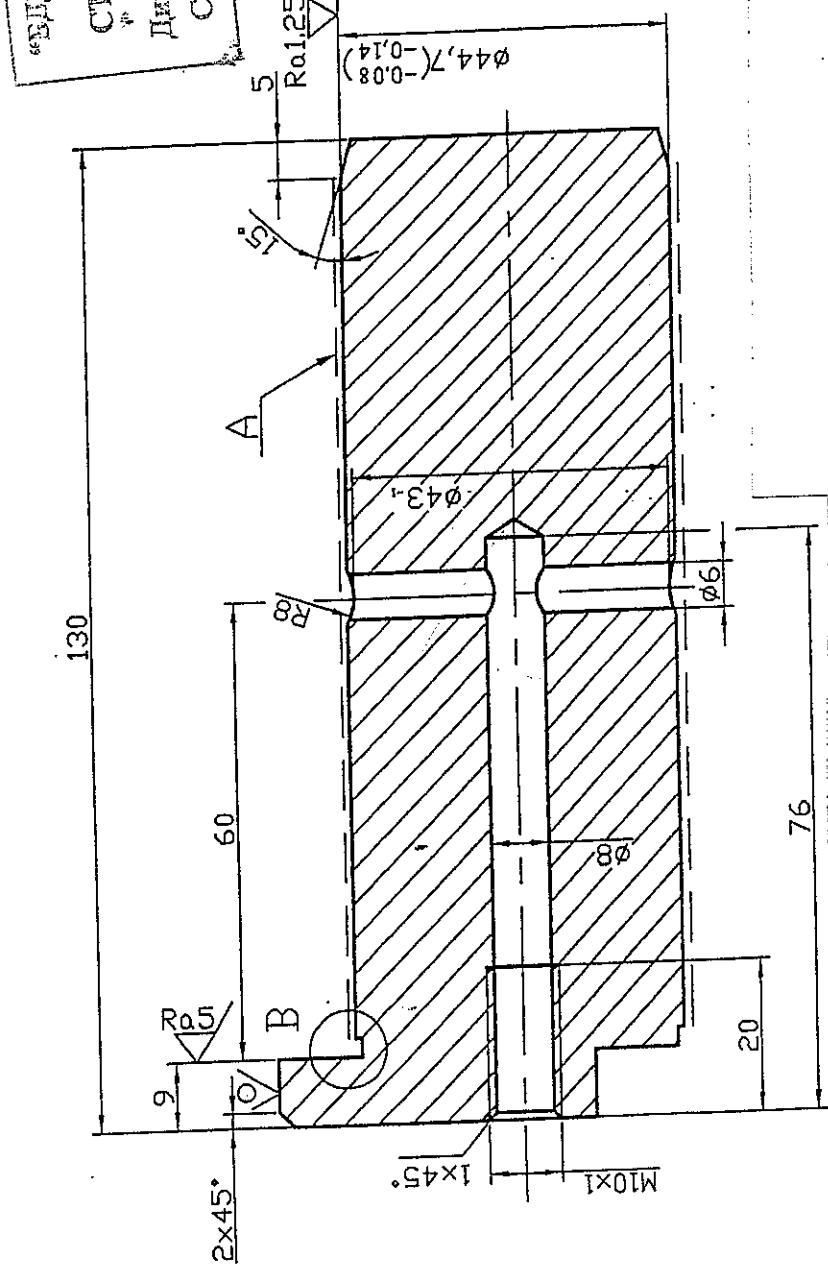
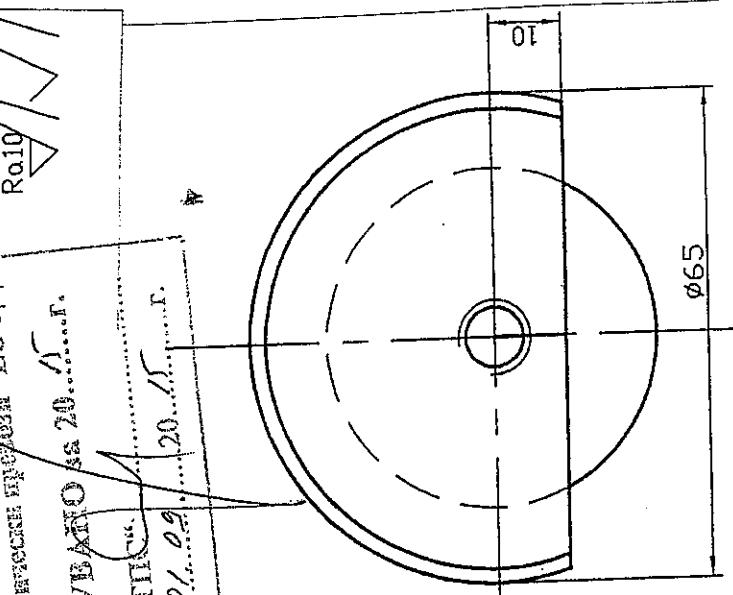
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – ТВЧ  $h=0,8\ldots1,2$  HRC 45..50

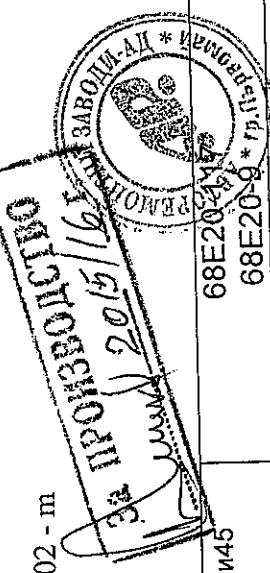


					Ел. лок. Серия 44и45	52Е51-13
						31-01-0502
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата			
Чертал	Манахилов	/	07.15			
Разраб.						
Провер.						
Т.контр.						
Одобрил	Манахилов	/	07.15			
Н.контр.						
					Болт ф30-132	Стадий
						Маса
						Машаб
						0,77
						1 1
					Лист	Вс.листа
						"Автомонтни заводи" АД гр.Първомай
				Kр. прът БДС EN 10060 – 50x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – С45		

БДИК - Български инженерски икономически университет "ЕСОД"  
 СЕТЛАСУВАНО № 20...А...Г.  
 Директор "ПИ".  
 София,  
 Г.



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 - м  
 2. Термообработка по А, ТВЧ h = 1...1,5 HRC 50...55.



Еп. лок. Серия 44и45

68Е2041  
 68Е2041 \* ПРИМЕРЪ

31-01-0380

Цапфа

Стадий	Маса	Мацаб
	1,6	1:1

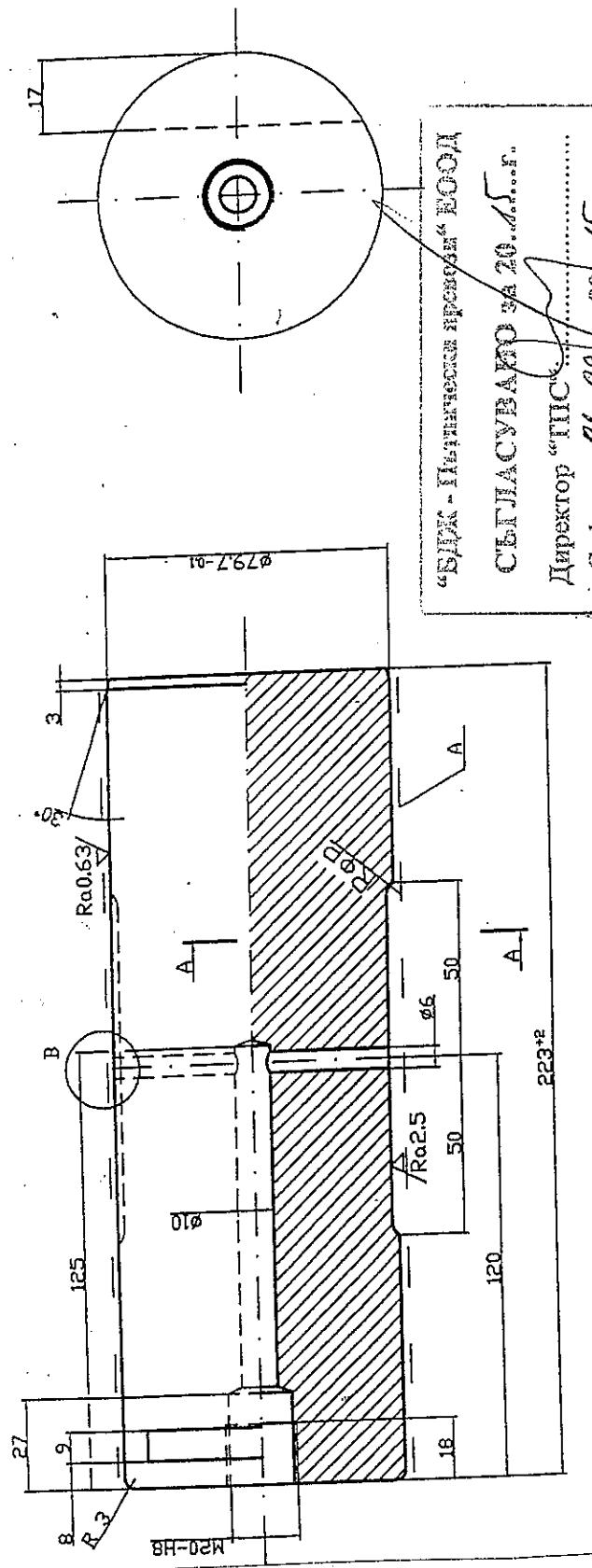
Лист  
 Вс.лист  
 "Автомонтни заводи" АД  
 г.р.Първомай

Кр. Прт ЕДС EN 10060 - 65x6000  
 Стомана ЕДС EN 10083-2 - С45

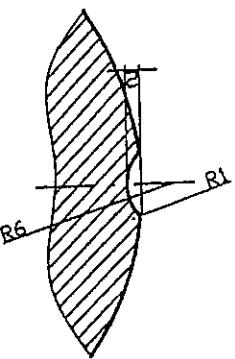
Изм. Бр. № на док. Поддърж. Дата  
 Чертал Манахилов 7,08  
 Разраб. Раденов 7,08  
 Провер. Манахилов 7,08  
 Т.контр. Манахилов 7,08  
 Одобрил Манахилов 7,08  
 Н.контр.



$R_a 10 \mu\text{m}$



A-A  
M20



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 - т
2. Термообработка по А - цементация  $h = 1 \dots 1,5$  HRC 50...58.
3. Неозначение закръгления R1.

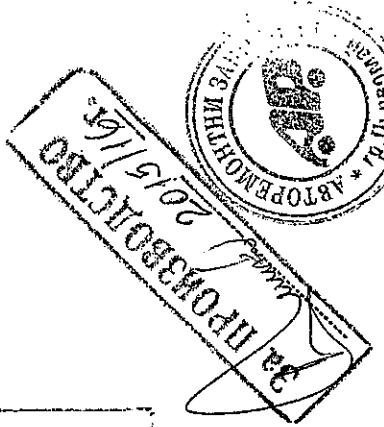
Цапфа			
Изм.	Бр.	№ на док.	Поддъбс
Чертал		Манахилов	7,08
Разраб.			
Проечр.	Младенов		7,08
Т.контр.			
Одобрил	Манахилов		7,08
Н.контр.			

Стадий	Маса	Машаб
	8,6	1:2

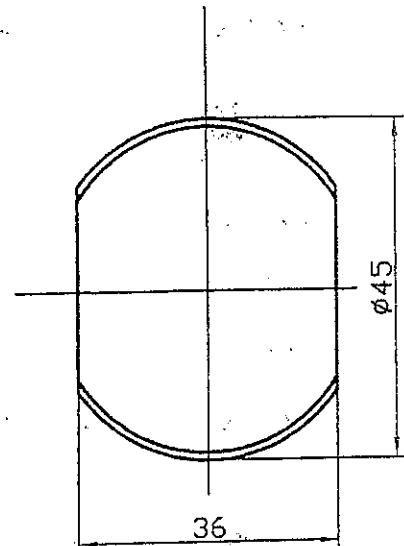
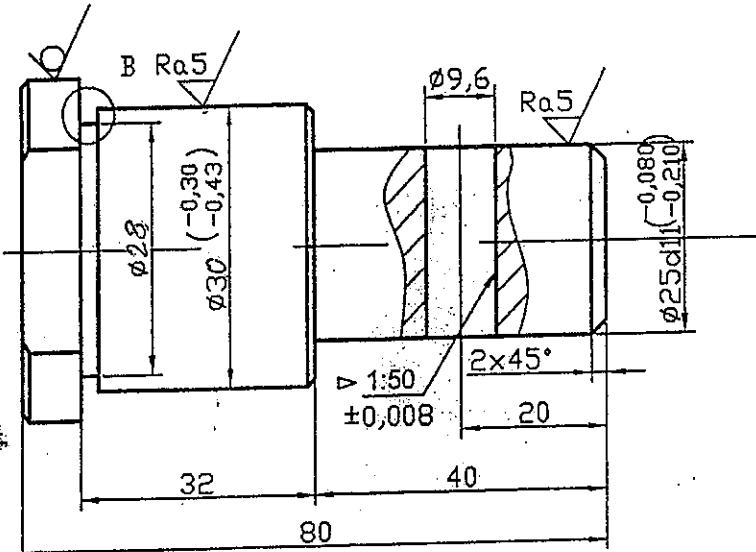
  

Лист	Вс.лист
68Е13-303	32Е13-131
31-01-0377	

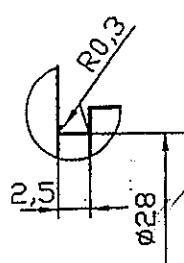


“БУЛКА - МЕХАНИЧЕСКИ ИЗСЛЕДВАНИЯ” ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.11.05.  
Директор “ТИСС”  
София, 01.09.20.11 г.

Ra10 // //



B  
M2:1



"БДЖ - Механически превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.11....г.

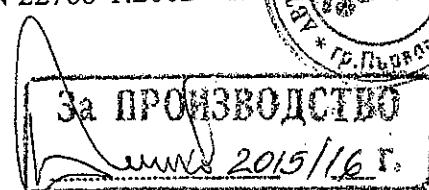
Директор "ТПС"

София, 01.09.

20.11....г.

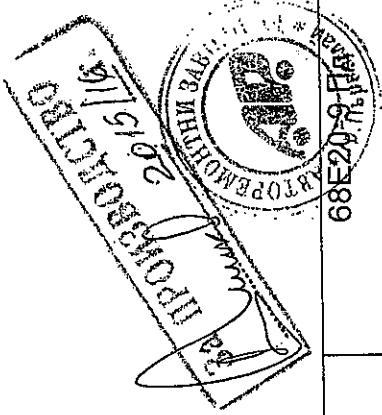
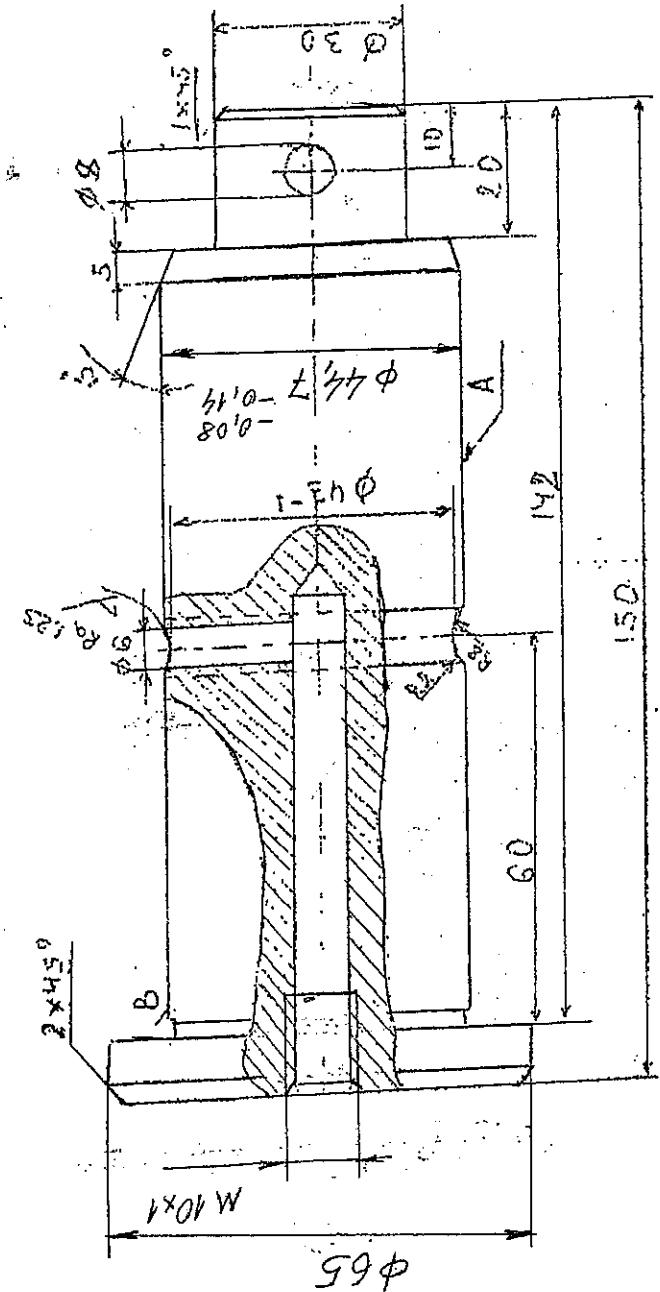
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768/1:2002 – m

3. Неозначени фаски – 1x 45°

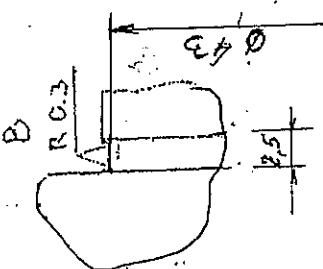


					Ел. лок. Серия 44и45	33Е37-24	ПД
						33Е37-24	
						31-01-0361	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата			
Чертал		Манахилов	/~\	7,08			
Разраб.							
Провер.		Младенов		7,08			
T.контр.							
Одобрил		Манахилов	/~\	7,08			
H.контр.							
					Kр. прът БДС EN 10060 – 45x6000	"Авторемонтни заводи" АД	гр. Първомай
					Стомана БДС EN 10083-2 – С45		

~~«ЛУГА» КОМПАНИИ ПРЕДСТАВЛЯЕТ «EGODA~~  
~~СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР~~  
~~ПЕРЕКРОЮЩИЙ 20.09.2015 г.~~

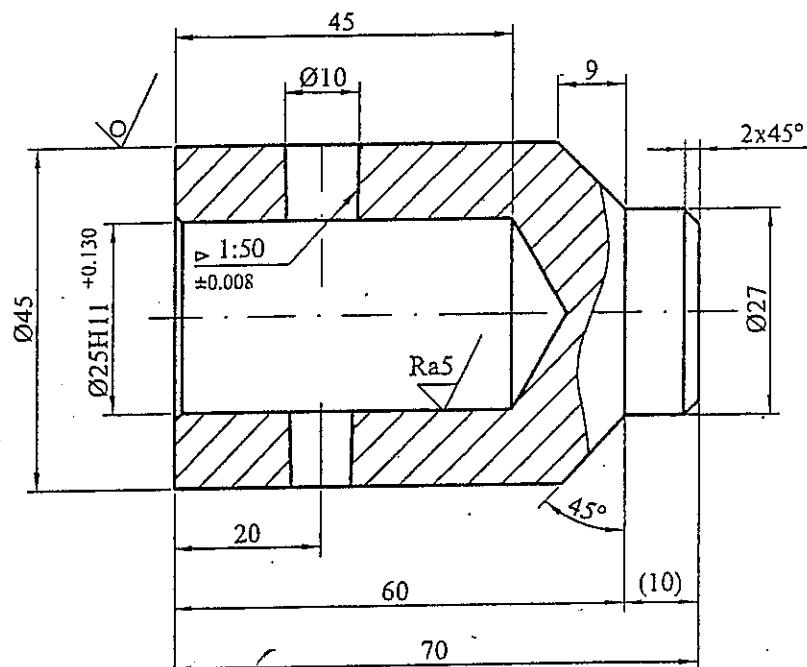


1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 - m
2. Термообработка по A, ТВЧ - НРС 50...55.



Ел. лок. Серия 44и45				68Е20-9-РДА
				31-01-0503
Изм.	Бр.	№ на док.	Поддис	Стадий
Чертал		Манахилов	Дата	Маса
			07.15	Машаб
Разраб.				1 1
Проеер.				
Т.контр.				Лист
Одобрил	Манахилов	Л.И.	07.15	Вс.листа
Н.контр.				"Автомонтни заводи" АД гр.Първомай

Ra10 // //



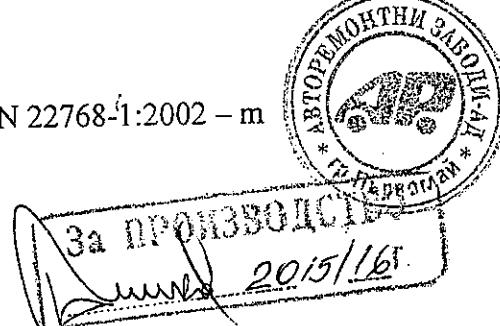
"БДЖ - Ръчни инструменти" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.11.г.

Директор "ТИС"  
София, 01.09.20.15 г.

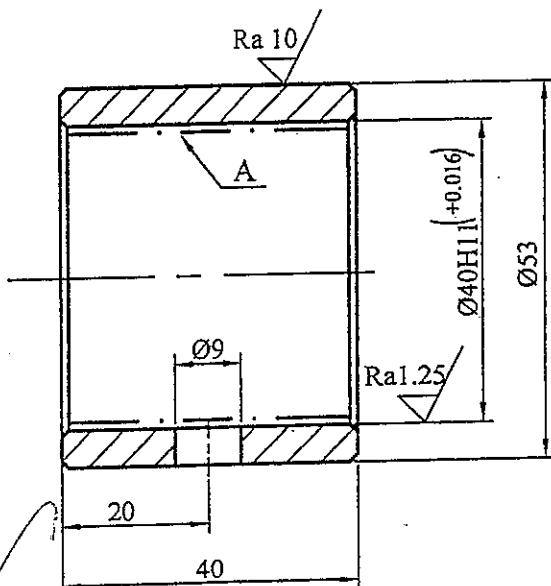
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

3. Неозначени фаски – 1x 45°



					Ел. лок. Серия 44и45	47Е37-36	
						47Е37-36	
						31-04-0370	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата	Втулка направляющая	Стадий	
						Маса	
Чертал	Манахилов	/		7,08		0,43	
Разраб.					Лист	Машаб	
Провер.	Младенов			7,08	Вс.листа		
T.контр.					"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай		
Одобрил	Манахилов	/		7,08			
H.контр.							
Кр. прът БДС EN 10060 – 45x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – С45							

Ra 5 // /



"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.11.г.

Директор "ТПС"

София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – HRC 40...45

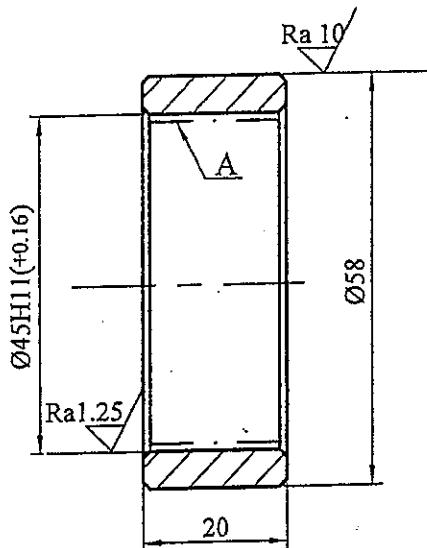
3. Неозначени фаски – 1x 45°

4. Размер Ø 53 се уточнява окончателно преди монтаж.



					Ел. лок. Серия 44и45	Втулка	68Е37-205
							34Е37-62
							31-04-0368
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпус	Дата		Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	/	7,08			0,28
Разраб.							1:1
Провер.		Младенов		7,08		Лист	Вс.листа
Т.контр.					Тръба 54x10 БДС 6007-80		"Авторемонтни заводи" АД
Одобрил		Манахилов	/	7,08	Стомана БДС EN 10083-2 – C45		гр.Първомай
Н.контр.							

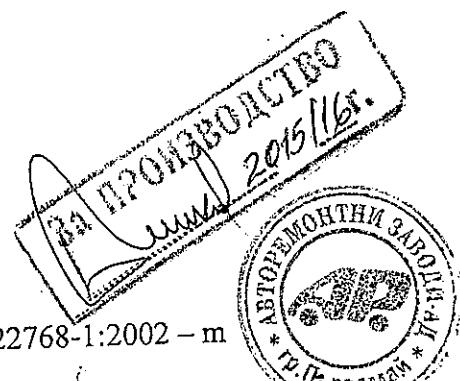
Ra5 // /



"БДЖ - Нътнически превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.11.г.

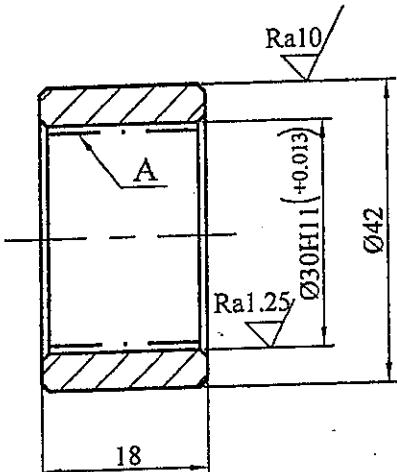
Директор "ТПС"  
София, 01.09.2015 г.



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
2. Термообработка по А – HRC 40...45
3. Неозначени фаски – 1x 45°
4. Размер Ø 58 се уточнява окончателно преди монтаж.

				Ел. лок. Серия 44и45	68Е37-305
					30Е25-5
					31-04-0375
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	/		0,12
Разраб.					1:1
Провер.		Младенов		Лист	Вс.листа
Т.контр.					
Одобрил		Манахилов	/		
Н.контр.					
				Тръба 60x10 БДС 6007-80	"Авторемонтни заводи" АД
				Стомана БДС EN 10083-2 – С45	гр.Първомай

Ra5



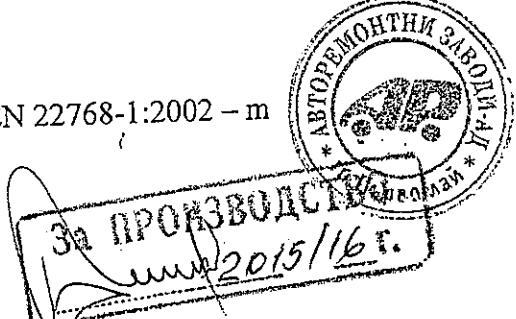
«ДДЖ - Гильдии превоз» ЕОД

СЪГЛАСУВАНО за 20.11.г.

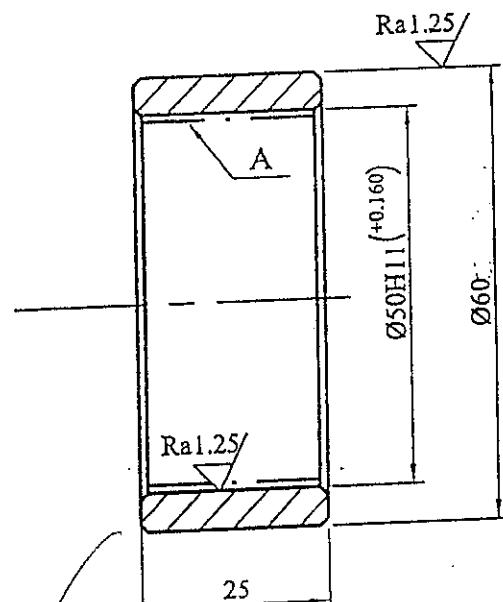
Директор "ТИС" ..... .

Согласно 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
  2. Термообработка по A – HRC 40...45
  3. Неозначени фаски – 1x 45°
  4. Размер Ø 42 се уточнява окончателно преди монтаж.



Ra5



“БИОК - ГЕОГРАФИЧЕСКИЙ ПРЕДОЗИР” ЕСОД

СЪГЛАСУВАНО за 26.15...г.

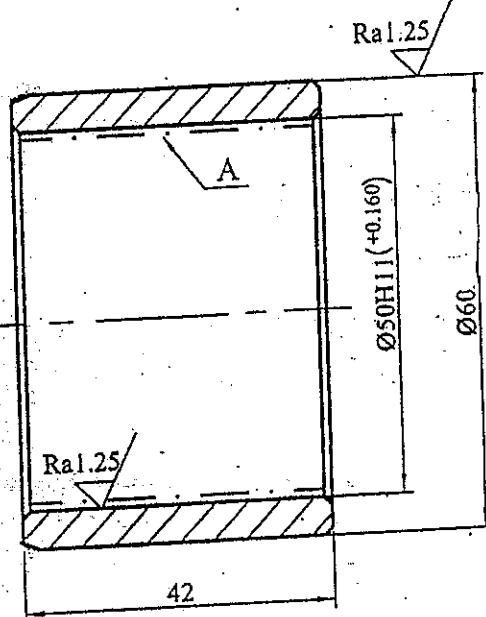
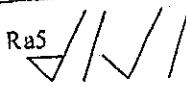
Директор "ТПС"  
София 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
  2. Термообработка по A – HRC 40...45
  3. Неозначени фаски – 1x 45°



					Ел. лок. Серия 44и45	Втулка	68Е13-109
							31Е37-34
							31-04-0373
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпук	Дата		Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	<i>МН</i>	7,08			0,17
Разраб.							1:1
Провер.	Младенов	<i>С.М</i>	7,08			Лист	Вс.листа
T.контр.						Тръба 64x12 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	
Одобрил	Манахилов	<i>МН</i>	7,08				
H.контр.							

Ra5



## **“БДЖ - Пътическият превоз” ЕООД**

СЪГЛАСУВАНО за 26.15. г.

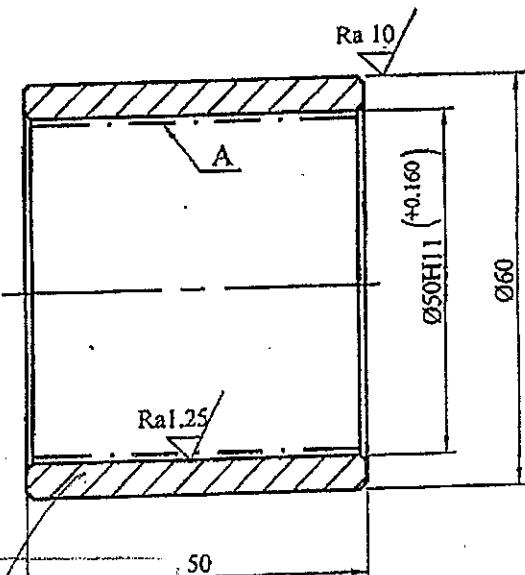
Директор "ТПС": Ч. Г.  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
  2. Термообработка по А – HRC 40...45
  3. Неозначени фаски – 1x 45°



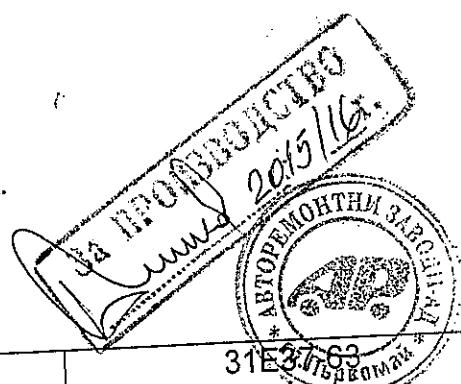
					Ел. лок. Серия 44и45	34Е37-167 34Е37-167 31-04-0372
Изм. Бр.	№ на док.	Подпус.	Дата		Втулка	Стадий
Чертал.	Манахилов	М	7,08			
Разраб.						0,27
Провер.	Младенов		7,08			1:1
Т.контр.						
Одобрил	Манахилов	М	7,08	Тръба 64x12 БДС 6007-80 Стомана БДС ЕН 10083-2 - С45	Лист	Вс.листа
Н.контр.						"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай

Ra 5



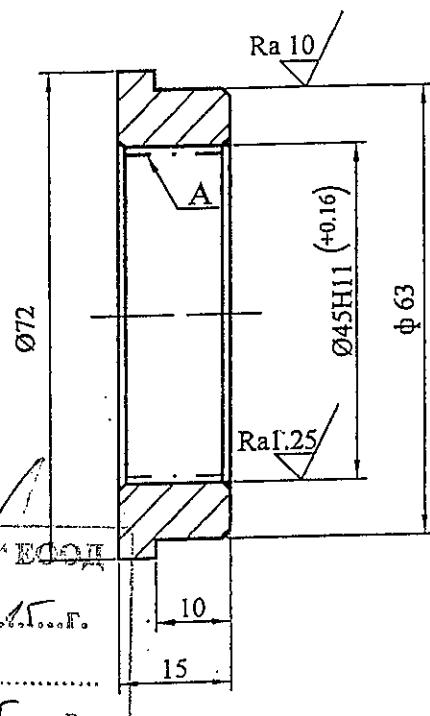
“БДЖ - Пътнически превози” ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.15.г.  
Директор “ПС”  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
  2. Термообработка по A – HRC 40...45
  3. Неозначени фаски – 1x 45°
  4. Размер  $\phi 60$  се уточнява окончателно при монтаж.



					Ел. лок. Серия 44и45	31Е37/63 Първомай
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата		31-04-0501
Чертал		Манахилов	ЛС	07.15		
Разраб.					Стадий	Маса
Провер.						Машаб
Т.контр.						1 1
Одобрил	Манахилов		ЛС	07.15	Лист	Вс.листа
Н.контр.					Тръба 68x12 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	
					"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай	

Ra 5 // /



"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.11.г.  
Директор "ТПС"  
София, 01.09.2015 г.

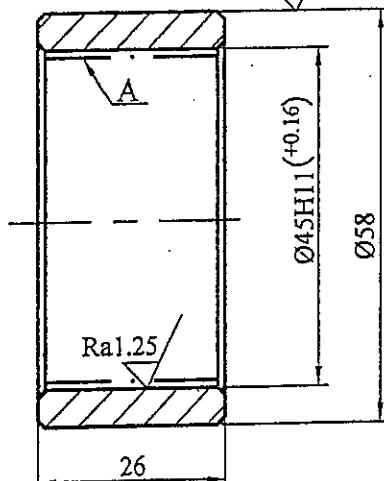


1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
2. Термообработка по А – HRC 40...45
3. Неозначени фаски – 1x 45°
4. Размер Ø 63 се уточнява окончателно след монтаж

				Ел. лок. Серия 44и45	34Е37-406
					34Е37-232
					31-04-0363
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	/	7,08	0,18
Разраб.					1:1
Провер.		Младенов			
Т.контр.				Лист	Вс.листа
Одобрил		Манахилов	/		
Н.контр.				Тръба 73x15 БДС 6007-80	"Авторемонтни заводи" АД
					гр.Първомай
				Стомана БДС EN 10083-2 – С45	

Ra 5 // /

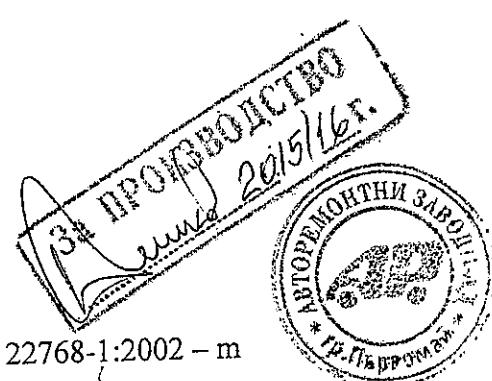
Ra 10



"БДЖ - Първомайски превози" ЕООД.

СЪГЛАСУВАМСОЗ 20.15 г.

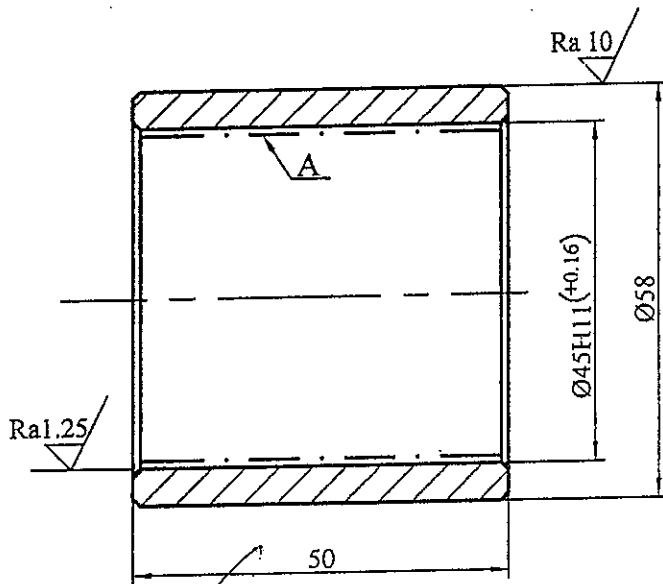
Директор "ТПС"  
Соф., 01.09.20.15 г.



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
2. Термообработка по А – HRC 40...45
3. Неозначени фаски – 1x 45°
4. Размер Ø 58 се уточнява окончателно преди монтаж.

					Ел. лок. Серия 44и45	68Е37-203
						20Е25-21
						31-04-0365
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата	Втулка лост калоткодържатели		Стадий
Чертал	Манахилов	/	7,08			Маса
Разраб.						Машаб
Провер.	Младенов		7,08			0,13
Т.контр.						1:1
Одобрил	Манахилов	/	7,08	Тръба 60x10 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – C45		Лист
Н.контр.						Вс.листа
				"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай		

Ra5



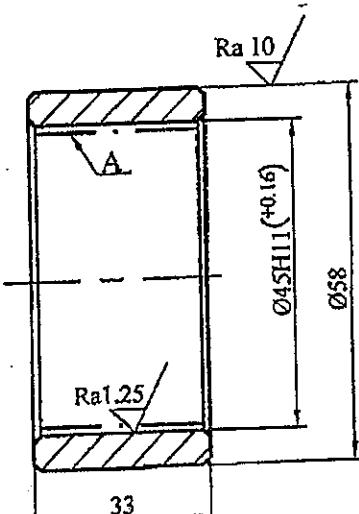
"БДЖ - ПЕНТИЧЕСКИЙ ПРОЗОРИК" ЮООЛ

~~СЪГЛАСУВАНО~~ за 20.15 г.

Директор "ТПС".  
София, 01.09.2015 г.

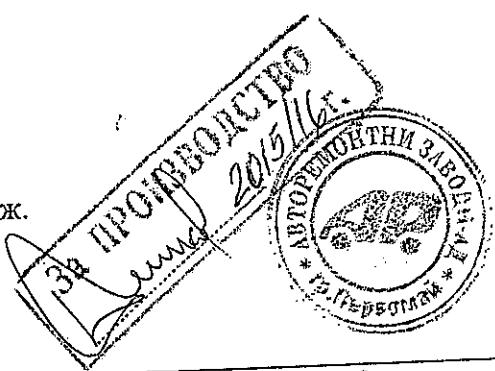
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
  2. Термообработка по A – HRC 40...45
  3. Неозначени фаски – 1x 45<sup>0</sup>
  4. Размер Ø58 се уточнява окончателно преди монтаж

Ra 5 // /



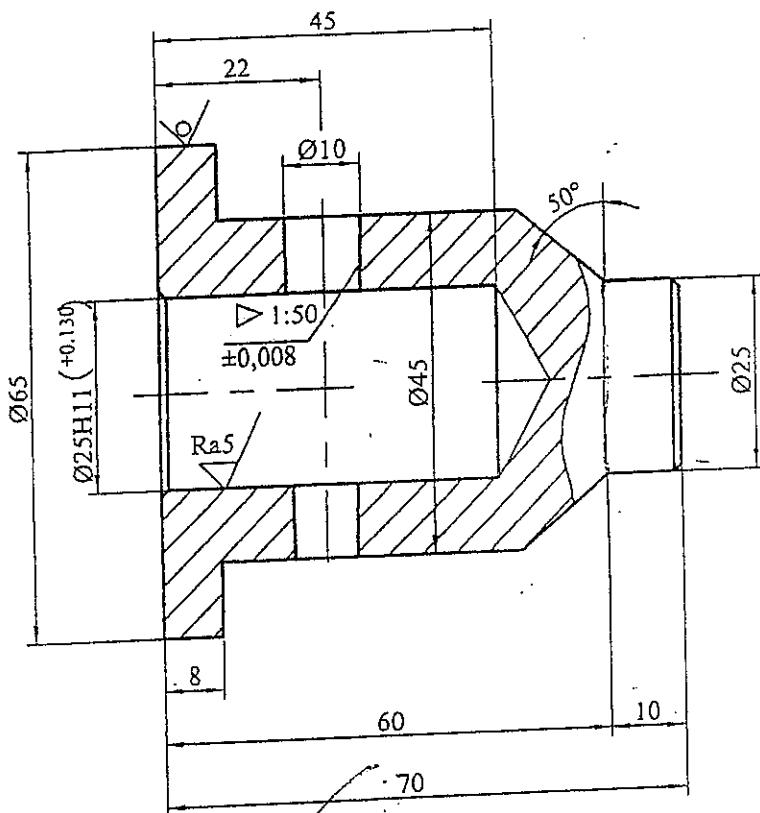
"БДЖ - Пръвомайски превози" ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.05.2015 г.  
Директор "ТПС": .....  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
2. Термообработка по А – HRC 40...45
3. Неозначени фаски – 1x 45°
4. Размер ф58 се уточнява окончателно при монтаж.



				Ел. лок. Серия 44и45	68E20-9
					31-04-0500
Изм. Бр.	№ на док.	Подпук	Дата	Vтулка ф55/45	Стадий
Чертал	Манахилов	/	07.15		Маса
Разраб.					Машаб
Провер.					1 1
Т.контр.				Лист	Вс.лист
Одобрил	Манахилов	/	07.15	Тръба 60x10 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – С45	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай
Н.контр.					

Ra10 // /



"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД  
СЪГЛАСУВАЮ Здравко 15  
Директор "ТПС"  
София 01.09.15

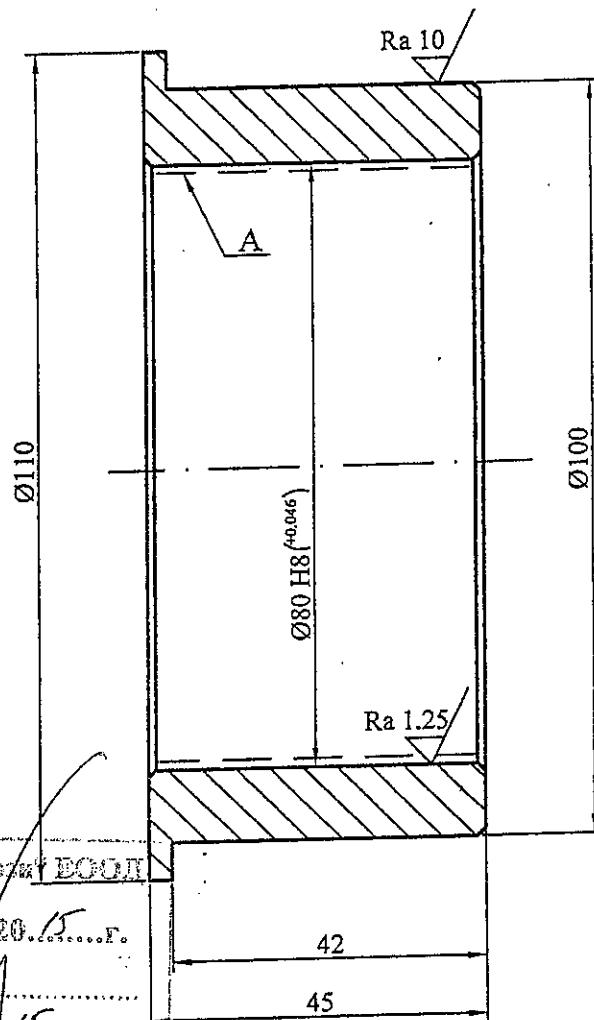


1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – п

3. Неозначенни фаски – 1x 45°

					Ел. лок. Серия 44и45	32E37-19
						32E37-19
						31-04-0369
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата		
Чертал		Манахилов	Му	7,08		
Разраб.					Стадий	Маса
Провер.	Младенов			7,08		0,53
Т.контр.						1:1
Одобрил	Манахилов	Му		7,08	Лист	Вс.листа
Н.контр.						
					Kр. прът БДС EN 10060 – 65x6000	"Авторемонтни заводи" АД
					Стомана БДС EN 10083-2 – С45	гр.Първомай

Ra 5



“БДЖ - Пътнически превози” ЕООД

СЪГЛАСУВАНО ~~за~~ /20.15...г.

Директор "ГИС" .....  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
  2. Термообработка по А – цементация  $h = 0,8 \dots 1,2$  HRC 40...45
  3. Неозначени фаски – 1x 45°
  4. Размер Ø 100 се уточнява окончателно преди монтаж.

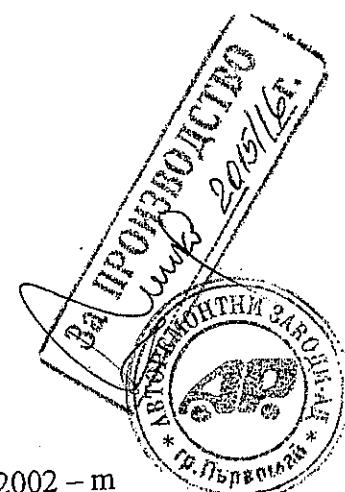
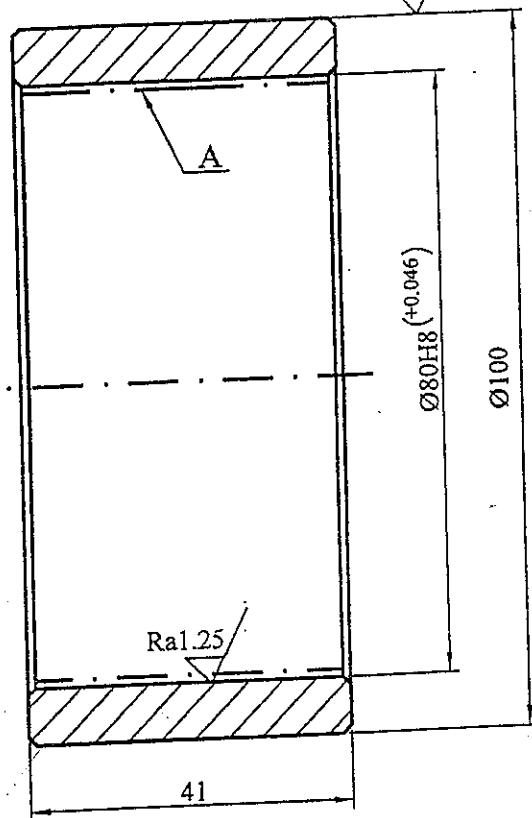
Ra 5 // //

"БДЖ - Пътнически превоз" ЕООД

СЪГЛАСУВАВО за 20.10.г.

Директор "ТПС"

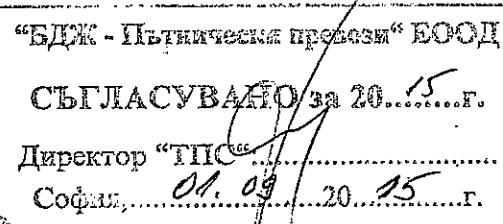
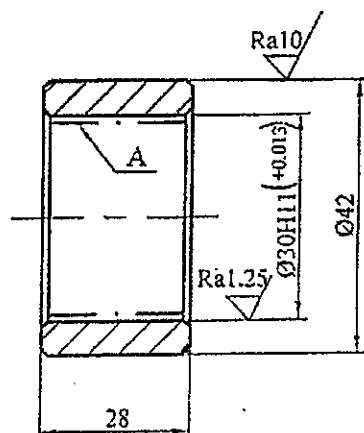
Соф.дз., 01.09.20.15.г.



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
2. Термообработка по А – цементация  $h = 0,8 \dots 1,2$  HRC 40...45
3. Неозначени фаски – 1x 45°
4. Размер Ø 100 се уточнява окончателно преди монтаж.

					Ел. лок. Серия 44и45	39Е16-35-2
						39Е16-35
						31-04-0381
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата			
Чертал	Манахилов	/	7,08			
Разраб.						
Провер.	Младенов		7,08		Стадий	Маса
Т.контр.						1:1
Одобрил	Манахилов	/	7,08		Лист	Вс.листа
Н.контр.				Kр. прът БДС EN 10060 – 110x6000 Стомана БДС EN 10084 – 20MnCr5	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай	

Ra5 // /

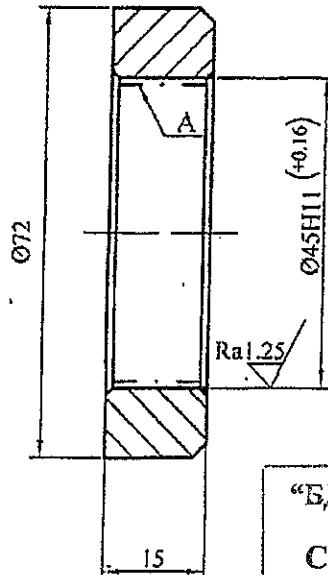


1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
2. Термообработка по А - цементация  $h = 1 \dots 1,5$  HRC 40...45 .
3. Неозначени фаски –  $1x 45^\circ$
4. Размер  $\phi 58$  се уточнява окончателно при монтаж



					Еп. лок. Серия 44и45			52Е51-16 Пд		
								31-04-0499		
					Стадий			Маса		
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата						1 1
Чертал		Манахилов	/	07.15						
Разраб.										
Провер.										
Т.контр.										
Одобрил	Манахилов	/		07.15						
Н.контр.										
					Кр. Прът БДС EN 10060 – 50x6000			"Автомонтни заводи" АД		
					Стомана БДС EN 10084 – 20MnCr5			гр. Първомай		

Ras // /



"БДЖ - Пътически превози" ЕОД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.15.г.  
Директор "ТПС":  
София, 01.09.20.15.г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

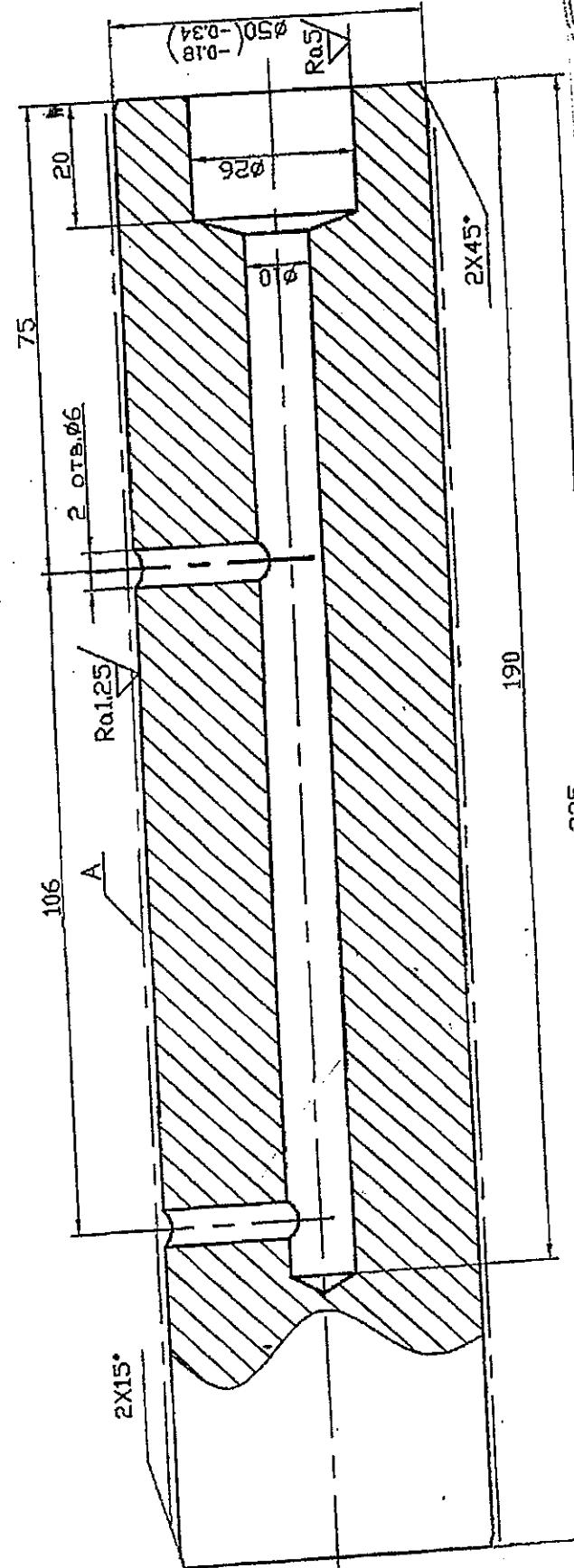
2. Термообработка по А – HRC 40...45

3. Неозначени фаски – 1x 45°



					Ел. лок. Серия 44и45	34Е37252 ПД	
						31-04-0498	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Дата	Стадий	Маса	Машаб
Чертал		Манахилов	/	07.15			1 1
Разраб.					Лист	Вс.листа	
Провер.							
Т.контр.					Тръба 72x14 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – С45	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай	
Одобрил		Манахилов	/	07.15			
Н.контр.							

Ro10



**“ЕДЖ - Інтернаціональний Промисл” ЕООД**  
СТВІЛАСУВАНО ЗА 20.11.5...г.  
Директор “ІПС“.....  
Софія, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 - m  
2. Термообработка по A, ТВЧ - HRC 45...50.

3. ПРОИЗВОДСТВО

2015/16 Г.



ПЛ. ПОК. СЕРИЯ 44И45

Болт					Стандарт	Маса	Маш
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата			
Чертал		Манахилов	/	07.15			
Разраб.							
Провер.							
Т.контр.							
Одобрил		Манахилов	/	07.15			
Н.контр.							

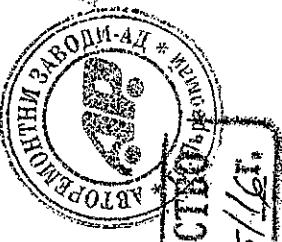
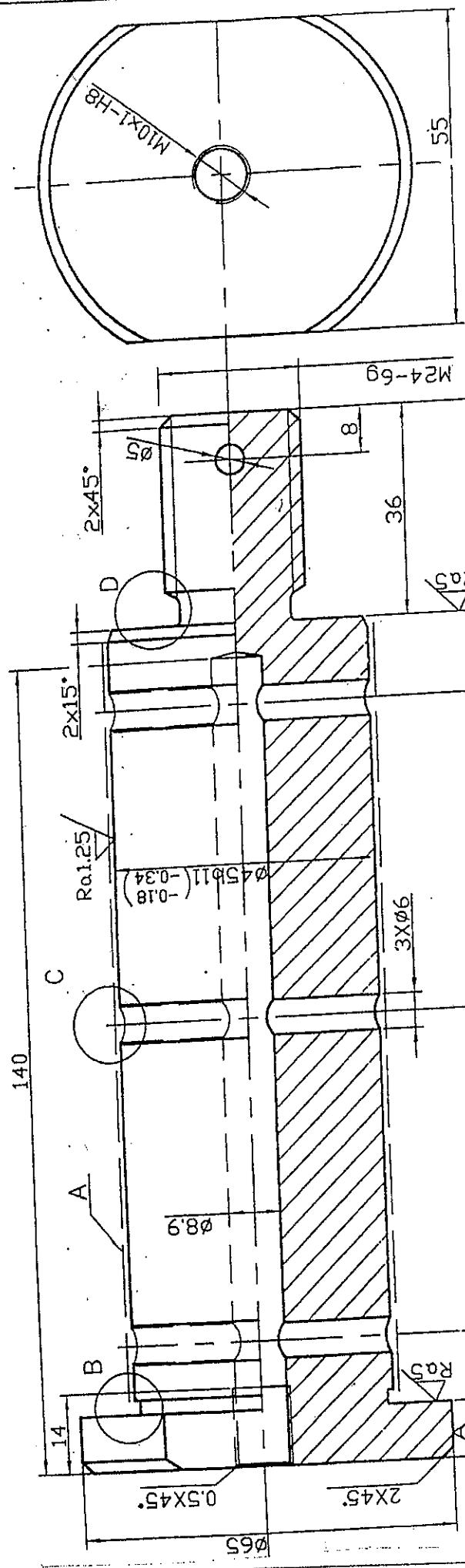
Лист 1 от 1

Вс.листата

"Авторемонтни завооди" АД  
ар.Първомай

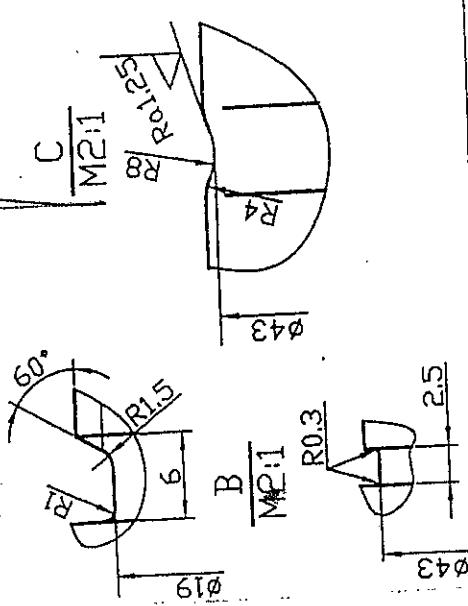
Кп. ПръгБДС ЕН 10060 - 55x6000  
Стомана БДС ЕН 10083-2 – C45

**СЫПУСТВАЮ за 20.15.00 г.**



СБГПЛАСУВАНО на 20.11.182  
Директор "ТИС" .....  
София, 06.01.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 -  
2. Термообработка по А, ТВЧ - HRC 45...50.



Ел. лок. Серия 44и45.

68Е37-009  
46Е37-32

31-01-0356

Стадий	Маса	Машаб
	5,26	1:1

Лист Вс.лист

"Авторемонтни заводи" АД  
гр.Първомай

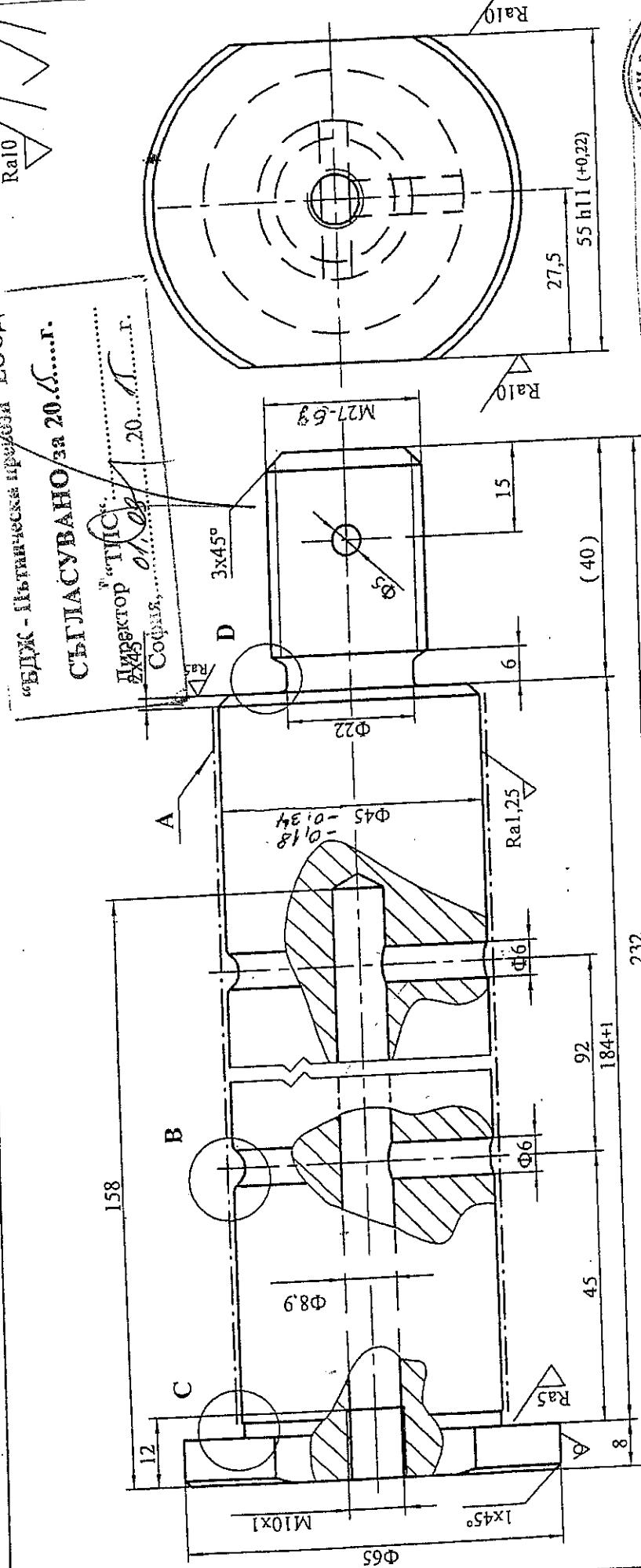
Кр. Прът БДС EN 10060 – 65x6000  
Стомана БДС EN 10083-2 – С45

БДЖ - БЪЛГАРСКА МЕХАНИКА ЕООД

Съгласувано за 20.6. ....г.

Проектор "ТИС"  
София, 01.06.2010

20.6. ....г.



232

м

- Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 - m
- Термообработка по А, ТВЧ h = 1...1,5 - HRC 45...50
- Острите ръбове на отвор Ø 6 да се закръглят с R1.

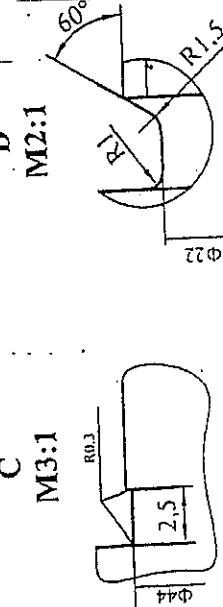
20/5/16г.

Ел. лок Серия 44И45

68Е37-010

68Е37-24

31-01-0371



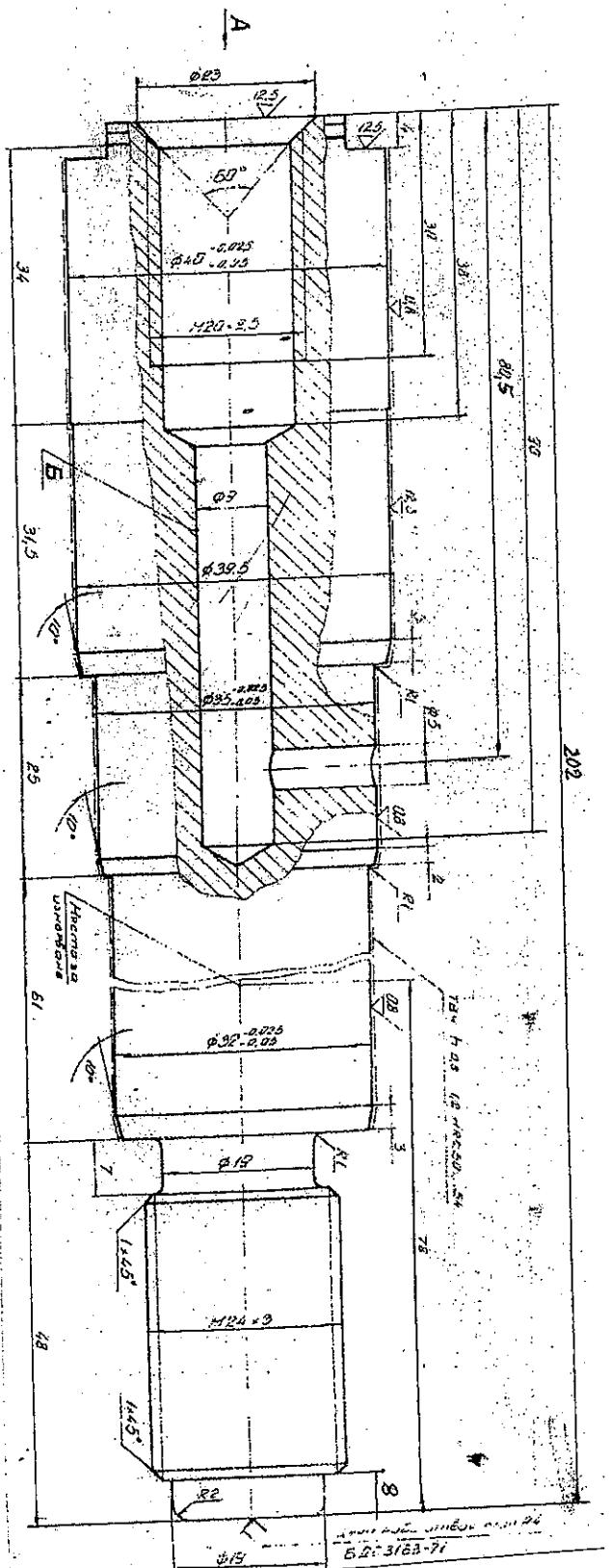
\* АВТОМОНТАЖНИ ЗАВОДИ АД

\* АВТОМОНТАЖНИ ЗАВОДИ АД

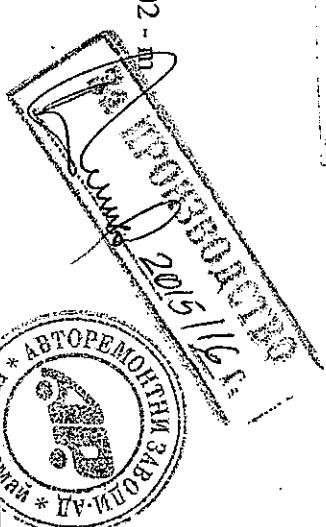
Стадий	Маса	Машаб
	2,57	1:1

Лист	Вс.листата
	"Автомонтажни заводи" АД гр.Пловдив

202



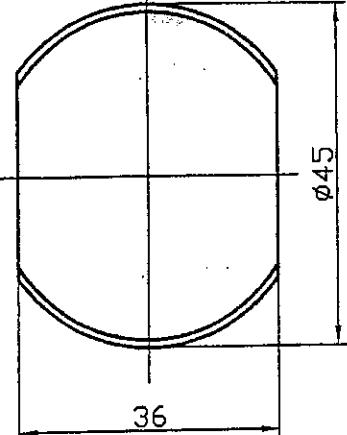
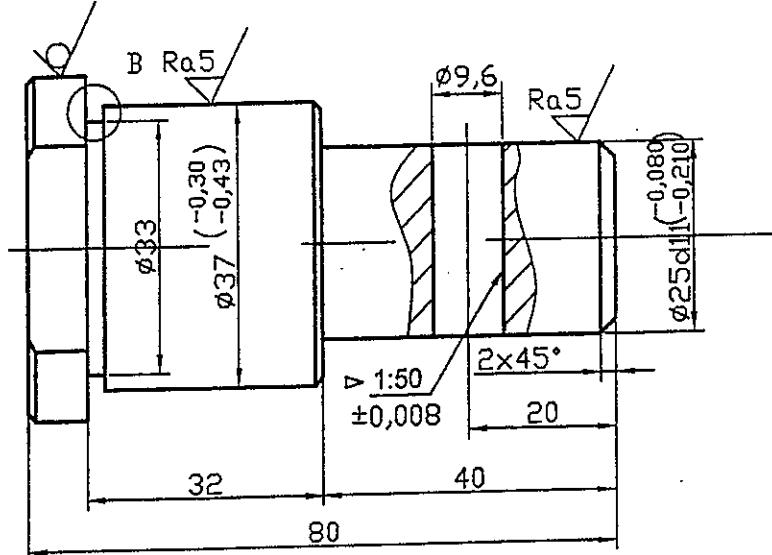
Неозначените гранични отклонения по бД СЕН 22/ Термообработка по А, ТВЧ - HRC 50...55. Допуска се мазилен отвор „Б“ да се изработи с ф10.



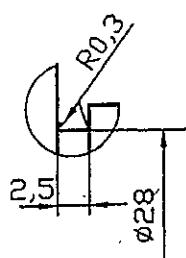
Ел. лок. Серия 44и45			
31-01-0504			
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись
Чертнал		Манахилов	<i>Ман</i>
Разраб.			07.15
Провер.			
Т.контр.			
Одобрил		Манахилов	<i>Ман</i>
Н.контр.		07.15	
Кр. Прят БДС EN 10060 - 45x6000 Стомана БДС EN 10083-2 - C45		Болт	Стандарти
			Маса
			Машаб
			1 1
			Лист
			Вс.листа
		"Дюйтеремонитни заводи" АД гр.Първомай	

Директор "ТПС":  
София, 01.09.2015 г.

Ra 10 // /



В  
М21



“БДЖ - Извънчески превози“ ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.11.г.  
Директор “ТПС“:  
София, 01.09.20.11.г.

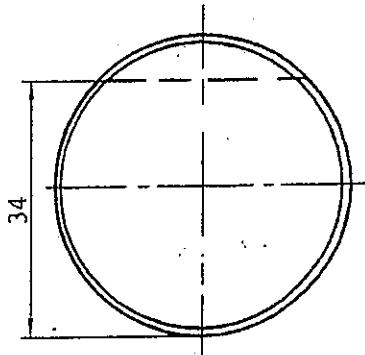
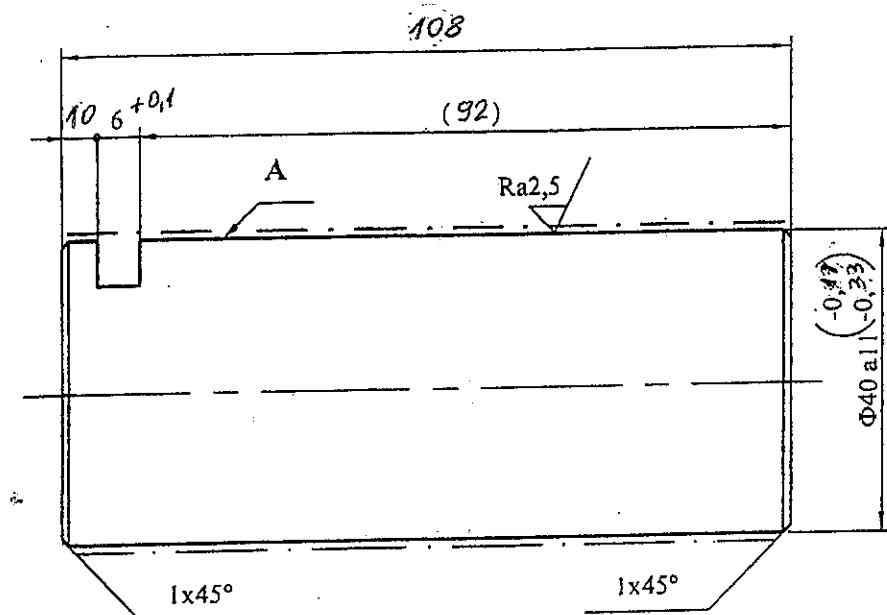
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – т

3. Неозначени фаски – 1x 45°



					Ел. лок. Серия 44и45	33Е37-24 33Е37-24	ГО
							31-01-0361
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата				
Чертал	Манахилов	/	7.08				
Разраб.							
Провер.	Младенов		7.08				
Т.контр.							
Одобрил	Манахилов	/	7.08		Кр. прът БДС EN 10060 – 45x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – C45		"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай
Н.контр.							

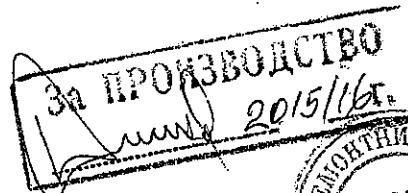
Ra 10 // /



"БДК - Първомайски превози" ЕОД.

СЪГЛАСУВАНО за 20.15...г.

Директор "ГПС"  
София, 01.09.2015 г.

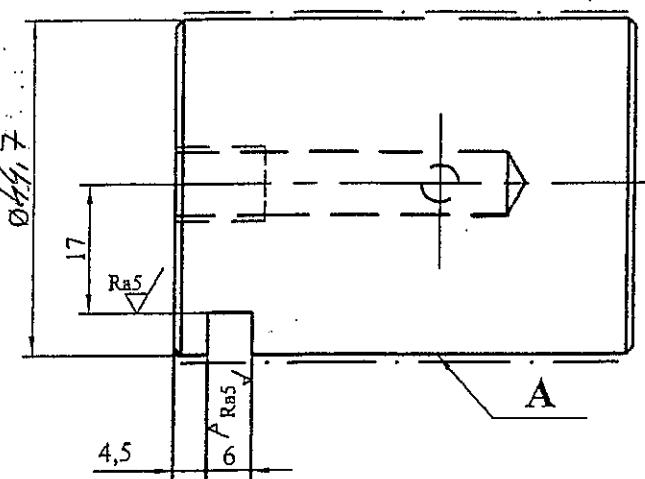


1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

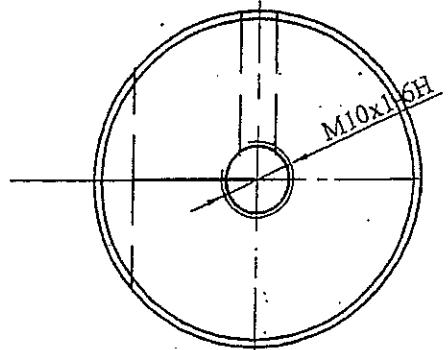
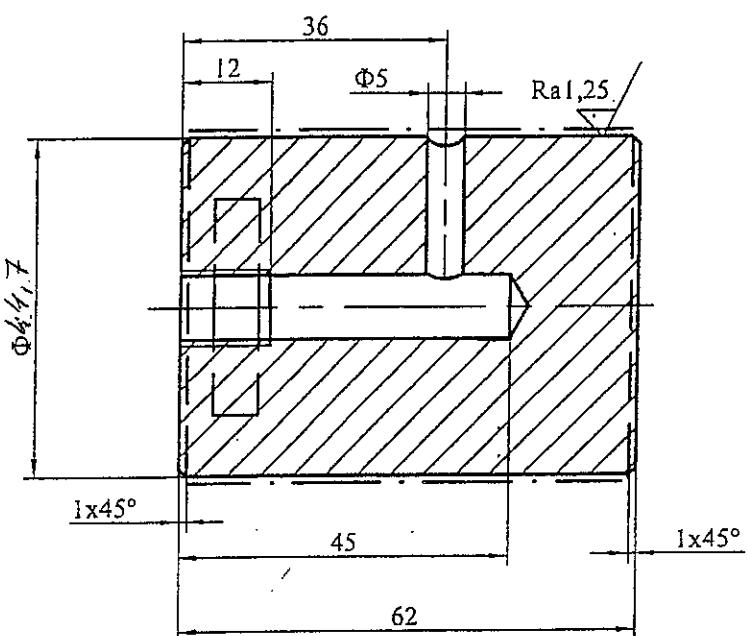
2. Термообработка по А – ТВЧ  $h = 1 \dots 1,5$  HRC 40...45

					Ел. лок. Серия 44и45	34Е37-49
						34Е37-49
					31-01-0359	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпук	Дата	Болт	
Чертал		Манахилов		7,08	Стадий	Маса
Разраб.						Машаб
Провер.		Младенов		7,08		0,95
Т.контр.					Лист	Вс.листа
Одобрил		Манахилов		7,08	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай	
Н.контр.					Кр. прът БДС EN 10060 – 45x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – С45	

Ra10 // /



"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.11....г.  
Директор "ТПС"  
София, 01.05.2015 г.



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

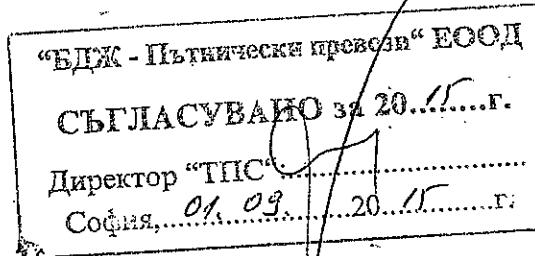
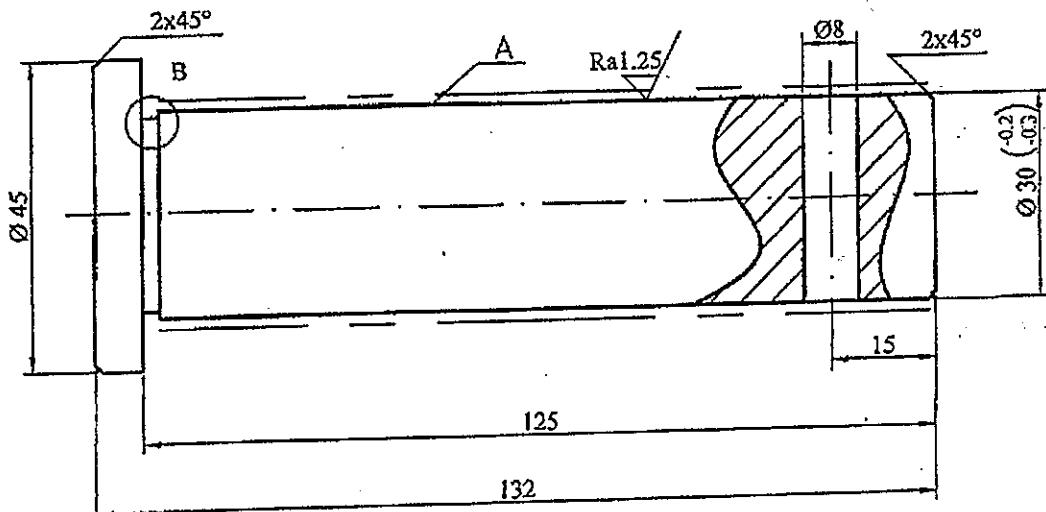
2. Термообработка по А - ТВЧ h= 1...1,5 HRC 40...45



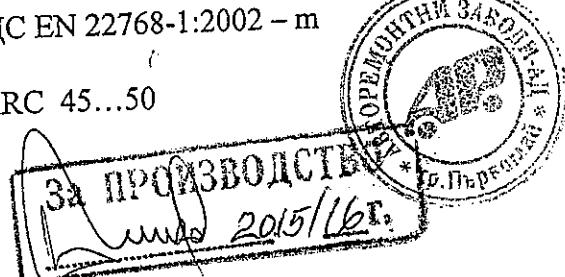
За производство  
имп. 2015/16г.

					Ел. лок. Серия 44и45	34Е37-202
						34Е37-202
						31-01-0367
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата	<b>Болт</b> за мех. спиралька	Стадий
Чертал	Манахилов			7,08		Маса
Разраб.						Машаб
Провер.	Младенов			7,08		0,75 1:1
Т.контр.					Кр. прът БДС EN 10060 - 50x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	Лист
Одобрил	Манахилов			7,08		Вс.листа
Н.контр.						"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай

Ra10 // /



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – м
2. Термообработка по А – ТВЧ  $h=0,8\ldots1,2$  HRC 45...50



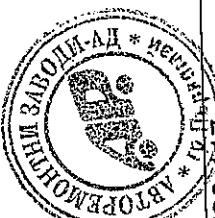
					Ел. лок. Серия 44и45  Болт ф30-132	52Е51-13	
						31-01-0502	
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата		Стадий	Маса	Машаб
Чертал	Манахилов	/	07.15			0,77	1 1
Разраб.					Лист	Вс. листа	
Провер.							
Т.контр.							
Одобрил	Манахилов	/	07.15				
Н.контр.							
				Kр. прът БДС EN 10060 – 50x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – С45			"Авторемонтни заводи" АД гр. Първомай

EINDE - LIETZENBERG - BESCHRIJVINGEN, DEEL I

CENTRE CIVIQUE 4400 28/20.000.000.

Директор "ПИС" А. Г. София. 01.09.2015 г.

Technical drawing of a mechanical part A. The part has a total height of 76 mm, a shoulder height of 60 mm, and a base height of 20 mm. It features a central vertical slot with a width of 8 mm and a depth of 6 mm. The top surface has a diameter of  $\phi 44,7$  (-0,14) mm and a radius of  $R_{a1,25}$  mm. The bottom surface has a radius of  $R_8$  mm. A feature labeled B is located at the bottom left corner. The base is inclined at  $2 \times 45^\circ$  and has a thickness of  $1 \times 45^\circ$  mm. Material M10x1 is indicated at the bottom.

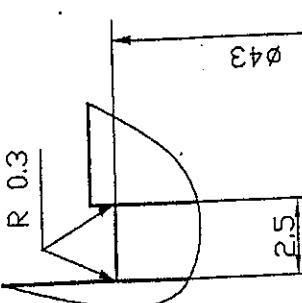


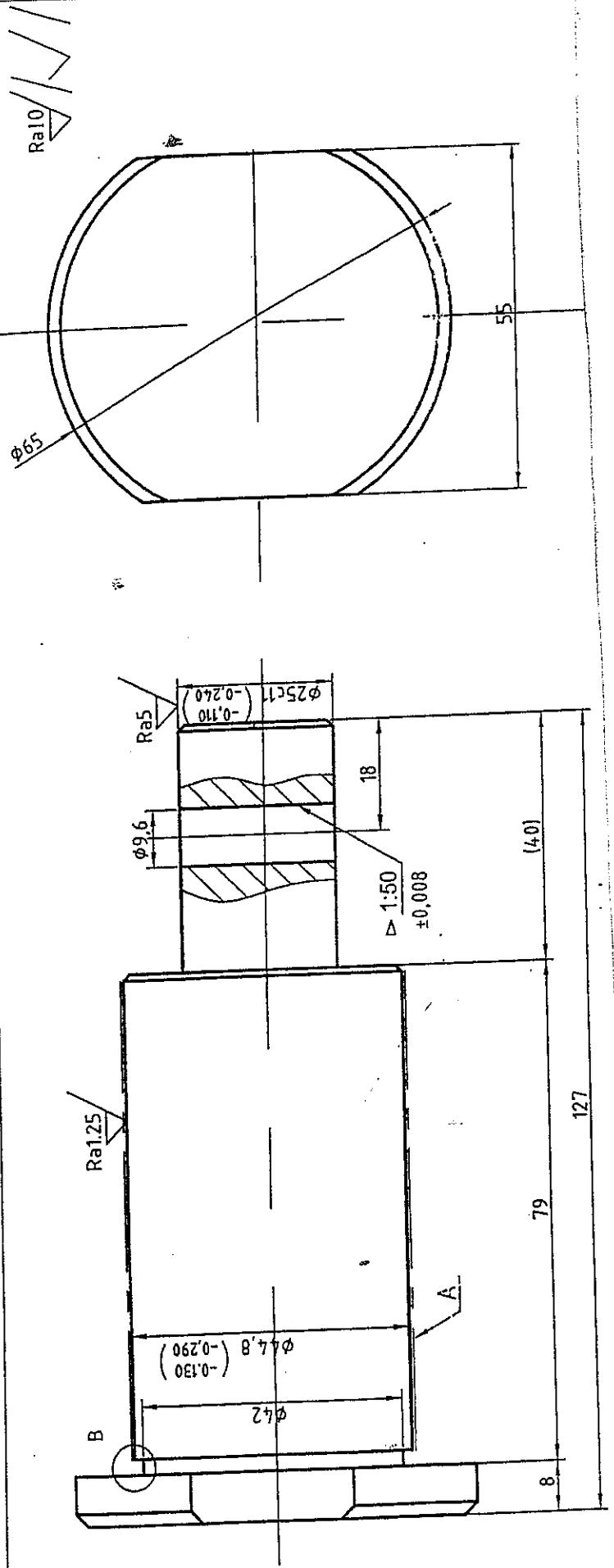
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 - m
2. Термообработка по A, ТВЧ  $h = 1 \dots 1,5$  HRC 50 .. 55.

3a NPO. 30/11/2015  
www.2015116.it

68E20-117  
68E20-9  
31-01-0380

Цапфа				Стадий	Маса	Машаб
Изм.	Бр.	№ на док.	Поддис	Дата		1:1
Чертал		Манахилов	И	7,08		
Разраб.						
Провер.	Младенчов			7,08		
Т.контр.						
Одобрил	Манахилов	И		7,08		
Н.контр.						



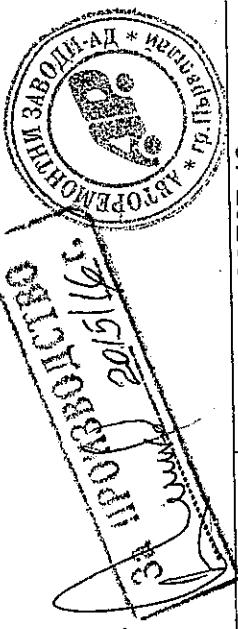
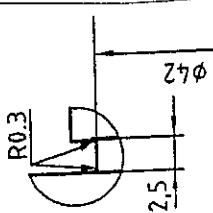


1. Нeозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Неозначените фаски 1x45°

3. Термообработка по А, ТВЧ h=0,8...1,2 HRC 45...50.

B  
M2:1



БДС

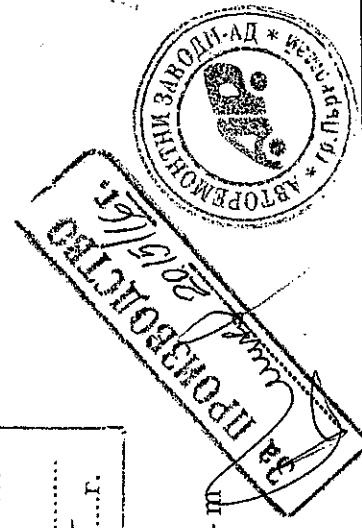
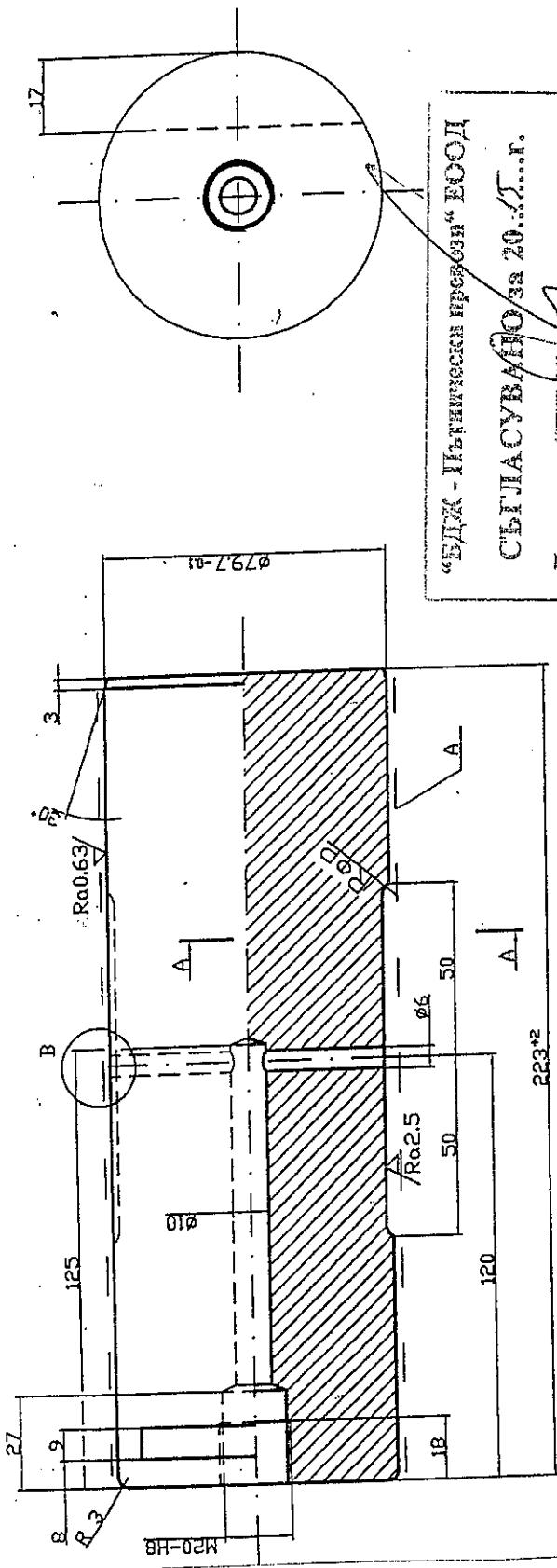
20/5/16г.  
35

Стадий	Маса	Мацаб
	1,3	1 : 1
32Е37-18		
32Е37-18		
31-01-0360		
Лист	Вс.листъ	
32Е37-18		
32Е37-18		
31-01-0360		

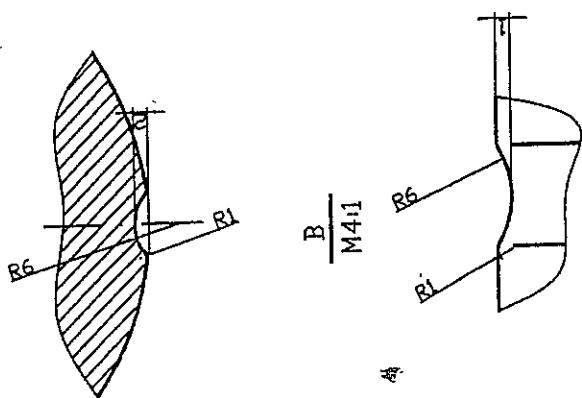
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата
Черталъ		Манахилов	М.А.	7.08
Разраб.		Младенов		
Пробер.				
Т.контр.				
Одобрил		Манахилов		7.08
Н.контр.				

«БДС – Български национален стандарт» ЕОСД  
Съртилна бр. 20/5/16г.  
Директор "ТНС" .....  
София, 01.09.2015г.

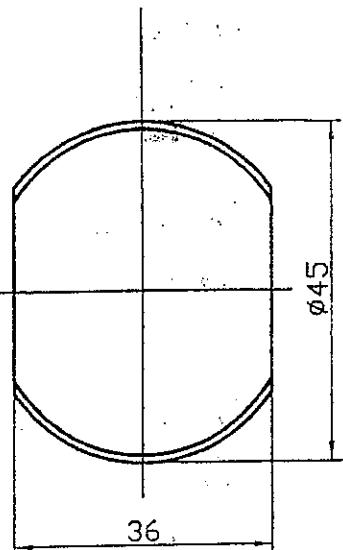
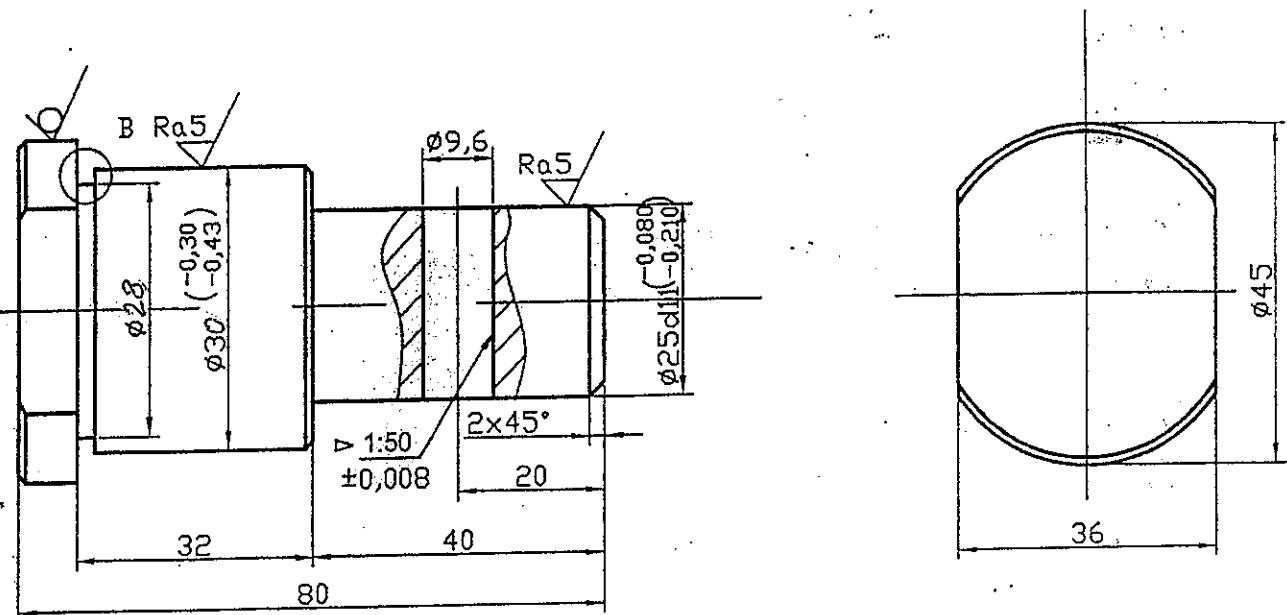
Rq 10



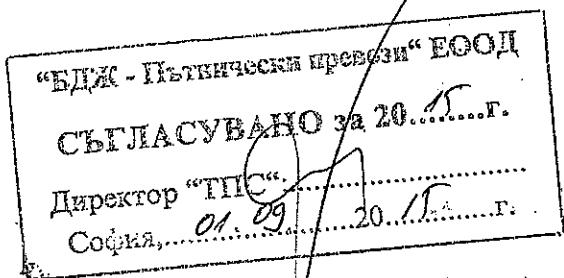
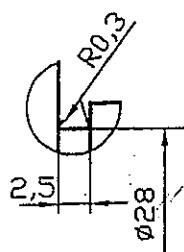
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 -
2. Термобработка по А - цементация  $h=1\dots1,5$  HRC 50\dots58.
3. Неозначените закръгления R<sub>1</sub>.



Ra 10 //



B  
M21



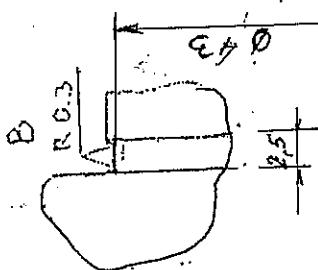
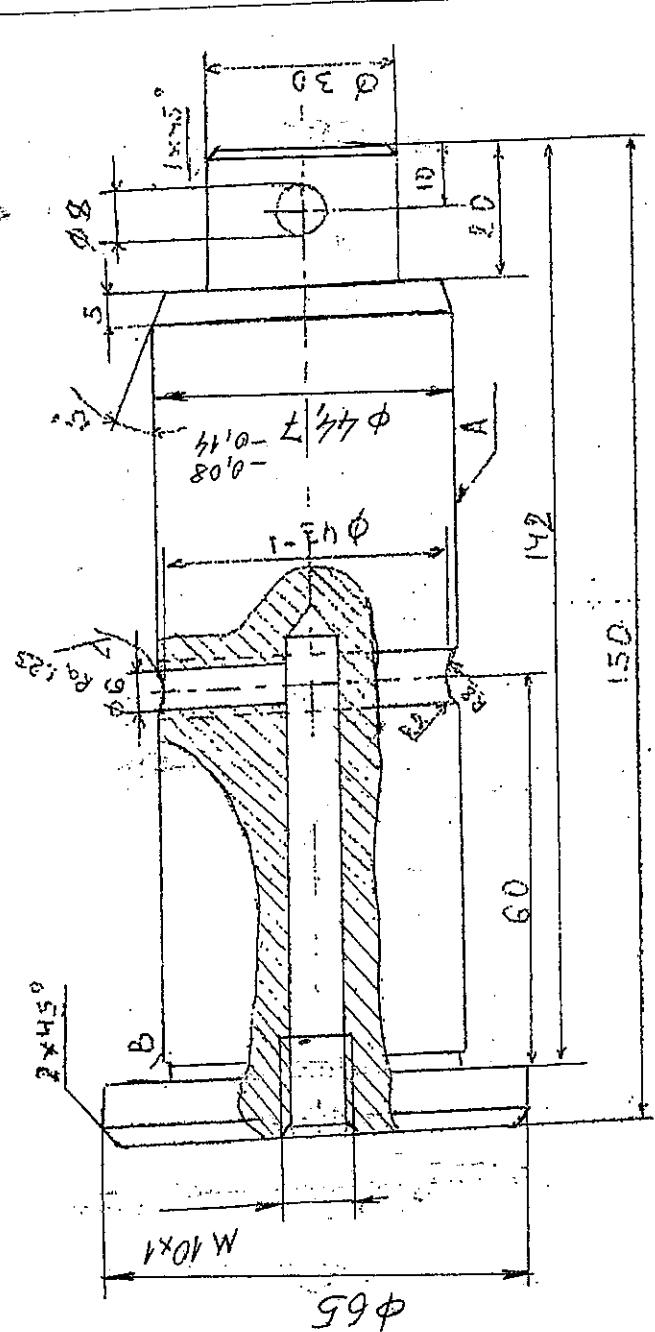
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – м

3. Неозначенни фаски – 1x 45°



					Ел. лок. Серия 44и45	33Е37-24	<i>ПД</i>
						33Е37-24	
						31-01-0361.	
Изм.	Бр.	№ на док.	Под/ ис	Дата	Болт степенчат	Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	/	7,08			0,41
Разраб.						Лист	Машаб
Провер.		Младенов		7,08			1:1
Т.контр.					Кр. прът БДС EN 10060 – 45x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай	
Одобрил		Манахилов	/	7,08			
Н.контр.							

"ЕЛК - ИЗГРЯВЧИСКИ МАШИН  
 СЪГЛАСУВАНО за 20...г.  
 Директор "ТИС"  
 Сотник, 01.05.2011 г.



- Несъзначени гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 -
- Термообработка по А, ТВЧ - HRC 50...55.

			Ел. лок. Серия 44и45	68Е20-9-ТД
			31-01-0503	

**Болт**  
 ф45 - 150

"Аетаремонти заводи" АД  
 гр.Първомай

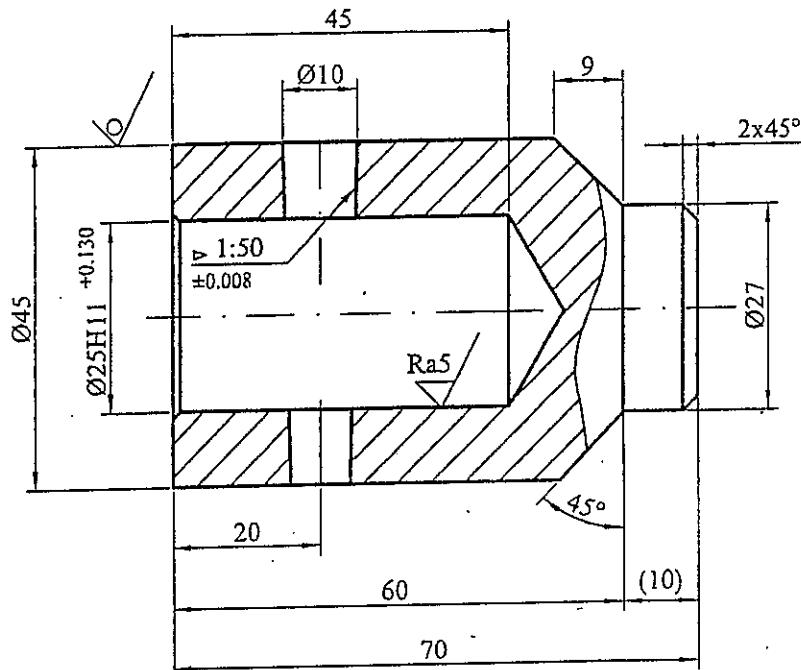
Кр. Прът БДС EN 10060 - 65х6000  
 Стомана БДС EN 10083-2 - С45

Разраб. \_\_\_\_\_  
 Провер. \_\_\_\_\_  
 Т.контр. \_\_\_\_\_  
 Одобрил Манашихов *Ан* 07.15  
 Н.контр. \_\_\_\_\_

Стадий	Маса	Машац
		11

Лист *Вс.листата*

Ra10



“БЛЖ - Пытнинский превоз“ ЕСОД

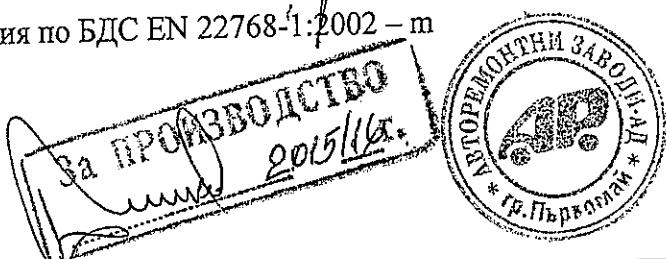
СЪГЛАСУВАНО за 20.11.1955 г.

Директор "ТПС": .....

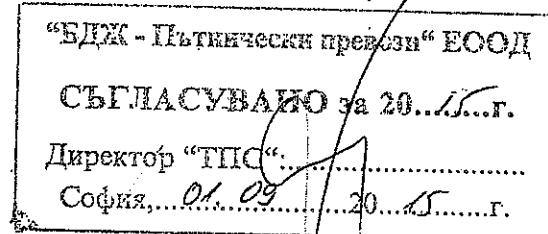
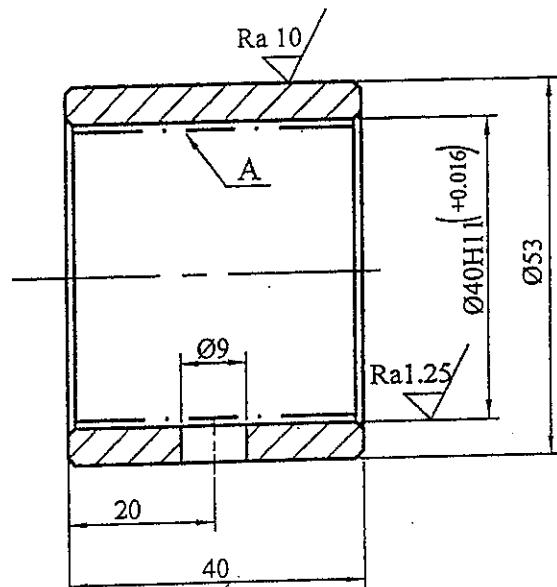
Соц. инд. 04.03. 20.45 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – т.

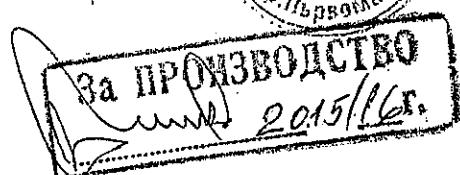
3. Неозначени фаски – 1x 45°



Ra 5 // /

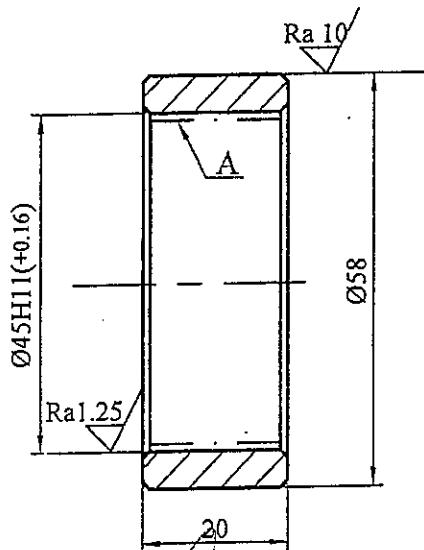


1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – т.
2. Термообработка по А – HRC 40...45
3. Неозначени фаски – 1x 45°
4. Размер Ø 53 се уточнява окончателно преди монтаж.



					Ел. лок. Серия 44и45	68Е37-205
						34Е37-62
						31-04-0368
Изм. Бр.	№ на док.	Подпис	Дата			
Чертал	Манахилов	/	7.08			
Разраб.					Стадий	Маса
Провер.	Младенов		7.08			0,28
Т.контр.						1:1
Одобрил	Манахилов	/	7.08		Лист	Вс.листа
Н.контр.						
				Тръба 54x10 БДС 6007-80		"Авторемонтни заводи" АД
				Стомана БДС EN 10083-2 – C45		гр.Първомай

Ra5 // /



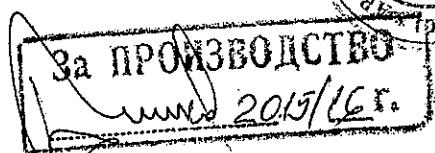
"БДЖ - Пътически превози" ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20...15...г.  
Директор "ТПС":  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – HRC 40...45

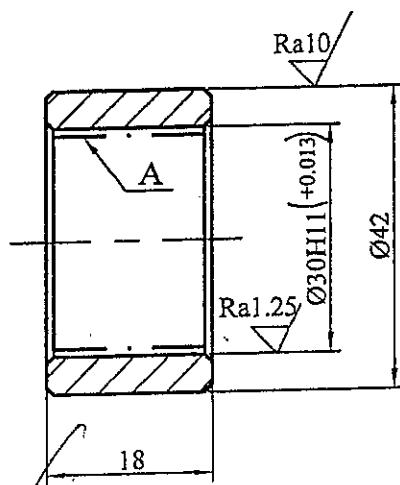
3. Неозначени фаски – 1x 45°

4. Размер Ø 58 се уточнява окончателно преди монтаж.



				Ел. лок. Серия 44и45	68Е37-305
					30Е25-5
					31-04-0375
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	/	7,08	0,12
Разраб.					1:1
Провер.		Младенов		Лист	Вс.листа
Т.контр.					
Одобрил		Манахилов	/		"Автомонтни заводи" АД
Н.контр.					гр.Първомай
				Тръба 60x10 БДС 6007-80	
				Стомана БДС EN 10083-2 – C45	

Ra5 // /



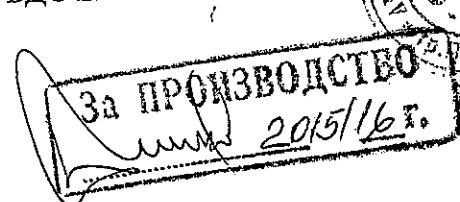
"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20...15...г.  
Директор "ТПС": .....  
София, 01.09.20.15. г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – HRC 40...45

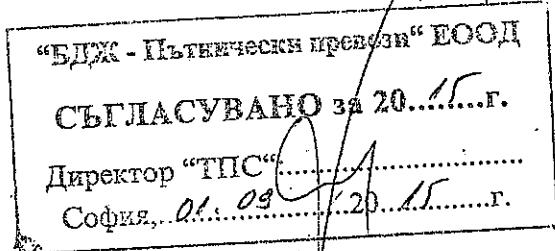
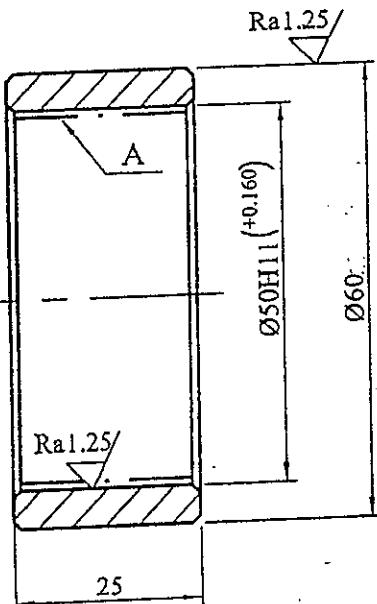
3. Неозначени фаски – 1x 45°

4. Размер Ø 42 се уточнява окончателно преди монтаж.



					Ел. лок. Серия 44и45	68E20-005
						52E51-16
						31-04-0378
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата		Втулка буксов амортизор	Стадий
Чертал	Манахилов	/	7,08			Маса
Разраб.						Машаб
Провер.	Младенов		7,08			0,04
Т.контр.						1:1
Одобрил	Манахилов	иц	7,08			Лист
Н.контр.						Вс.листа
					Тръба 45x10 БДС 6007-80	"Авторемонтни заводи" АД
					Стомана БДС EN 10083-2 – C45	гр.Първомай

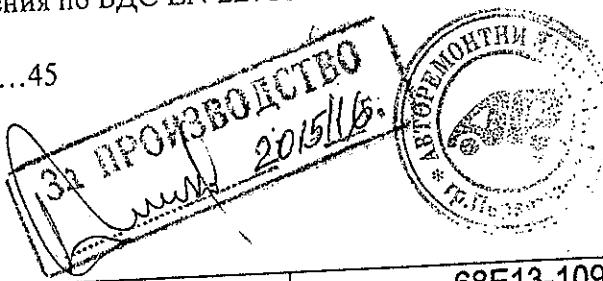
Ra5 ✓✓



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – HRC 40...45

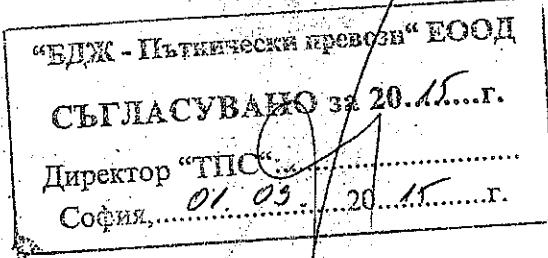
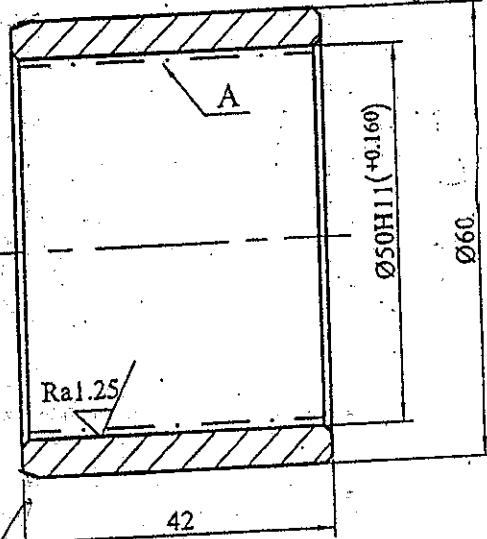
3. Неозначени фаски – 1x 45°



					Ел. лок. Серия 44И45	68Е13-109
						31Е37-34
						31-04-0373
Иzm. Бр.	№ на док.	Подпук	Дата			
Чертал	Манахилов	/	7,08			
Разраб.						
Провер.	Младенов	София	7,08		Стадий	Маса
Т.контр.						Машаб
Одобрил	Манахилов	/	7,08		0,17	1:1
Н.контр.					Лист	Вс.листата
					Тръба 64x12 БДС 6007-80	"Авторемонтни заводи" АД
					Стомана БДС EN 10083-2 – C45	гр.Първомай

Ra5 // /

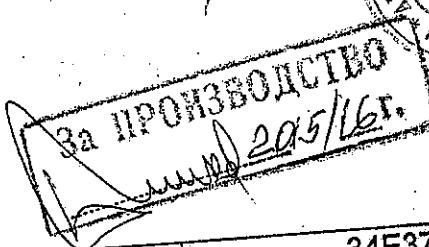
Ra1.25



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

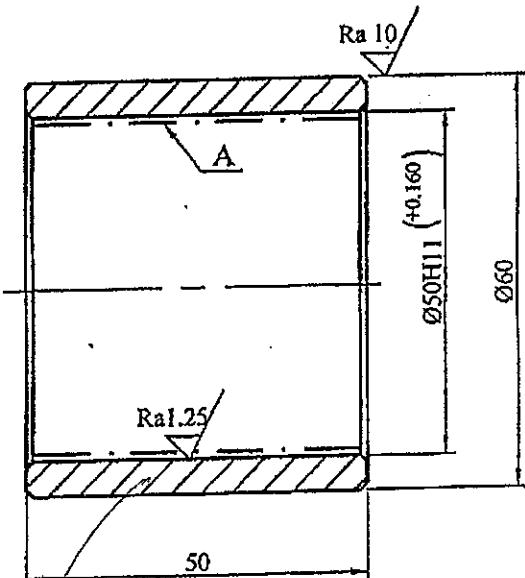
2. Термообработка по А – HRC 40...45

3. Неозначени фаски – 1x 45°



				Ел. лок. Серия 44и45	34E37-167
					34E37-167
					31-04-0372
Изм. Бр.	№ на док.	Подпус.	Дата	Стадий	Маса
Чертал.	Манахилов	/	7,08		0,27
Разраб.					Машаб
Провер.	Младенов		7,08		1:1
Т.контр.				Лист	Вс.листа
Одобрил	Манахилов	/	7,08		
Н.контр.				Тръба 64x12 БДС 6007-80	"Автомонтни заводи" АД
				Стомана БДС EN 10083-2 – C45	гр. Първомай

Ra 5

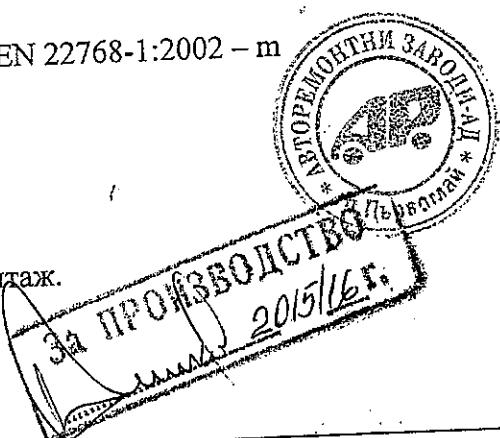


“БДЖ - Първически процеси” ЕСОД

СЪГЛАСУВАНО /за 20.11.г.

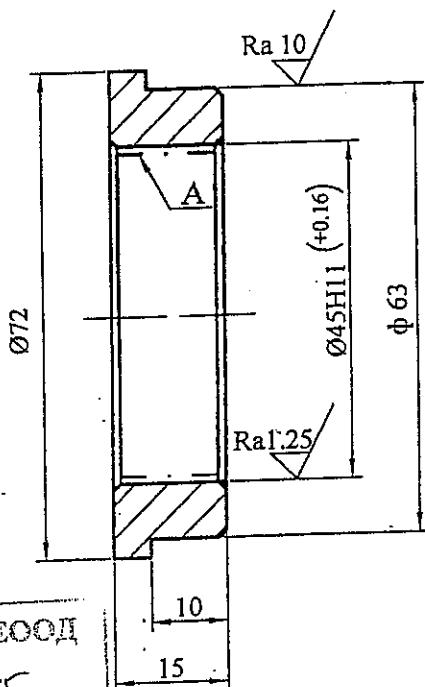
Директор "ТПС"  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
  2. Термообработка по A – HRC 40...45
  3. Неозначени фаски – 1x 45°
  4. Размер  $\phi 60$  се уточнява окончателно при монтаж.



					Ел. лок. Серия 44и45	31Е37-63
						31-04-0501
Изм. Бр.	№ на док.	Подпус	Дата		Втулка ф60-50	Стадий
Чертал	Манахилов	ЖК	07.15			Маса
Разраб.						Машаб
Провер.						1 1
Т.контр.						
Одобрил	Манахилов	ЖК	07.15			Лист
Н.контр.						Вс.листа
						"Авторемонтни заводи" АД
						гр.Първомай

Ra 5 // /

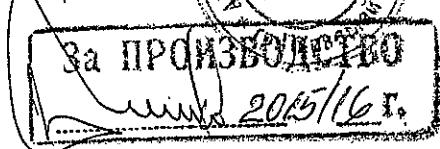


"БДЖ - Инженерни преводи" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.11.2015 г.

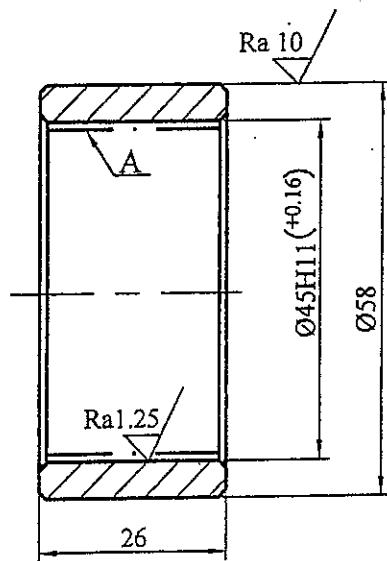
Директор "ТПС"  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 –
2. Термообработка по А – HRC 40...45
3. Неозначени фаски – 1x 45°
4. Размер Ø 63 се уточнява окончателно след монтаж



				Ел. лок. Серия 44и45	34E37-406
					34E37-232
					31-04-0363
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	/	7,08	0,18
Разраб.					1:1
Провер.	Младенов			Лист	Вс.листа
T.контр.					
Одобрил	Манахилов	/	7,08	Тръба 73x15 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	
N.контр.				"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай	

Ra 5 // /



"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.15.г.

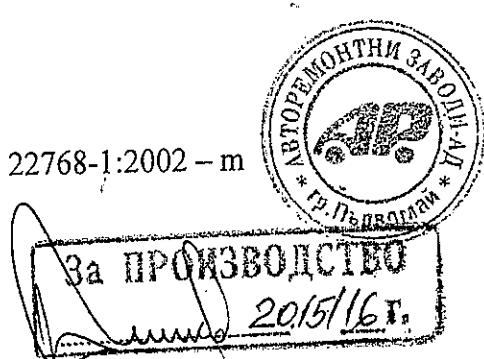
Директор "ТПС"  
София, 01.09.20.15.г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по A – HRC 40...45

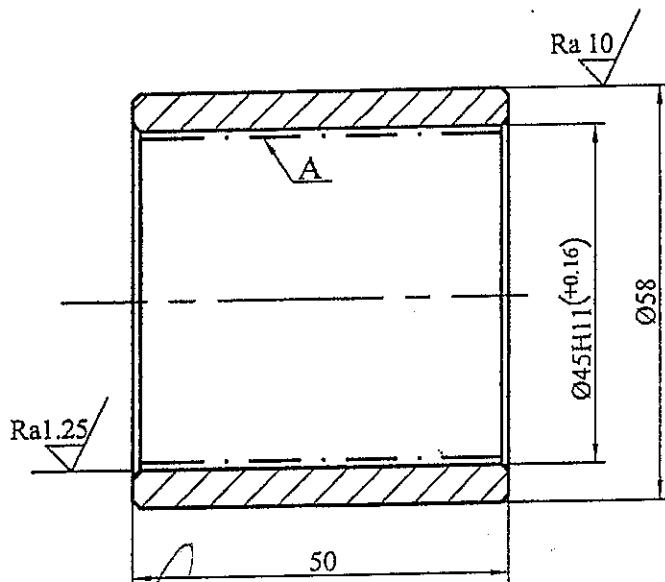
3. Неозначени фаски – 1x 45°

4. Размер Ø 58 се уточнява окончателно преди монтаж.



				Ел. лок. Серия 44и45	68E37-203
					20E25-21
					31-04-0365
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	М	7,08	0,13
Разраб.					1:1
Провер.		Младенов		Лист	Вс.листа
Т.контр.					
Одобрил		Манахилов	М		
Н.контр.					
				Тръба 60x10 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай

Ra5 // / /



"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.11.г.

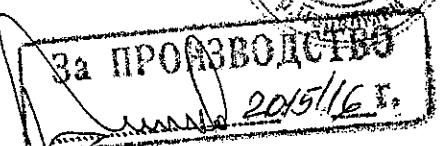
Директор "ТПС"  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – HRC 40...45

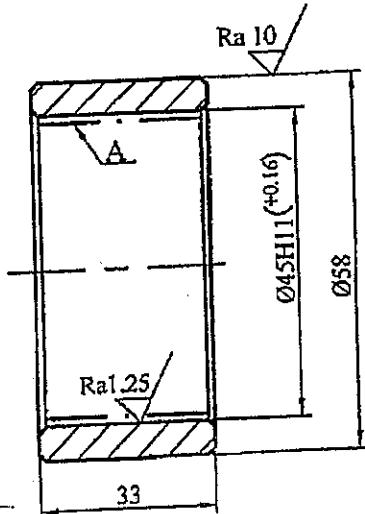
3. Неозначени фаски – 1x 45°

4. Размер Ø58 се уточнява окончателно преди монтаж



					Ел. лок. Серия 44и45	68E37-103
						12E25-115
						31-04-0362
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата	Втулка пост калоткодърж. външен	Стадий
Чертал		Манахилов	/	7.08		Маса
Разраб.						Машаб
Провер.		Младенов		7.08		0,31
Т.контр.						1:1
Одобрил		Манахилов	/	7.08		Лист
Н.контр.						Вс.листа
						Тръба 60x10 БДС 6007-80
						Стомана БДС EN 10083-2 – C45
						"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай

Ra 5 // /



"БДЖ - Къмпингски превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.15....г.

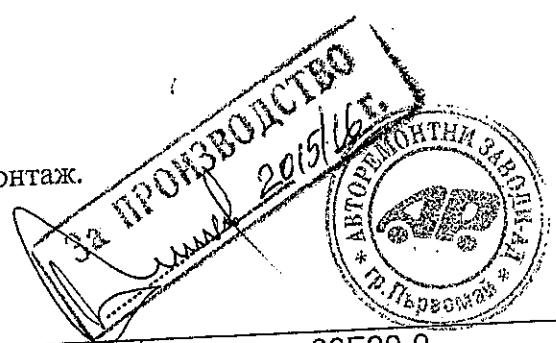
Директор "ГПС"  
01.09.2015 г.  
София,

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – HRC 40...45

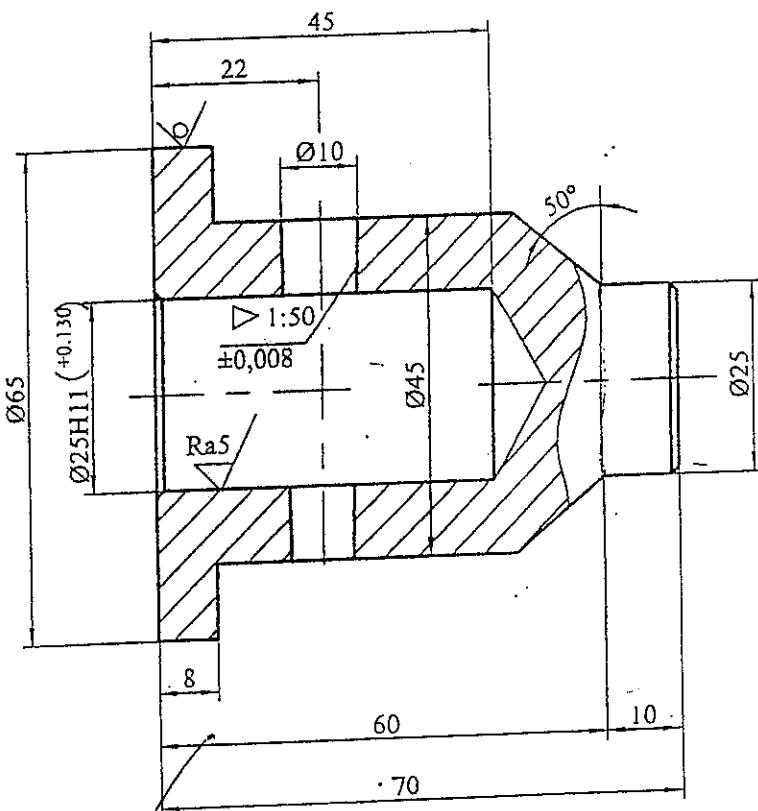
3. Неозначени фаски – 1x 45°

4. Размер Ø58 се уточнява окончателно при монтаж.



				Ел. лок. Серия 44и45	68Е20-9		
					31-04-0500		
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата	Втулка ф55/45	Стадий	Маса	Машаб
							1 1
Чертал	Манахилов	/	07.15				
Разраб.							
Провер.							
Т.контр.							
Одобрил	Манахилов	/	07.15	Тръба 60x10 БДС 6007-80 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай		
Н.контр.							

Ra10 // /



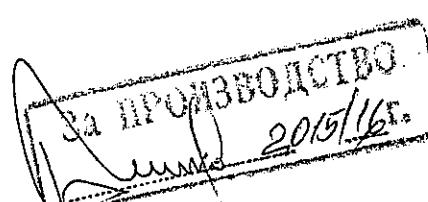
"БДХ - Промышленски превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 29.05.2015 г.

Директор "ТПС"  
София, 01.05.2015 г.

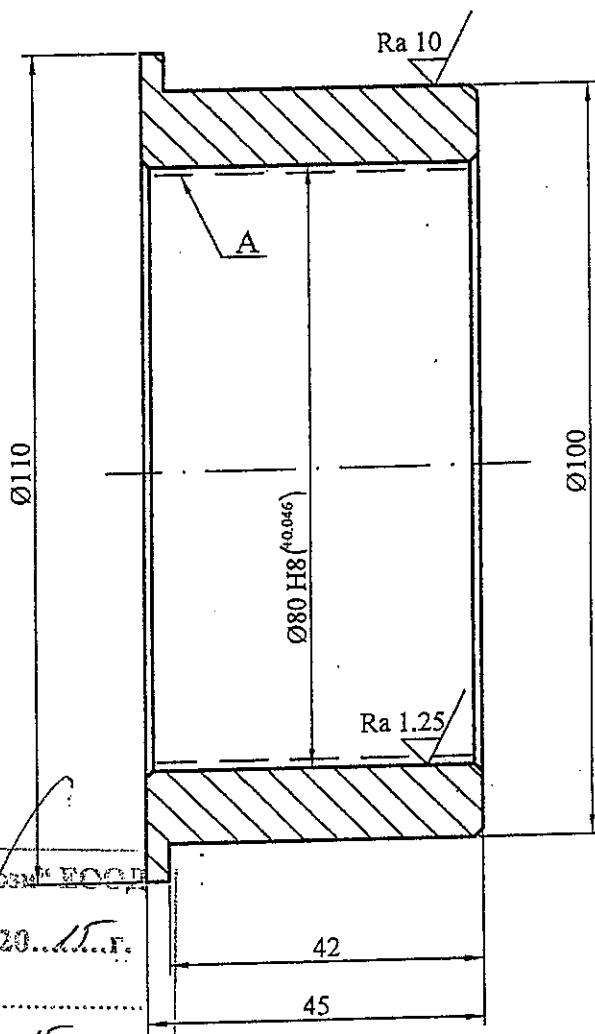
1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

3. Неозначенни фаски – 1x 45°



					Ел. лок. Серия 44и45  Втулка направляваща	32E37-19
						32E37-19
						31-04-0369
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпись	Дата	Стадий	Маса
Чертал		Манахилов	Му	7,08		0,53
Разраб.						1:1
Провер.		Младенов		7,08	Лист	Вс.лист
Т.контр.					Кр. прът БДС EN 10060 – 65x6000 Стомана БДС EN 10083-2 – C45	
Одобрил		Манахилов	Му	7,08	"Авторемонтни заводи" АД гр. Първомай	
Н.контр.						

Ra 5 // /



"БДЖ - Пръвнически завод" ЕССР

СЪГЛАСУВАНО за 20.11.15.

Директор "ТИС".....

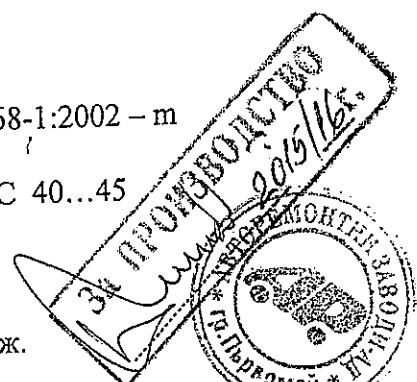
София, 01.02.20.15 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – цементация  $h = 0,8 \dots 1,2$  HRC 40...45

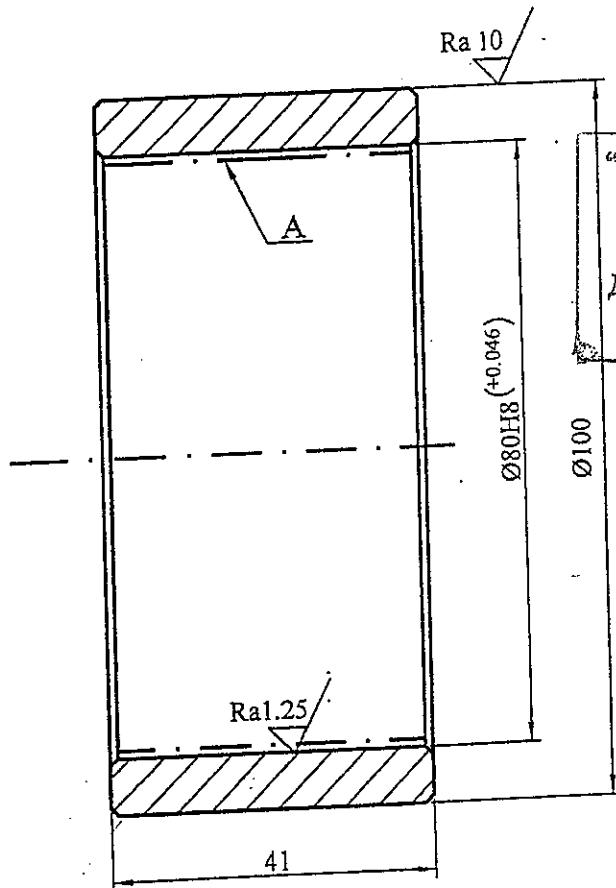
3. Неозначени фаски –  $1x 45^\circ$

4. Размер  $\varnothing 100$  се уточнява окончателно преди монтаж.



					Ел. лок. Серия 44и45	39Е16-35-1
						39Е16-35-1
						31-04-0382
Изм. Бр.	№ на док.	Подпис	Дата			
Чертал	Манахилов	/	7,08			
Разраб.						
Провер.	Младенов		7,08			
Т.контр.						
Одобрил	Манахилов	/	7,08			
Н.контр.						
				Kр. прът БДС EN 10060 – 120x6000 Стомана БДС EN 10084 – 20MnCr5		"Авторемонтни заводи" АД гр. Първомай

Ra 5 ✓✓



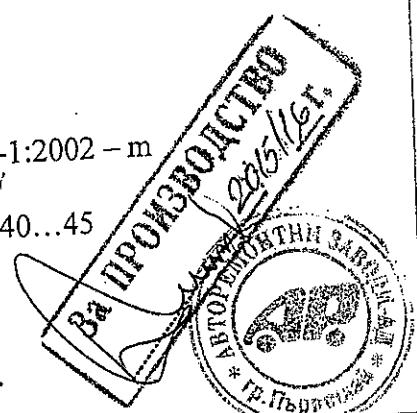
"БДЖ - Пътически превози" ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.15 г.  
Директор "ТПС"  
София, 01.09.2015

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – цементация  $h = 0,8 \dots 1,2$  HRC 40 … 45

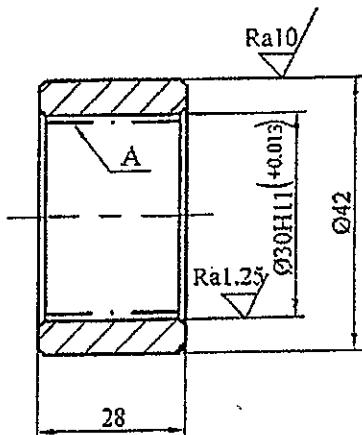
3. Неозначени фаски – 1x 45°

4. Размер Ø 100 се уточнява окончателно преди монтаж.



				Ел. лок. Серия 44и45	39Е16-35-2
					39Е16-35
					31-04-0381
Иzm. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата		
Чертал	Манахилов	М	7,08		
Разраб.				Втулка	
Провер.	Младенов		7,08	подвеска редуктор	
T.контр.					
Одобрил	Манахилов	М	7,08	Kр. прът БДС EN 10060 – 110x6000	"Автомонтни заводи" АД
N.контр.				Стомана БДС EN 10084 – 20MnCr5	гр. Първомай

Ra5

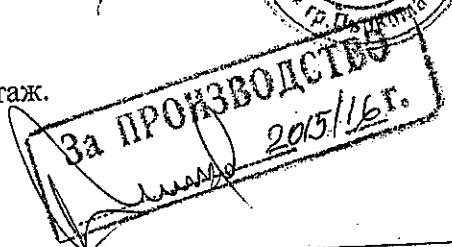


"БДЖ - Пътнически превози" ЕООД

СЪГЛАСУВАНО за 20.15.г.

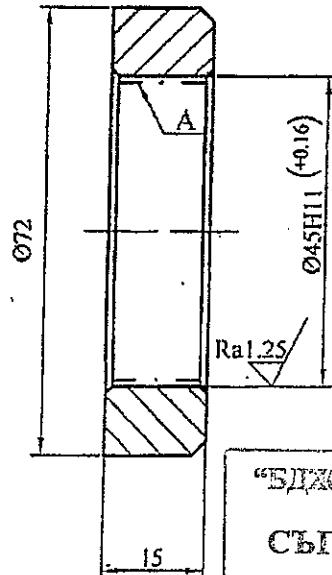
Директор "ТПС"  
София, 01.09.20.15.г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m
2. Термообработка по А - цементация  $h = 1 \dots 1.5$  HRC 40...45 .
3. Неозначени фаски –  $1x 45^\circ$
4. Размер  $\phi 58$  се уточнява окончателно при монтаж.



				Ел. лок. Серия 44и45	52E51-16 Пд		
					31-04-0499		
Изм. Бр.	№ на док.	Подпись	Дата	Втулка $\phi 42-28$	Стадий	Маса	Машаб
							1 1
Чертал	Манахилов	М.	07.15				
Разраб.							
Провер.							
Т.контр.							
Одобрил	Манахилов	М.	07.15	Kр. Прът БДС EN 10060 – 50x6000 Стомана БДС EN 10084 – 20MnCr5	"Авторемонтни заводи" АД гр.Първомай		
Н.контр.							

Ras // /



"БДЖ - Пътически премези" ЕООД  
СЪГЛАСУВАНО за 20.15.г.  
Директор "ТПС"  
София, 01.09.2015 г.

1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 – m

2. Термообработка по А – HRC 40...45

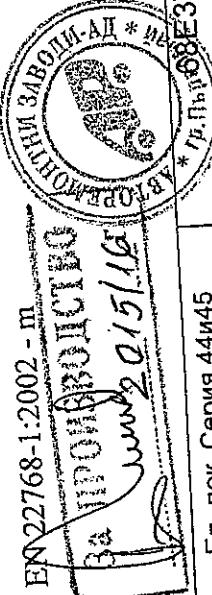
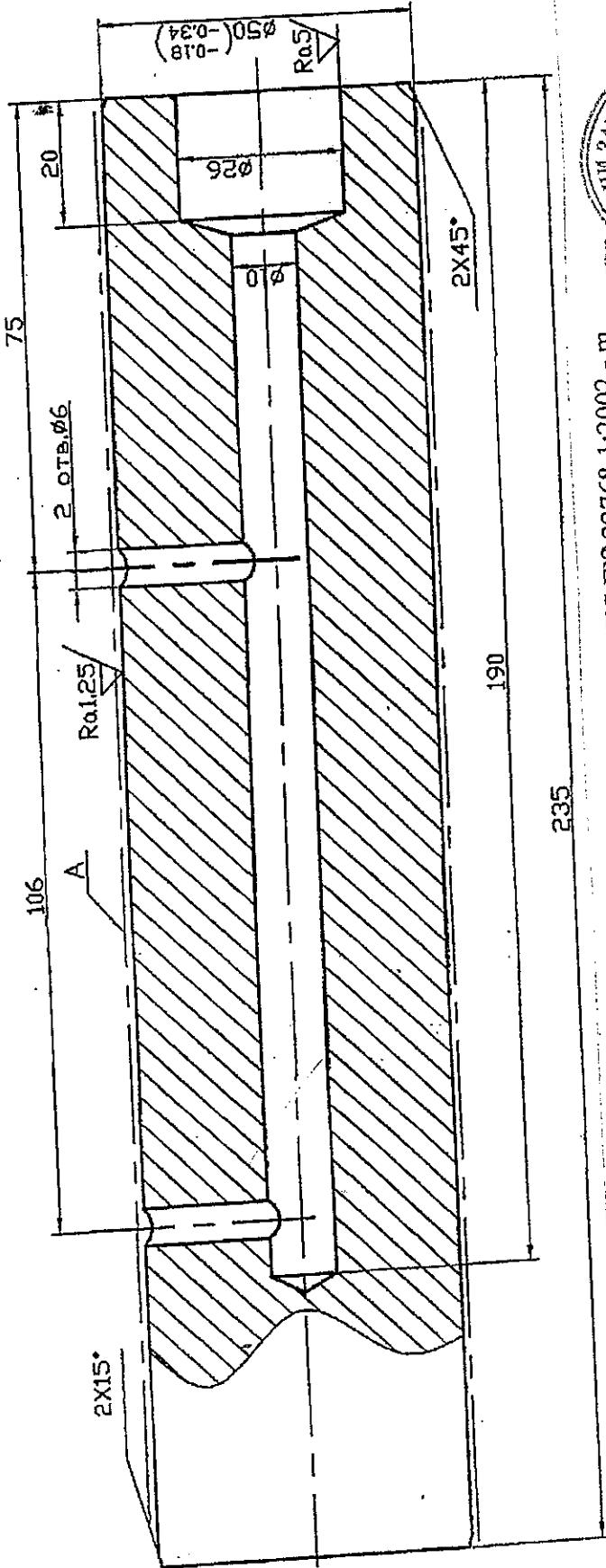
3. Неозначени фаски – 1x 45°

за производство  
дата 20.09.2015/16г.

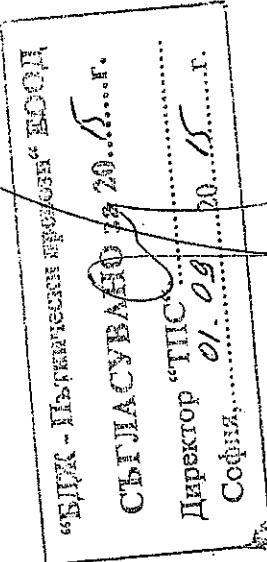


					Ел. лок. Серия 44и45	34Е37-232 Пд
						31-04-0498
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Дата	Втулка ф60-15	Стадий
Чертал		Манахилов	/	07.15		Маса
Разраб.						Машаб
Провер.						1 1
Т.контр.						Лист
Одобрил	Манахилов	/		07.15		Вс.листа
Н.контр.						"Авторемонтни заводи" АД
						гр.Първомай
						Тръба 72x14 БДС 6007-80
						Стомана БДС EN 10083-2 – C45

Ро10 // //



Ел. лок. Серия 44и45



31-01-0505

Болт  
ф50 - 235

Стадий

Маса

Мат

Лист

Вс.пистма

"Автомонтни заводи" /  
ар.Първомай

Кр. Прът БДС EN 10060 - 55x6000  
Стомана БДС EN 10083-2 - С45

№ПД 37-34

1

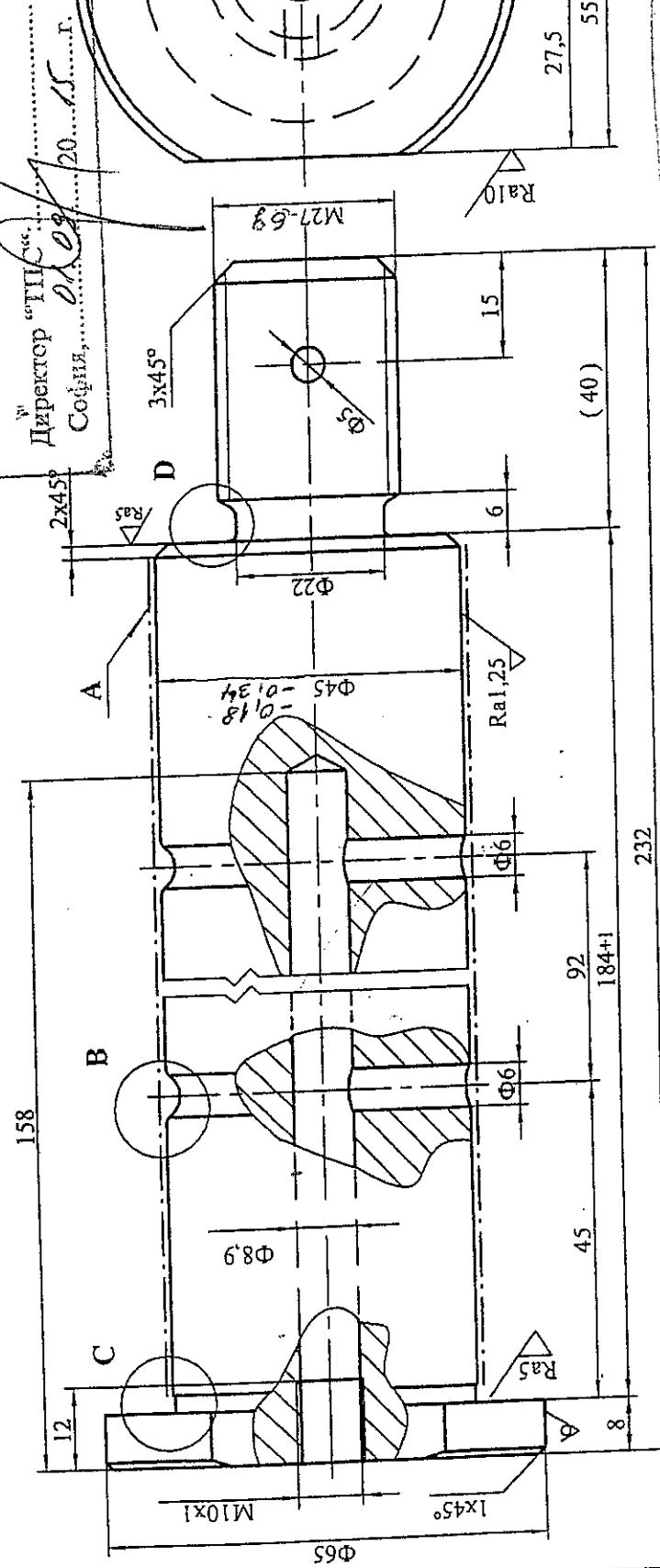
Изм. Бр. № на док. Подпис Дата  
Чертал Манахилов 07.15  
Разраб.  
Провер.  
Т.контр.  
Одобрит  
Н.контр.



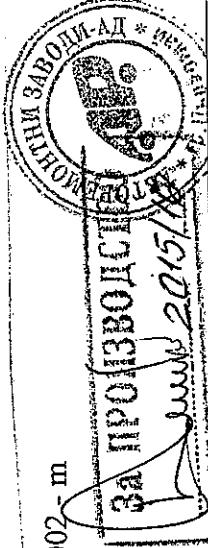
„ДИК - Инженерни проекции“ ЕООД

Съгласувано за 20.11.г.

Директор „ТИС“  
София, 20.11.г.



1. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22768-1:2002 - м  
 2. Термообработка по А, ТВЧ h = 1...1,5 - HRC 45...50.  
 3. Острите ръбове на отвор Ø 6 да се закръгят с R1.



68E37-010  
68E37-24  
31-01-0371

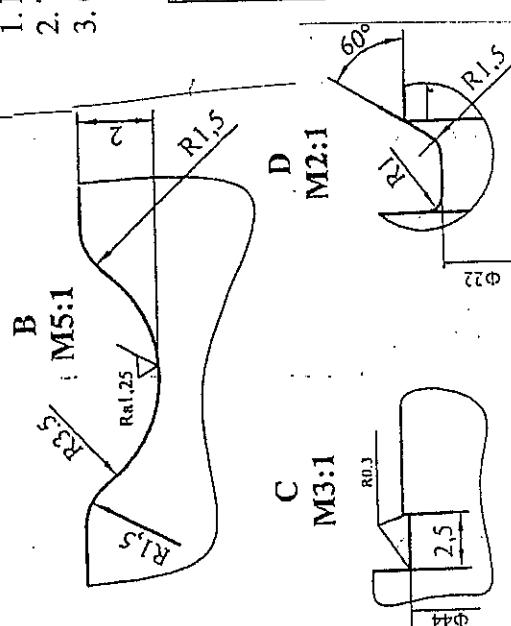
### Болт

Стадий	Маса	Машаб
	2,57	1:1

68E37-010

68E37-24

31-01-0371



M3:1

M2:1

Болт

Стадий	Маса	Машаб
	2,57	1:1

Лист Вс.лист  
"Авторемонтни заводи" АД  
гр.Пловдив  
Н.контр.

Кр. Прът БДС EN 10060 - 65x6000  
Стомана БДС EN 10083-2 - C45

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08

7,08



**"АВТОРЕМОНТНИ ЗАВОДИ" АД**

4270 гр.Първомай, ул."Омуртаг" 2; тел: (0336) 63035, факс: (0336) 62391  
гл.счетоводител: (0336)62382; търговски отдел:(0336)63017;  
e-mail:[arz@parvomai.escom.bg](mailto:arz@parvomai.escom.bg); [arzparvomai@abv.bg](mailto:arzparvomai@abv.bg)



ISO 9001:2008  
№44 100 061764

**Приложение № 3**

ДО  
„БДЖ-Пътнически  
превози“ ЕООД  
ул. „Иван Вазов“ №3  
гр. София

**ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ**

*За участие в обществена поръчка чрез публична покана с предмет:*  
*"Доставка резервни части за механичната част на спирачната система на*  
*електрически локомотиви серии 40", за нуждите на „БДЖ - Пътнически превози“*  
*ЕООД*

От „Авторемонтни заводи“ АД, с БУЛСТАТ/ЕИК 825393416, регистрирано в Агенцията по вписванията, регистрация по ДДС: BG825393416, със седалище и адрес на управление 4270 гр.Първомай, ул."Омуртаг" 2, адрес за кореспонденция: 4270 гр.Първомай, ул."Омуртаг" 2, Телефон за контакт: 0336/63035, факс:0336/62391, e-mail: [arz@parvomai.escom.bg](mailto:arz@parvomai.escom.bg); [arzparvomai@abv.bg](mailto:arzparvomai@abv.bg)

Представлявано от инж.Дешко Ангелов Дешков в качеството на  
изпълнителен директор

**УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,**

Представяме нашето техническо предложение за изпълнение на обявената от Вас обществена поръчка по реда и условията на глава Осма „а“ от ЗОП с предмет: *"Доставка резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40", за нуждите на „БДЖ - Пътнически превози“ ЕООД".*

Декларираме, че сме запознати с обществената поръчка, и приемаме условията за участие без възражения.

Запознати сме с условията и изискванията на Възложителя и приложения към поканата проект на договор, приемаме го и ако бъдем определени за изпълнител, ще сключим договор в законоустановения срок.

**Предлагаме:**

**1. Партиди, срок и място на доставка:**

**1.1. Партиди:**

доставката се извършва на две партиди, по количество и вид както следва:

- Първа партида - позиции от общата спецификация към техническите условия - №№ 12, 13, 14, 25, 28 и 29 ще се доставят на една партида (първа партида);
- Всички останали позиции – на две равни партиди;

**1.2. Срок на доставка:**

- за първа партида – до 40 дни от сключване на договора;
- за втора партида – от 30 до 35 дни след доставката на първа партида.

**1.3. Място на доставка:**

**- първа партида:**

- позиции от общата спецификация: №№ 12, 13, 28 и 29 – Локомотивно депо Пловдив, гр. Пловдив, 4002, ул. „Сергей Румянцев“ № 1;
- всички останали позиции – Локомотивно депо Горна Оряховица, гр. Горна Оряховица, 5120, ул. „Съединение“ № 46;

**- втора партида:**

- Локомотивно депо, София район Подуяне, гр. София, 1517, ул. „Майчина Слава“ № 2.

**2. Условия и срок за плащане** – плащането се извършва по банков път в лева, в срок до 30 /тридесет/ дни след доставка на всяка партида в склада на Възложителя и представяне на двустранно подписан приемателно-предавателен протокол, оригинална фактура и сертификат за качество в оригинал, издаден от завода производител.

**3. Гаранционен срок** – 12 месеца от датата на влагане на частите в експлоатация и 18 месеца от датата на доставка.

**4. Маркировка** – Частите ще бъдат доставяни с лента с информация съдържаща знак на завода производител, чертежен номер, година и месец на производство, прикрепена към опаковката им.

**5. Опаковка** – Резервните части ще бъдат доставени консервириани в подходяща, обичайна за този вид стоки опаковка, гарантираща и запазваща целостта при транспортиране и съхранение. Опаковката да бъде включена в цената.

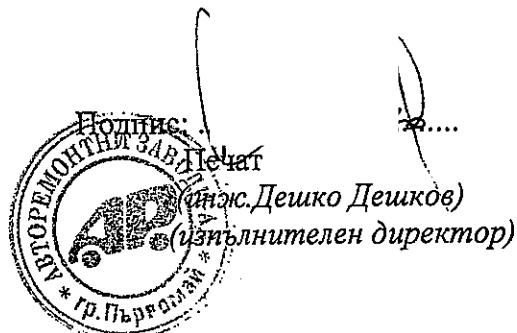
**6. Срок на валидност на нашата оферта** е 90 дни /деветдесет/ след датата, определена за краен срок за приемане на офертите за участие

**Прилагаме:**

1. Сертификат по ISO 9001:2008 за успешно внедрена система за управление на качеството – копие заверено от участника;
2. Образец от удостоверение за качество и образец на протокол за направен химичен анализ.
3. Спецификация на предлаганите резервни части, разработка на завода-производител, заверена от участника;

4. Чертежи и технически условия за производство и доставка на предлаганите резервни части, съгласно техническата спецификация на Възложителя, разработка на завода-производител, заверени за производство и доставка през 2015/2016 г. с оригинален подпись и печат, в два екземпляра, съответстващи на чертежите и техническите изисквания на Възложителя.

Дата 13.07.2015 г.





# "АВТОРЕМОНТНИ ЗАВОДИ" АД

4270 гр.Първомай, ул."Омуртаг" 2; тел: (0336) 63035, факс: (0336) 62391  
гл.счетоводител: (0336)62382; търговски отдел:(0336)63017;  
e-mail:arz@parvomai.escom.bg; arzparvomai@abv.bg



## Приложение № 4

ДО  
„БДЖ-Пътнически  
превози“ ЕООД  
ул. „Иван Вазов“ №3  
гр. София

### ЦЕНОВА ОФЕРТА

**УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,**

Във връзка с участието си в обявената от Вас обществена поръчка чрез публична покана по реда и условията на „Глава осма „а““, от ЗОП с предмет: „*Доставка резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40*“, за нуждите на „БДЖ - Пътнически превози“ ЕООД“.

„Авторемонтни заводи“ АД  
825393416  
4270 гр.Първомай, ул."Омуртаг" 2

предлагам да изпълня поръчката съгласно изискванията на Възложителя от публичната покана, при следните цени:

Поз. №	Наименование	Чертг. №	Първа партида /броя/	Втора партида /броя/	Общо количество	Ед. цена в лв. без ДДС	Обща стойност в лв. без ДДС
1	Болт Ø50 - 235	68Е37-34Го	118	118	236	18.00	4 248.00
2	Болт M24 Ø65/45- 182	46Е37-32Го	240	240	480	15.50	7 440.00
3	Болт M27 Ø65/45- 232	68Е37-24Го	180	180	360	21.50	7 740.00

4	Болт /за люлков амортизор/	57Er20-40	90	90	180	17.00	3 060.00
5	Болт Ø30/25 - 80	33E37-24Го	48	48	96	7.50	720.00
6	Болт Ø40- 108	34E37-49Го	60	60	120	6.00	720.00
7	Болт Ø45- 62	34E37-202Co	140	140	280	7.00	1 960.00
8	Болт Ø30- 132	52E51-13Го	175	175	350	8.00	2 800.00
9	Болт Ø65- 130	68E20-9	60	60	120	19.50	2 340.00
10	Болт Ø44,5/25 - 127	32E37-18Го	90	90	180	13.00	2 340.00
11	Болт Ø80- 223	32E13-131Го	60	60	120	42.00	5 040.00
12	Болт Ø30/25- 80	33E37-24 Пд	24	0	24	7.50	180.00
13	Болт Ø45 - 150	68E20-9 Пд	24	0	24	21.00	504.00
14	Втулка направляющая Ø45/27 - 70	47E37-36Го	40	0	40	9.50	380.00
15	Втулка Ø50/40 - 40	34E37-62	45	45	90	6.00	540.00
16	Втулка Ø55/45 - 20	30E25-5Го	300	300	600	4.80	2 880.00
17	Втулка Ø42/30 - 18	52E51-16Го	180	180	360	4.50	1 620.00
18	Втулка Ø60/50 - 25	31E37-34Го	45	45	90	5.50	495.00
19	Втулка Ø60/50 - 42	34E37-167Го	72	72	144	6.90	993.60
20	Втулка Ø60/50 - 50	31E37-63Го	36	36	72	7.50	540.00
21	Втулка Ø60/45 - 15	34E37-232Го	144	144	288	6.00	1 728.00
22	Втулка Ø55/45 - 26	20E25-21Го	150	150	300	5.50	1 650.00
23	Втулка Ø55/45 - 50	12E25-115Го	220	220	440	7.00	3 080.00

24	Втулка Ø55/45 - 26	68Е20-9Го	90	90	180	6.00	1 080.00
25	Втулка направляваща Ø45/25 - 70	32Е37-19Го	40	0	40	11.50	460.00
26	Втулка Ø110/100/80 - 45	39Е16-35-1Го	42	42	84	22.00	1 848.00
27	Втулка Ø95/80 - 41	39Е16-35Го	42	42	84	21.50	1 806.00
28	Втулка Ø42/30 - 18	52Е51-16 Пд	24	0	24	5.00	120.00
29	Втулка Ø60/45 - 15	34Е37-232Пд	96	0	96	6.00	576.00

Общата стойност за изпълнение на поръчката за "Доставка резервни части за механичната част на спирачната система на електрически локомотиви серии 40", за нуждите на „БДЖ - Пътнически превози“ ЕООД възлиза на 58 888.60 (Петдесет и осем хиляди осемстотин осемдесет и осем лева и шестдесет стотинки) лева без ДДС.

Дата 13.07.2015 г.



