

**ДОГОВОР
ЗА ДОСТАВКА ЧРЕЗ ПОКУПКА НА СТОКИ**

№ 29.....
за обособена позиция №1

Днес, 06.03..... 2019 г. в гр. София между:

“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД, със седалище и адрес на управление: гр. София, община Столична, район “Средец”, ул. “Иван Вазов” № 3, вписано в Търговския регистър при Агенцията по вписванията с ЕИК № 175405647, ИН по ДДС № BG 175405647, представлявано от Управителя – инж. Христо Игнатов Иванов, наричан по-долу за краткост **“ВЪЗЛОЖИТЕЛ”**

и

„КОЛОВАГ” АД, със седалище и адрес на управление: гр. Септември 4490, обл. Пазарджик, ул. „Любен Каравелов” № 2В, вписано в Търговския регистър при Агенция по вписванията с ЕИК №112131492, ИН по ДДС № BG 112131492, представлявано от инж. Емил Стоянов Йончев - Изпълнителен директор, наричано за краткост **“ИЗПЪЛНИТЕЛ”**,

на основание чл. 183 във връзка с чл. 108, т.1 от Закона за обществените поръчки, и влезли в сила - Решение № 31/02.11. 2018 год. на Управителя на “БДЖ-Пътнически превози” ЕООД за откриване на открита процедура по реда на ЗОП, и Решение № 1/16.01.2019 год. на Управителя на “БДЖ - Пътнически превози” ЕООД, за класиране и определяне на изпълнителя на обществена поръчка, се сключи настоящият Договор при следните условия:

I. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1. Възложителят възлага, а Изпълнителят приема при условията на настоящия договор да извърши доставка на 480 броя моноблокови колела за колооси ф850 за електрически моторни влакове серии 30 и 31, в съответствие с Технически условия и чертежи на производителя № КР-0082-15.1, одобрени от Възложителя - Приложение №1, неразделна част от настоящия договор.

II. СРОК НА ДОГОВОРА

2.1. Договорът е със срок на действие 6 /шест/ месеца от датата на сключване или до изчерпване на стойността и количествата, предмет на договора в зависимост от обстоятелството, което ще настъпи по-рано.

III. СРОК НА ИЗПЪЛНЕНИЕ И МЯСТО НА ДОСТАВКА

3.1. Доставката на моноблоковите колела / за електрически моторни влакове серии 30 и 31/, ще се извърши на две партиди, както следва:

- първа партида от 240 броя моноблокови колела за електрически моторни влакове серии 30 и 31 в срок до 30 /тридесет/ дни от датата на сключване на договора;

- втора партида от 240 броя моноблокови колела за електрически моторни влакове серии 30 и 31 в срок от 45 /четиридесет и пет/ до 60 /шестдесет/ дни от датата на сключване на договора.

3.2. Място на доставка на моноблоковите колела за електрически моторни влакове серии 30 и 31: склад на Възложителя гр. София, ул. „Майчина слава” № 2, Локомотивно депо София, район Подуяне.

3.3. За дата на доставка на партидата се счита датата на доставка на стоката в склада на Възложителя и подписване на присмателно-предавателен протокол от представители на двете страни.

3.4. В присмателно-предавателен протокол се вписват: броя на доставените колела, означенията на колелата с идентификационните им номера, с изписани съответстващите им месец и година на производство.

IV. ЦЕНА

4.1. Цената на един брой моноблоково колело за електрически моторни влакове серия 30 и 31 е **2 200.00** лв./бр.

4.2. Общата стойност на договора възлиза на **1 056 000.00** лв. (словом: един милион и петдесет и шест хиляди лева) без ДДС. ДДС се начислява отделно.

4.3. Цените се разбират DDP - София – Локомотивно депо София, ул. „Майчина слава“ №2, съгласно “INCOTERMS 2010” /включително опаковка, маркировка, транспорт, застраховка и мито / в български лева без ДДС.

V. УСЛОВИЯ НА ПЛАЩАНЕ

5.1. Плащането ще се извърши в лева, по банков път в срок до 30 /тридесет/ дни, след доставка на всяка партида в склада на Възложителя и представяне на двустранно подписан приемателно-предавателен протокол, сертификат за качество и оригинална фактура.

5.2. Условия за извършване на плащането е предоставянето от страна на Изпълнителя на Възложителя /на адрес: гр. София, ул. “Иван Вазов” №3, “БДЖ - Пътнически превози” ЕООД, Дирекция “ПЖПС”, в пет дневен срок от извършване на доставката на следните документи:

- двустранно подписан приемателно-предавателен протокол за предадени брой моноблокови колела, с вписани означения на колелата, с идентификационните им номера и с изписани съответстващите им месеци и година на производство, в склада на Възложителя, надлежно подписан от представители на Изпълнителя и Възложителя;

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

- сертификат за качество /оригинал, издаден от производителя;

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

5.4. Всяко плащане ще се извършва посредством банков превод по сметка на

Банковата сметка е заличена на основание чл.72 от ДОПК

банков код **BIC:**
доставката, **IBAN:**

VI. КАЧЕСТВО

6.1. Моноблоковите колела за електрически моторни влакове (EMV) серия 30/31 трябва да отговарят на предписанията на БДС EN 13262:2004+A2:2011 и на Техническите условия и чертежи одобрени от Възложителя, неразделна част от настоящия договор – Приложение №1.

6.2. Изпълнителят се задължава да представи за доставените моноблоковите колела за електрически моторни влакове (EMV) серии 30/31 сертификат за качество. Партида без сертификат за качество не се приема.

VII. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

7.1. Гаранционният срок на моноблоковите колела ф850 е 6 години за всеки производствен дефект, неоткрит по време на контролните проверки. Гаранционният

период тече от датата на монтаж на моноблоковите колела на колоосите, но не повече от 6 години от датата на доставката.

7.2. Гарантиран минимален пробег - 750 000 км/ в експлоатация.

VIII. ПРЕДАВАНЕ И ПРИЕМАНЕ

8.1. Възложителят, чрез упълномощени технически лица има право да присъства на изпитанията на всяка партида колела, както и всяка доставена партида колела, подлежи на приемане от упълномощени технически лица на Възложителя, като всички разходи, свързани с командироването на приемниците са за сметка на Възложителя.

8.2. Изпълнителят се задължава да уведоми писмено Възложителя за своята готовност да експедира моноблоковите колела 15 /петнадесет/ дни преди датата на експедицията, а възложителя в 5 /пет/ дневен срок уведомява писмено Изпълнителя за своите представители, които ще извършат проверка на качеството преди експедицията.

8.3. Приемането на моноблоковите колела за електрически мотрисни влакове (ЕМВ) серии 30/31 от представителите на Възложителя не освобождава Изпълнителя от отговорност през гаранционния период.

8.4. На предаване и приемане подлежат само приетите с приемателно-предавателен протокол моноблокови колела за колооси $\phi 850$, придружени със сертификат за качество.

IX. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ

9.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право:

9.1.1. Да получи от Изпълнителя, при посочените в настоящия договор условия, 480 броя моноблокови колела за колооси $\phi 850$ за електрически мотрисни влакове серии 30 и 31, предмет на настоящия договор.

9.1.2. Да изисква от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ да изпълнява качествено и в срок без отклонения доставката, съгласно „Техническите условия за моноблокови колела от валцована нелегирана стомана за колооси за електрически мотрисни влакове, БДЖ серия 30/31“, в съответствие с изискванията на БДС EN 13262:2004 +A2:2011, съгласно ППП_ПИС 802-1812, издание, януари 2012 г. и „Технически изисквания и техническа спецификация“ на Възложителя.

9.1.3. Да извършва проверка във всеки момент от изпълнението на договора относно качество, количества, технически параметри, без това да пречи на оперативната дейност на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

9.1.4. 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 настоящия договор.

9.1.5. Да прави рекламации при установяване на некачествени доставки, които не са в съответствие с „Техническите условия за моноблокови колела от валцована нелегирана стомана за колооси за електрически мотрисни влакове, БДЖ серия 30/31“, в съответствие с изискванията на БДС EN 13262:2004 +A2:2011, съгласно ППП_ПИС 802-1812, издание, януари 2012 г. и с „Технически изисквания и техническа спецификация“ на Възложителя.

9.1.6. Да изисква от Изпълнителя да сключи и да му представи копие на договор за подизпълнение с посочените в офертата му подизпълнители или на допълнително споразумение за замъна на посочен в офертата подизпълнител.

Забележка: /Тази точка ще фигурира само в случай, че Изпълнителя е посочил в офертата си, че ще ползва подизпълнители/

9.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ е длъжен:

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

9.2.2. 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.

9.3. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ има право:

9.3.1. Да получи уговорното възнаграждение при условията и в сроковете, посочени в настоящия договор.

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

9.4. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен:

9.4.1. Да изпълни поръчката качествено в съответствие с предложеното в офертата му, включително техническото предложение, което е Приложение №2 към настоящия договор.

9.4.2. 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.

9.4.3. Да предостави на Възложителя в срок до 3 дни от сключването на договор за подизпълнение или на допълнително споразумение за замяна на посочен в офертата подизпълнител, копие на договора или на допълнителното споразумение, заедно с доказателства, че са изпълнени условията по чл.66, ал.2 и 11 от ЗОП.

Забележка/Клаузата се прилага в случай, че Изпълнителя е посочил в офертата си, че ще ползва подизпълнители/

9.4.4. Да осигури достъп на упълномощените технически лица на "БДЖ-Пътнически превози" БООД, в завода – производител, за приемането по качество на моноблокови колела за колооси ф850.

X. ОПАКОВКА И МАРКИРОВКА

10.1. Маркировката на моноблоковите колела за електрически метрисни влакове (ЕМВ) серии 30/31, съгласно т.3.10 от БДС EN 13262:2004+A2:2011, съгледното допълнение: Видът на маркировката, разположение и последователност – съгледно заверени чертежи на производителя № КР-0082-15.1, Приложение №1 - неразделна част от настоящия договор.

10.2. Моноблоковите колела за колооси ф850 се доставят в подходяща, обичайна за този вид стоки опаковка, гарантираща и запазваща целостта и функционалните им качества при транспортиране и съхранение. Моноблоковите колела за колооси ф850 се доставят на европалети. Опаковката е включена в цената.

XI. РЕКЛАМАЦИИ

11.1. Рекламации за количество се предявяват от Възложителя в деня на получаване на моноблоковите колела при подписване на приемателно-предавателния протокол.

11.2. В приемателно-предавателния протокол се записват реално приети количества моноблокови колела, с вписани означения на колелата, с идентификационните им номера и с изписани съответстващите им месеци и година на производство. Рекламации за видими дефекти се правят от Възложителя в деня на получаване на моноблоковите колела при подписване на приемателно-предавателния протокол.

11.3. Рекламации за качество, скрити дефекти и недостатъци се правят в рамките на гаранционния срок, удължен с един месец, при условие, че дефекта е открит в гаранционния срок, с протокол подписан между Изпълнителя и Възложителя или с акт на независима организация за контрол.

11.4. Рекламацията по точка 11.3 се удостоверява с протокол между упълномощени представители на страните, за чието съставяне Изпълнителят е длъжен да се яви или да изпрати свой представител, на посочения от Възложителя адрес, в срок от 72 часа от получаване на покана за това. В случай на неявяване или непостигане на споразумение, рекламацията се удостоверява с акт на независима организация за контрол.

11.5. Рекламацията се счита за предявена от момента на получаването от Изпълнителя на изпратеното от Възложителя съобщение, за рекламационното събитие.

11.6. Рекламацията се урежда чрез замяна или възстановяване на стойността на липсващите или дефектни моноблокови колела за електрически моторни влакове (ЕМВ) серия 30/31 в срок от един месец, считано от датата на нейното предявяване.

11.7. За подменените в условията на гаранция моноблокови колела за електрически моторни влакове (ЕМВ) серия 30/31, тече нов гаранционен срок - равен на договорения в раздел X. Подмяната на дефектните моноблокови колела за ЕМВ серии 30/31 се извършва за сметка на Изпълнителя франко склада на Възложителя.

11.8. Ако Изпълнителя не подмени рекламационните моноблокови колела за ЕМВ серия 30/31 в срок от един месец от датата на предявяване на Рекламацията, Възложителят счита количеството за недоставено и Изпълнителят дължи възстановяване на стойността на рекламационните моноблокови колела, както и санкциите в раздел XIII.

11.9. В случай, че при 20 /двадесет/ % от количеството моноблокови колела за ЕМВ серия 30/31 се получи недостигане на гарантирания минимален пробег, посочен в т.10.2 от договора, доказано с двустранен протокол, подписан от упълномощени лица на Възложителя и Изпълнителя или с акт на независима организация за контрол, Изпълнителя дължи подмяна на това количество моноблокови колела за ЕМВ серии 30/31, в срок от един месец считано от датата на двустранно подписания протокол или от акт на независима организация за контрол.

11.10. За всяко моноблоково колело за ЕМВ серии 30/31, което не е достигнало минимален гарантиран пробег, посочен в т.7.2. от договора, се подписва двустранен протокол от упълномощени представители на Изпълнителя и Възложителя или с акт на независима организация за контрол и се представя в отдел "Ремонт ТПС".

XII. ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

12.1. Гаранцията за изпълнение на договора е в размер на **52 800,00** лв. (словом: петдесет и две хиляди и осемстотин) лева без ДДС, което представлява **5 %** от общата стойност на договора без ДДС, посочена в т.4.2. от настоящия договор, дължима на "БДЖ – Пътнически превози" ЕООД и се представя в една от следните форми:

- безусловна и неотменяема банкова гаранция, със срок на валидност не по-малък от 30 /тридесет/ дни след изтичане на срока на договора,

или

- парична сума /депозит/, внесена по банковата сметка на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ:**

Банковата сметка е заличена на основание чл.72 от ДОПК **физ., IBAN:**

или

- застраховка, в оригинал, със срок на валидност не по-малък от 30 /тридесет/ дни след изтичане на срока на договора.

12.2. Когато участникът е чуждестранно физическо или юридическо лице и гаранцията за изпълнение на договора е учредена в чуждестранна банка и чужда валута, е необходимо стойността ѝ да отговаря на левовата равностойност, изчислена по официалния курс на БНБ в деня на учредяването ѝ. Същата да бъде с официален превод на български език.

12.3. Гаранцията за изпълнение се усвоява 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;

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

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

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

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

12.8. Гаранцията за изпълнение не се освобождава от Възложителя, ако в процеса на изпълнение на договора е възникнал спор между страните относно неизпълнение на задълженията на Изпълнителя и въпросът е отнесен за решаване пред съд. При решаване на спора в полза на Възложителя той може да пристъпи към усвояване на гаранцията за изпълнение.

12.9. В случай, че гаранцията за изпълнение е под формата на депозит (парична сума), преведена по сметка на Възложителя, същият се задължава да възстанови на Изпълнителя сумата на гаранцията, намалена със сумите, усвоени по реда на чл.12.5 до 30 /тридесет/ дни след изтичане на срока на договора.

XIII. САНКЦИИ/ НЕУСТОЙКИ

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

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

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

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

XIV. СПОРОВЕ

14.1. 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.

14.2. В случай, че не бъде постигнато съгласие по чл.14.1, всички спорове, породени от този договор, или отнасящи се до него, ще бъдат решавани по съдебен ред, като се прилага действащото българско материално и процесуално право.

XV. СЪОБЩЕНИЯ

15.1. 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 **ВЪЗЛОЖИТЕЛ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛ**.

15.2. За дата 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 факс.

15.3. За валидни адреси за приемане на съобщения, свързани с изпълнението на настоящия Договор и предаване на документи по раздел V, чл.5.2. от Договора се смятат:

ЗА ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

1080 гр. София
ул. "Иван Вазов" № 3
„БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД

Дир

Отд

тел:

фак

инж. Георги шумков

ЗА ИЗПЪЛНИТЕЛ:

гр. Септември 4490
ул. "Любен Каравелов" № 2в
„КОЛОВАГ“ АД

15.4. При промяна на адреса съответната страна е длъжна да уведоми другата писмено в триднешен срок от промяната. В случай, че страна не изпълни това задължение, то всички съобщения изпратени на адреса, посочен в чл.15.3 ще се считат за редовно получени.

XVI. ФОРСМАЖОР

16.1. Страните не носят отговорност за пълно или частично неизпълнение на задълженията по договора, ако то се дължи на "непреодолима сила" (форсмажор).

16.2. Страната, която е изпаднала в невъзможност да изпълни задълженията си поради настъпило форсмажорно обстоятелство, е длъжна в 5 /пет/ дневен срок да уведоми писмено другата страна за възникването му, както и за предполагаемия период на действие и прекратяване на форсмажорното обстоятелство като представя съответните официални документи издадени от компетентните органи, удостоверяващи наличието на форсмажор.

XVII. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ. ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА.

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

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

17.3. Настоящият договор се прекратява:

- 1) с изтичане на срока, за който е сключен;
- 2) по взаимно съгласие между страните, изразено в писмена форма;
- 3) при виновно неизпълнение на задълженията на една от страните по Договора - с 10-дневно писмено предизвестие от изправната до неизправната страна;

4) при констатирани нередности и/или конфликт на интереси - с изпращане на едностранно писмено предизвестие от Възложителя до Изпълнителя;

5) с окончателното му изпълнение;

6) по реда на чл.118, ал.1 от ЗОП;

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

- 1) забави изпълнението на някое от задълженията си с повече от пет работни дни;
- 2) не отстрани в разумен срок, определен от Възложителя, констатирани нередности;

3) използва подизпълнител, без да е декларирал това в офертата си или ползва икономизатор, различен от посочения в офертата му;

4) бъде обявен в несъстоятелност или когато е в производство по ликвидация.

5) в други предвидени от закона случаи.

6) когато са настъпили съществени промени във финансирането на обществената поръчка – предмет на Договора, извън правомощията на Възложителя, които той не е могъл или не е бил длъжен да предвиди или да предотврати – с писмено уведомление веднага след настъпване на обстоятелствата.

17.5. Възложителят може да прекрати Договора едностранно с 10-дневно писмено предизвестие, без дължими неустойки и обезщетения и без необходимост от допълнителна обосновка. Прекратяването става след уреждане на финансовите взаимоотношения между страните за извършените от страна на Изпълнителя и приети от Възложителя дейности по изпълнение на Договора.

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

- При преобразуване на Изпълнителя, ако правоприсмникът не отговаря на условията по чл.17.6. от договора, изречение второ, договoрът за обществената поръчка се прекратява по право, като Изпълнителят, съответно правоприсмникът дължи обезщетение по общия исков ред.

17.7. За всички неуредени в този договор въпроси се прилагат разпоредбите на действащото в Република България законодателство.

Настоящият договор се състои от 8 (осем) страници и се състави, подписа и подпечатва в два еднообразни екземпляра, по един за всяка от страните

Приложение:

Приложение № 1- Технически условия и чертежи на производителя, одобрени от Възложителя;

Приложение № 2 - Техническо предложение на Изпълнителя;

Приложение № 3 – Ценова оферта на Изпълнителя;

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

инж. Христо Игнатов Иванов

Управител на:

"БДЖ-Тълмически център" ЕООД



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

инж. Емил Стоянов Йончев



Заличени лични данни на основание Регламент 2016/679

Съгласувано с:





ЕТ "ПИНО-РОЛАНДО МАРТИНЕС"
PINO - ROLANDO MARTINEZ Co.

MESSENIUM TRADE CENTRE
12 K. Velichkov Str, Office 12
Pazardzhik 4400
Bulgaria

TRANSLATION AGENCY

☎ 359 34 443 054, 359 888 430 580, 359 886 789 776, E-mail: pino@cybcom.net

Превод от руски на български език

ВАЛИДЕН ЗА ПОСТАВКИТЕ ПРЕЗ 2016-2017 г.

Приложение към договора

Експорт – България

Утвърждавам:

Директор по качеството

и технологиите

ПАД „ИНТЕРПАЙП НТЗ“

(подпис – не се чете) Д. А. Богдан

16.12.2015 г.

(Кръгъл печат на Публично акционерно дружество „ИНТЕРПАЙП НТЗ“)

ТЕХНИЧЕСКИ ПРОТОКОЛ

ТП № 2176-2015, екз. № _____

**за доставка на механично обработени колела
от ПАД „ИНТЕРПАЙП НТЗ“ за „ВРЗ-99“ АД**

Настоящият технически протокол е разработен за доставка на механично обработени цяло-валцовани (моноблокови) колела, произведени от ПАД „ИНТЕРПАЙП НТЗ“ (Украйна) за двойки колела за електрическите моторни влакове на БДЖ серия 30/31.

Колелата се произвеждат и доставят въз основа на този протокол с оглед на изискванията на EN 13262, категория 2. При производството на колелата се ръководят от най-последни редакции на чертежите и нормативните документи.

1. ОБЛАСТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

В настоящия технически протокол са посочени минималните изисквания за производителя на цяло-валцованите колела, които са предназначени за двойки колела на задвижващата талига „Якобе“ в електрическите моторни влакове (ЕМВ) на БДЖ серия 30/31 със следните технически характеристики:

- максимална предвидена по проект скорост: 140 км/ч;
- максимално натоварване на ос на двойка колела: 18,5 т;
- диаметър на ново/износено колело: 850/770 мм;
- тип спиране: колесно дисково.



2. АСОРТИМЕНТ (Конструкция и размери)

2.1. Конструкцията и размерите на цяло-валцованите колела, както и степента на механичната обработка трябва да отговарят на чертеж № КР-0082-15.1 (Приложение Г). Номерът на чертежа се посочва при издаването на поръчката. Посочените в чертежите размери са без допустимите отклонения, служат за справка и не се контролират.

2.2. Теоретичната маса на колелото е изчислена с оглед на $\frac{1}{2}$ от полето на допустимото отклонение и е посочена в чертежа.

2.3. Ексцентриситетът на обработения отвор на главината (грубо оботъргване) относно кръга на търкаляне на колелото не трябва да превишава 1 мм.

Забелжка: Средноосинето на отворите по диска $12 \times \varnothing 19H8$ и $6 \times \varnothing 25H8$, както и оботъргването на окончателния отвор в главината $\varnothing 202H7$ се извършва от външна организация - подизпълнител.

3. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

3.1. За производството на колелата се използва стомана, получена чрез производствен метод за електро-топене на стоманата. Топенето на стоманата се извършва в дъгова пещ за топене на стомана, стоманата се обработва на инсталация „пещ-кош“ с продухване с аргон и откисляване с алуминий. Стоманата се подлага на дълбоко вакуумиране и се разлива по метода на непрекъснатото разливане на стоманата. Съдържанието на водород H_2 в течния метал не трябва да превишава 2,5 ppm. Химическият състав на готовия продукт трябва да отговаря на табл. 1.

Таблица 1 – Химически състав на готовия продукт.

Марка стоман	Масово съдържание на елементите, %										
	не повече										
а	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	Mo	Ni	V	Cr+ Mo+ Ni
ER8	0,56	0,40	0,80	0,020	0,015	0,30	0,30	0,08	0,30	0,06	0,50

3.2. Колелата се доставят с „подобрена търкаляща повърхност“ (венците се подлагат на уключваща термична обработка чрез закаляване и последващо отвярване). Механичните свойства на обработените чрез термична обработка колела трябва да отговарят на табл. 2:

Таблица 2 – Механични свойства на термично обработените колела

Марка стомана	Венец			Диск	
	Re Н/мм ² не по-малко от	Rm Н/мм ²	A % не по-малко от	Rm намаляване ¹⁾ , Н/мм ² не по-малко от	A % не по-малко от
ER8	540	860-980	13	120	16

1) Намаляване на якостта на опън в диска в сравнение с фактическите стойности на якостта на опън във венца на същото колело				
Марка стомана	КУ (в джоули) при +20°C		КУ (в джоули) при -20°C	
	Средни стойности, не по-малко от	Минимални стойности	Средни стойности, не по-малко от	Минимални стойности
ER8	17	12	10	5

- 3.3. Колелата се подлагат на изпитания върху сечението на венца в съответствие с нормите EN 13262 в измервателни точки на 35 мм под номиналния окончателен диаметър на колелото. Стойността на твърдостта във всяка точка на дълбочина 35 мм трябва да отговаря на таблица 3 EN 13262, категория 2 - не по-малко от 245 HB.
- 3.4. Термичното улавяне не трябва съществено да се отразява върху твърдостта в точка «А». Твърдостта в точка «А» трябва да бъде по-ниска от 10 HB в сравнение с фактическите стойности на твърдостта на границата на износване.
- 3.5. Колелата подлежат на 100% изпитание на твърдост по Бринел за челната повърхност на венца от външната страна на колелото. Отклонението на предвидените стойности на твърдостта в една и съща партида не трябва да превишава 30HB.
- 3.6. Изпитанието за стойността на живавост на разрушаване Kq (KIC) при доставката на колелата не се провежда, т. к. такова не е предвидено за колела с дисково спиране.
- 3.7. Колелата се подлагат на контрол на микроструктурата чрез метода на дълбоко-разяждане, при което в микроструктурата на колелата не се допуска наличието на флокени, разслояване, завиващи се и потъмнели корички, неметални включения, оставащи от образуване се при свързване раковини и други нарушения на цялостността на метала.
- 3.8. Колелата преминават през контрол за остатъчни напрежения съгласно п.Ф 4.3. EN 13262. Стойността на намаляването на разстоянието между маркировките трябва да възлиза на не по-малко от 1 мм.
- 3.9. Колелата се подлагат на контрол на микроструктурата в съответствие с ISO 643. Размерът на зърното не трябва да бъде по-голям от 6-ти бал.
- 3.10. Неметалните включения в метала на венците на колелата трябва да отговарят на изискванията, посочени в табл. 3:

Таблица 3 - Неметални включения в метала на венците на колелата

Тип включения	Дебела серия (максимум)	Тънка серия (максимум)
A (сулфида)	1,5	2
B (алуминида)	1,5	2
C (сипиката)	1,5	2
D (глобуларни оксиди)	1,5	2
B+C+D	3	4

- 3.11. 100% от венците на колелата се подлагат на изпитване чрез ултразвуков метод за безразрушаващ контрол по осев и радиално направление с настройка на дефектоскопа за изкуствен дефект Ø2 мм в съответствие с т.3.4.2 EN 13262.
- 3.12. Цяло-валцованите колела се подлагат на изпитание за статичен остатъчен дебаланс. При това допустимата стойност на дебаланса възлиза на 75 г·мм (К2).

3.13. Колелата се подлагат на магнитно прахова дефектоскопия в съответствие с т.3.6.2 EN 13262.

4. ПРАВИЛА ЗА КОНТРОЛ

4.1. За проверката на съответствие на колелата на изискванията на настоящия технически протокол заводът-производител е длъжен да провежда приемно-предвателни изпитвания в съответствие с приложената таблица №4.

Таблица 4 – Приемно-предвателни изпитвания

№	Контрол и вид на изпитванията	Брой колела за изпитание от една стопилка		Вид проверка
		<250 бр.	> 250 бр.	
1	Химически анализ	1	1	b
2	Съдържание на водород *	-	-	a
3	Временно съпротивление на скъсване във венца на цяло-валцованото колело	1	2	b
4	Временно съпротивление на скъсване в диска на цяло-валцованото колело	1	2	b
5	Твърдост в сеченето на венца на колелото	1	2	b
6	Твърдост на венците на колелата (хомогенност)	100%	100%	a
7	Работа на разрушаване (U-обр. и V-обр. срез)	1	2	b
8	Жилавост на разрушаване [показател KIC(K _{IC})]	Не се извършва		
9	Микрографична чистота (неметални включения)	1	2	b
10	Микрография	1	2	b
11	Макроскопия по метода на дълбоко разяждане, макрография (Бауман)	1	2	b
12	Ултразвуков контрол на венца	100%	100%	a
13	Направления на остатъчните напрежения	1	2	b
14	Външен вид, размери, маркировка	100%	100%	a
15	Магнитно прахова дефектоскопия	100%	100%	a
16	Статичен остигъчен дебаланс	100%	100%	a

Забелеска:

a - ОТК на завода-производител

b - ОТК в присъствие на приемниците

c – Съдържанието на водород се контролира чрез един анализ на всяка стопилка. Резултатите се вписват в протокола на химически анализ.

- 4.2. Колелата се предоставят за приемане на партиди. Всяка партида трябва да съдържа колела, произведени от стомана от една стопилка, термично обработени по един режим.
- 4.3. От всяка партида се избира едно колело, а ако партидата съдържа повече от 250 бр., по 2 колела – за контрол на нивото на остатъчните напрежения, химическия състав на готовия продукт, механичните свойства на венца и диска на опън, твърдостта в напречното сечение (на дълбочина 35 мм от номиналния диаметър след механична обработка), работата на разрушаване, проверка на макроструктурата по метода на дълбоко рязане и на микроструктурата.
- 4.4. При незадоволителни резултати на един от видовете изпитания се извършват повторни изпитания на две други избрани колела при обем на партидата не повече от 250 бр., и четири колела - при обем на партидата повече от 250 бр.
При незадоволителни резултати от повторната проверка на един от показателите – партидата се счита за непреходима изпитанията.
- 4.5. Заводът-производител може да провежда повторна термообработка, но не повече от два пъти, брой на отваряния – не повече от две. След повторна закаляваща термична обработка или отваряне, колелата се подлагат на всички изпитания, предвидени в настоящия протокол.
- 4.6. По искане на Възложителя приемането на колелата се извършва от ОТК на завода-производител в негово присъствие или от негов представител, при това той има право да взема участие в изпитанията, контрола и приемането на всички етапи от технологичния процес на производството на колелата. По искане на възложителя или представителя на трета страна контролът се извършва с издаването на сертификат, съгласно EN10204.

5. МЕТОДИ ЗА КОНТРОЛ

- 5.1. Оценка на качеството на повърхността на колелата трябва да се извършва визуално в съответствие с т.3.6.2 от EN 13262.
- 5.2. Контролът на геометричните параметри на колелата се извършва в съответствие с посочения в поръчката чертеж на колело.
- 5.3. Остатъчните напрежения се определят по следния начин. Върху чалната повърхност на венца от външната страна на заготовката на колело се маркират две централни точки на разстояние 100 мм една от друга, след това разрязват колелото по касъто и да е начин по радиуса в направление от гребена към отвора на главината. Ширината на разреза трябва да бъде не по-малко от 2,0 мм. Разрезната на разреза трябва да е по средата между точките. Разстоянието между централните точки след разрязването трябва да бъде по-малко от първоначалното разстояние със стойност не по-малка от 1,0 мм.

- 5.4. Проверката на химическия състав на готовия продукт се определя по метала на пробното тяло за изпитване на опън или частта от напречния темплет на венца по установените в завода-производител методики.
- 5.5. Определянето на механичните свойства се извършва съгласно ISO 6892 върху пробни тела с диаметър 10 мм и проектна дължина 50 мм, място за вземане на пробите е в съответствие с EN 13262.
- 5.6. Работата на разрушаване се определя: при температура +20°C върху пробни тела с U-образен срез и при температура -20°C върху пробни тела с V-образен срез, съгласно ISO 148 и т. 3.2 от настоящия протокол. Място за вземане на пробите – в съответствие с фиг.1 от EN 13262.
- 5.7. Твърдостта в сечението на венците на колелата в точка «В» на 35 мм под номиналния „окончателен“ диаметър следва да се проверява по ISO 6506 с топче от 5 мм върху напречния темплет в съответствие с фиг.2 EN 13262 и т. 2.3 от настоящия протокол.
- 5.8. Твърдостта на повърхността се измерва в една точка, съгласно т. F.4.2. EN 13262. Място на проверката - в съответствие с фиг. F1 EN 13262.
- 5.9. Макроструктурата на колелата се проверява върху напречните темплете, епвани (разяждания) с 30- 50 % воден разтвор на солна киселина при температура 60-70°C в течение на 30-40 мин. Контролът и оценката на микроструктурата на колелата се извършва в съответствие с методиката на завода-производител. Пробното тяло за изследване трябва да бъде подготвено, съгласно изисквания на ISO 4969.
- 5.10. Контролът на микроструктурата се извършва по ISO 643 върху шлифове, подготвени от образци, преминали изпитване на опън.
- 5.11. Контролът на неметалните включвания се извършва в съответствие с ISO 4967 метод А. Схема за вземане на образците - съгласно фиг.4, EN 13262.
- 5.12. Ултразвуковия неразрушаващ контрол се извършва в съответствие с т.3.4.2, EN 13262.
- 5.13. Магнитнопраховият контрол се извършва в съответствие с т.3.6.2, EN 13262.
- 5.14. При изпитания по т.т. 5.5., 5.6., 5.7. и 5.10. вземането на образците се извършва от номиналния диаметър на колелото.

6. МАРКИРОВКА, ОПАКОВКА и ТРАНСПОРТИРАНЕ

6.1. Маркировка

Маркировката се нанася по челната повърхност на главината от вътрешната страна в студено състояние по средата, с височина 10 мм, дълбочина не по-малко от 0,2 мм. Използването на лампи с остри краища не се допуска. Маркировката трябва да се чете от центъра на колелото.

Маркировката се нанася по следния начин:

1. Номер стопилката: 5 символа*;
2. Условно наименование на завода - производител: KLVW;



3. Пореден номер на колелото в стопилката: 3 символа*;
4. Месец на производство: 2 символа*;
5. Година на производство: 2 последни цифри *;
6. Марка стомана: ER8;
7. Клеймо на ОТК на завода-производител.
8. Място за клеймо на инспектора от вляложителя.

Забележка: *Маркировката се нанася с арабски цифри.

Положението на остатъчния дебаланс се маркира от вътрешната страна на венца с радиална линия с боя (с ширина около 15 мм). Обозначението на дебаланса E2 трябва да бъде направено по метода за студено клеймене върху главината по външната страна на колелото по фактическото му местоположение. Размерите и дълбочината на нанасяне на символа E2 са аналогични на основната маркировка.

6.2. Всяка партида колела, ограничена от обема на транспортното средство, трябва да бъде придружена със сертификат за качество, издаден от ОТК на завода-производител, който съдържа:

- номер на техническия протокол - ТП 2176-2015, както и стандарт EN 13262 (с посочена последна редакция), категория 2;
- номер на договора;
- удостоверение за приемане 3.1 или 3.2 по EN10204;
- марка стомана;
- номер на стопилката, поредни номера на колелата в стопилката;
- химически състав на готовия продукт по нормирани елементи - протоколът е приложен
- съдържание на водород, определено в течния метал (по сертификати, издадени от завода - производител на заготовката)
- резултати от изпитанията на венца и диска при статичен опън;
- резултати от контрола на работата на разрушаване при температури +20°C и -20°C;
- резултати от оценката на макроструктурата по метода на дълбоко разяждане - *задоволителни*;
- резултати от оценката на твърдост в напречното сечение на венца и равномерност на твърдостта в партидата - *приложено*;
- резултати от контрола на микроструктурите - (*размер на зърното, снимки на калифосите*);
- резултати от контрола на неметалните включвания - *протоколът е приложен*;
- резултати от контрола на нивото на остатъчните напрежения - *задоволителни*
- резултати от геометричните размери - *протоколът е приложен*;
- резултати от ултразвуковия контрол на венца - *протоколът е приложен*;

- резултати от магнитнопраховата дефектоскопия- *протоколът е приложен;*
- резултати от контрола за остатъчен дебаланс - *протоколът е приложен.*

6.3. Опаковка, покритие, окомплектоване с тали

Доставката на колелата се извършва в дървени касети с временно антикорозионно покритие – филмообразуващ инхибиран състав «Е-Тек 510». Покритието се нанася върху всички елементи на колелото освен отвора на главинята.

Транспортирането на колела се извършва с покрит автомобилен транспорт, а съхранението – в места, защитени от атмосферни въздействия.

Срок на консервацията на колелата – за времето на доставка.

Необходимостта от окомплектоването с тали по DIN 910 се посочва при подаване на поръчката за производство.

Забележка: Нанасянето на експлоатационното покритие се извършва от външна организация - подизпълнител.

7. ГАРАНЦИЯ ЗА КАЧЕСТВО

7.1. Производителят гарантира, че колелата съответстват на изискванията на настоящия протокол при спазване на условията за експлоатация, съхранение, транспортиране и нормалните експлоатационни качества на метала на колелата до тяхното допустимо максимално износване.

7.2. Срокът на гаранцията за качество е 60 месеца от дата на въвеждане в експлоатация на транспортните средства, в които се експлоатират стоката, но не повече от 72 месеца от дата на доставката.

За Купувача:

„ВРЗ – 99“ АД

Септември, България

инж. Г. Дачев, (подпис – не се чете)

(Кръгъл печат: „Вагоноремонтен завод – 99“

АД, Септември)

За ПАД ИНТЕРПАЙП НТЗ:

Началник на Управлението за колело-
бандажни технологии

А. В. Рослик, (подпис – не се чете)

Началник КПЦ

В. А. Новохатний, (подпис – не се чете)

Началник на технически отдел

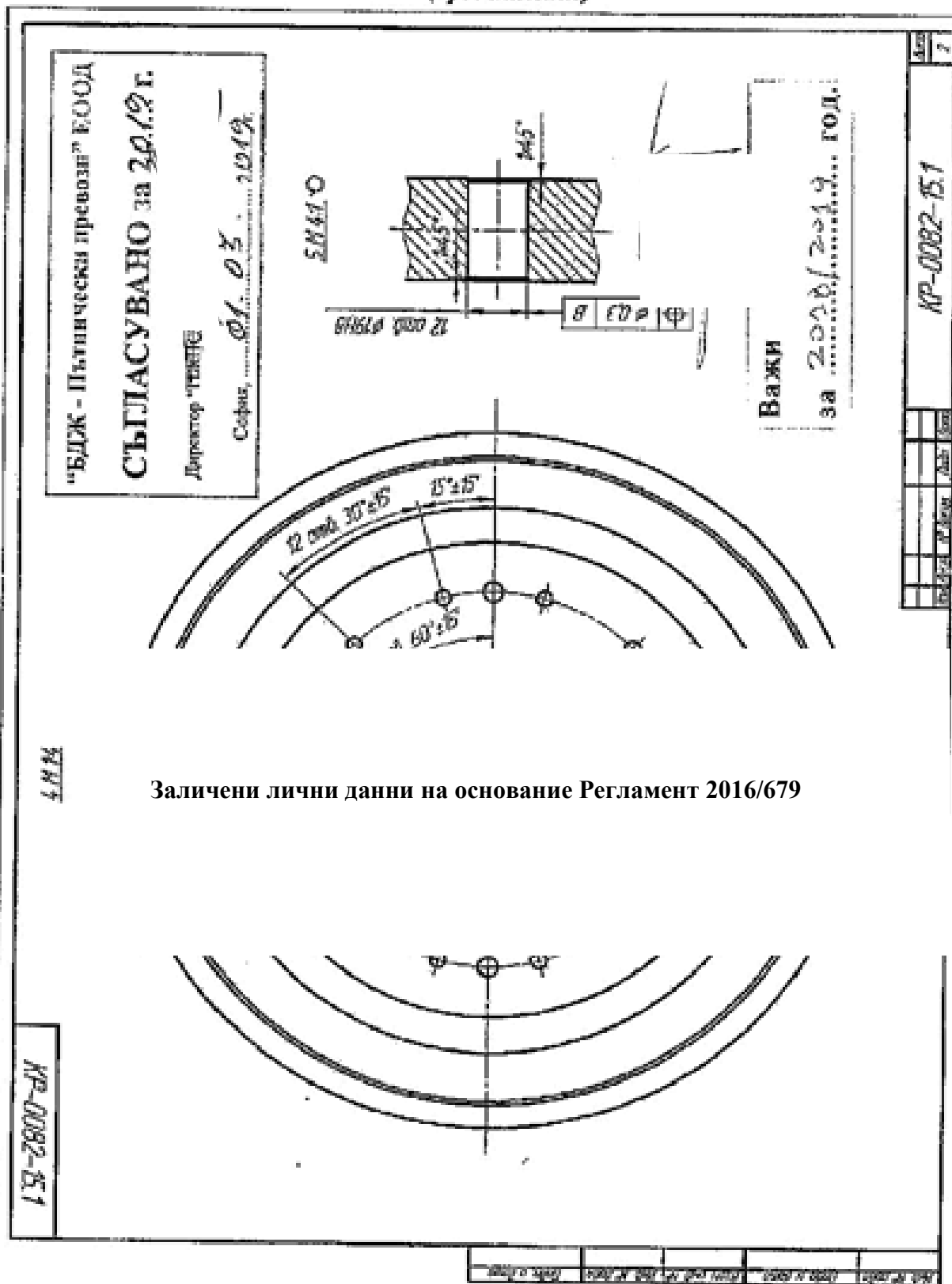
М. Н. Луценко, (подпис – не се чете)

(подпис – не се чете), С. В. Филоменко



17/

Приложение № 1. Чертеж на механично обработено колело № КР-0082-15.1
(продължение)

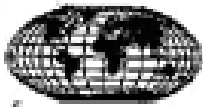


Заличени лични данни на основание Регламент 2016/679

Подписаната, Светлана Сергеевна Съртоманлиева, удостоверявам верността на извършения от мен превод от руски на български език на приложения документ – Технически протокол. Преводът се състои от 10 (десет) страници.

Преводач: Светлана Сергеевна Съртоманлиева





ЕТ "ПИНО-РОЛАНДО МАРТИНЕС"
PINO - ROLANDO MARTINEZ Co.

MEBANK TRADE CENTRE
 12 K. Velichkov Str, Office 12
 Pazardzhik 4400
 Bulgaria

TRANSLATION AGENCY

☎ 359 34 443 054, 359 898 430 580, 359 836 729 776, E-mail: pino@cyfroom.net

Превод от руски на български език

Приложение към договора

ЕКСПОРТ – БЪЛГАРИЯ

Утвърждавам:
 Директор по качеството
 и технологиите
 ПАД „ИНТЕРПАЙП НТЗ“
 (подпис – не се чете) Д. А. Богдан
 23.11.2018 г.

(Кръгъл печат на Публично акционерно дружество „ИНТЕРПАЙП НТЗ“)

ТЕХНИЧЕСКИ ПРОТОКОЛ
 ТП № 2176-2015, *екз. №* _____

*за доставка на механично обработени колела
 от ПАД „ИНТЕРПАЙП НТЗ“ за „ВРЗ-99“ АД*

ИЗМЕНЕНИЕ 2

Да се удължи срока на действие на ТП 2176-2015 за периода 2018 – 2019 г.

Да се добави в текста изречението „Валиден за доставки през 2018 – 2019 г.“
 (като се заличи „Валиден за доставки през 2016 – 2017 г.“)

Останалите изисквания на ТП 2176-2015 остават без изменения.

За Купувача:
 „КОЛОВАГ“ АД
 инж. Г. Дачев, (подпис – не се чете)
 23.11.2018 г.

(Кръгъл печат: „КОЛОВАГ“ АД,
 гр.Септември)

За ПАД ИНТЕРПАЙП НТЗ:

Технически Директор на дивизиона за
 производство на железопътна продукция
 А. В. Рослик, (подпис – не се чете)

*Документът е подписан по електронен
 път*

ПАД „ИНТЕРПАЙП НТЗ“	Техническа спецификация	Въвежда се първично
	2176-2015	Общо страници
Наименование:	ТЕХНИЧЕСКИ ПРОТОКОЛ ТП № 2176-2015 за доставка на механично обработени колела от ПАД „ИНТЕРПАЙП НТЗ“ за „ВРЗ-99“ АД ИЗМЕНЕНИЕ 2	
Дата на въвеждане в действие:	23.11.2018	За общ достъп
Дата на преразглеждане:		За общ достъп
Предназначение:		
Притежател на оригинала:	ДИВИЗИОН ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА ЖЕЛЕЗОПЪТНА ПРОДУКЦИЯ	
Документът се разпространява за следните подразделения:		
СЪГЛАСУВАНО		
Име, презиме, фамилия	Длъжност	Подписан на
Екатерина Николаевна Майстренко	НАЧАЛНИК ОТДЕЛ	23.11.2018 09:03
Владимир Акимович Новохацкий	НАЧАЛНИК ЦЕХ	23.11.2018 10:55

Правообгълен печат:
Разработчик
ВОДЕЦ ИНЖЕНЕР
ПО ЕКСПЕРТИЗА, ПОРЪЧКИ И СЕРТИФИЦИРАНЕ
(Евгений Валериевич Волокита)

Подписаната, Светлана Сергеевна Съртоманлиева, удостоверявам верността на извършения от мен превод от руски на български език на приложения документ – Технически протокол. Преводът се състои от 2 (две) страници.

Преводач: *Светлана Сергеевна Съртоманлиева*



Приложение к контракту

ЭКСПОРТ - БОЛГАРИЯ

Утверждаю:
Директор по качеству
и технологиям
ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»

«03» _____ 2018

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОТОКОЛ
ТП № 2176-2015, изд. № _____

*на поставку ПАО «Интерпайп НТЗ»
механически обработанных колес на «ВРЗ-99» АД*

ИЗМЕНЕНИЕ 2

Продлить срок действия ТП 2176-2015 на период 2018-2019 г.г.

Внести в текст фразу «Действителен для поставок в 2018-2019 г.г.» (исключив «Действителен для поставки в 2016 – 2017 г.г.»).

Остальные требования ТП 2176-2015 остаются без изменений.

От Покупателя:

КОЛОШЕВО

От Изготовителя
ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»:

Директор технического дивизиона
износоружной

А.В. Рослик

подписан
ной системе.

Заличени лични данни на основание Регламент 2016/679

Заличени лични данни на основание Регламент 2016/679

ПАО "ИНТЕРПАЙП НТЗ"		Техническа спецификация 2178-2015	Без дитя власны Всего страници
Идентификация	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОТОКОЛ ТП № 2178-2015 на поставку ПАО «Интерпайп НТЗ» механически обработанных колея на «ВРЗ-09» АД - ИЗМЕНЕНИЕ 2		
Дата влиза в действие	23.11.2018		Общого достъпа
Дата преизмотра			Общого достъпа
Сектор	ДИВИЗИОН ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ПРОДУКЦИИ		
Сектор на последствие			
Сектор на разпространяване на следващия поднадзор			
ОУ ЗАСОВИНС			
	ИМО	Должност	Построен
Майсторски Екатерина Николова		НАЧАЛНИК ОТДЕЛА	23.11.2018 09:03
Николаев Владимир Антоанов		НАЧАЛНИК ЦЕХА	23.11.2018 10:55

Handwritten mark

Handwritten mark

ПРЕВОДИ

"ПРЕВОДИ БГ" ООД
 София 1000,
 ул. Ген. Гурко 34, вл. 2
 Тел/факс: +359 2 988 11 95
 E-mail: provodibg@abv.bg

Превод от английски език

ИНТЕРПАЙЛ
 НТЗ

Публично Акционерно Дружество „Интерпайл Нижнеднепровски Завод за Валцуване на Тръби“
 Украйна, местност Днепропетровск, ул. „Столетов“ 21
 Тел.факс +38 (0562) 34-90-99

22.11.2016

СЕРТИФИКАТ ЗА КАЧЕСТВО

Публично акционерно дружество „Интерпайл Нижнеднепровски Завод за Валцуване на Тръби“ Ул. „Столетов“ 21 Днепропетровск, 49081, Украйна				Сертификат за качество №1559			
Адрес на товарополучателя Вагоноремонтен Завод-99 АД, Ул. „Любен Каравелов“ 28, Септември 4490, България							
Железопътна товариелница №				Поръчка № 265955 ДС в-в 16-005955-001			
Вагон №в/маш. ОС 2304 АН/СС 5370 ЕВ				Лист 1		Листове 1	
Описание и код на стоките		Стандарт		Вид на опаковките, код		№ на опаковките	
Обработени механични колела Ø850 мм		ТП 2176-2015-Siemens Чертеж №КР-0082-15.1, презгледан вариант 1 EN 13262:2004+A2:2011		Касети		10	
№	Номер на оглявката	Номер на партидата	Марка на стоманата	Номера на колелата	Количество на колелата, брой	Тегло, тонове	
						Бруто	Нето
1	12661	0889	ER8, vac. degas	197 136 223 166 205 192 155 112 193 115 123 190 182 217 220 138 125 148 158 198 202 216 102 111 174 144 156 204 226 206 154 170 105 145 199 152 178 211 101 142 176 143 120 167 187 215 194 118 147 107 114 104 186 160 119 128 168 183 189 139	60	20.420	19.440
Продължението е на гърба							



Характеристики на стомане

Химически изчисления, %	Химически изчисления, %									
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Al	Ni	As
Макс. 56	Макс. 40	Макс. 90	Макс. 20	Макс. 15	Макс. 30	Макс. 30	Макс. 30	Макс. 15	Макс. 15	Макс. 30
53	27	69	8	3	19	1	1	1	1	1

и свойства

Характеристики на стомане	Ръб		Диск		Остатъчно направление, мм	KU п
	Rc	Rm	A	A		
Макс. 56	Макс. 40	Макс. 90	Макс. 20	Макс. 15	Макс. 30	Макс. 30
53	27	69	8	3	19	1
17661	146	12661	146	12661	146	12661

вс

използвателите от оценката на макроструктурата посредством метода на дълбокото едране са ОК;
 резултатите от контрола на металните включвания са ОК;

резултатите от оценката на микроструктурата са ОК;

резултатите от теста за твърдост в напречно сечение на ръба (точка Б и А);

аномалност на твърдостта на ръба в една партия е не повече от 30 НВ – ОК;

резултатите от оценката на външен вид на повърхността и геометричните размери са ОК;

резултатите от ултразвуковото тестване в осева и радиална посока са ОК;

резултатите от остатъчните напрежения са ОК;

резултатите за магнитните частици – приложима е контролен регистър;

всета на колаелата в определена посредством терметричния метод и тя е 324 кг;

производство на стомана в електропеча

Контролен лист на метал „МЛ Днепропетрийл“ ООД;

Контролен лист на метален контролен Костенко А.С., телефон: +380562358247.

Лука С. В.

11.2016

Днепропетровск

Публично акционерно дружество „Интергаз Наноматериалс Фарм за Валуване на Трибл“

Днепропетровск

Долнодлъжителката Мил Думанова Костенкова Елизавета едалам верността на използвания
 на приложени документ. Преводът се прави от 2 страници.



Превод

Заличени лични данни на основание Регламент 2016/679

Сп	V	СпМс	H2
Макс. 30	Макс. 6	Макс. 50	Макс. 2.5
17	1	29	0.96

KV при -20° C Дж	Твърдост по Бринел, НВ	
	A	Б мин.
Мин 5	Точка Б в 10 НВ	Мин 245
15.0	239	266
13.2		
8.4		

и английски език на български език



ІНТЕРПАЙП
НТЗ

ПАТ "ІНТЕРПАЙП ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ ТРУБОПРОКАТНИЙ ЗАВОД"
Україна, м. Дніпропетровськ, вул. Столетова, 31
Тел./факс +38(0562) 34-90-99

22.11.2016

QUALITY CERTIFICATE

PUBLIC JOINT STOCK COMPANY
"INTERPIPE DZHNEDNEPROVSKY
TUBE ROLLING PLANT"
21, STOLETOV STR.,
DNEPROPETROVSK, 49081, UKRAINE

Сертифікат якості № 1559
Quality certificate №:

Адрес грузополучателя

Consignee:

YAGONOREMONTEN ZAVOD-99 AD,
Lyuben Karavelov str. 2V, Septemvri 4450,
Bulgaria

Железнодорожная накладная №
Railway bill №:

Заказ № 269055 ДС-а 16-005955-001
Order №:

Вагон № абншт. СС 2304 АН / СС 5370 ЕВ
Carriage No:

Лист 1 Sheet	Листов 1 Sheets
-----------------	--------------------

Наименование и код товара Description and code of goods	НТД Standard	Вид упаковки мест. код Type of package, code	Место мест. № of packages
Калесы металічески оброблені Ø 820 мм	ТТ 2176-2015 -Siemens Drw. # № КР-0082-15.1, rev.1 EN 13262:2004+A2:2011	Cassettes	10

№ п.п. №	Номер заказа См. таблицу	Номер партии № of lot	Марка стали Grade steel	Номера мест Number of sheets	К-во штук шт. Q-ty of sheets, pcs.	Вес, т Gross Weight	Чистый вес Net Weight
1	12661	0889	ER8, вкл. дегаз	197 136 223 166 205 192 156 112 193 115 123 190 182 217 220 138 125 148 198 198 202 216 182 111 174 144 156 204 226 206 154 170 185 145 199 152 178 211 101 142 176 143 120 167 187 215 194 118 149 187 114 104 186 160 119 128 168 183 169 139	60	20,420	19,440

Всього 0 0000000000

Продолжение на обороте
The continuation on the back



INTERPIPE

PJSC "INTERPIPE DZHNEDNEPROVSKY TUBE ROLLING PLANT"
UKRAINE, Dnepropetrovsk, 31, Stoletova str.

008603

Chemical composition, mass %		Quality characteristics of goods											
No. n/a. p. No.	Designation, heat numbers, manufacturing works, wheel numbers	Chemical composition, %						Classical requirements, %					
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	V	Cr+Mo+Ni	H ₂
Typical values		max. 56	max. 40	max. 80	max. 20	max. 15	max. 30	max. 8	max. 30	max. 30	max. 6	max. 30	max. 2.5
1	12661 146	53	27	69	8	3	19	1	9	17	1	39	0.96

Mechanical properties														
No. n/a. p. No.	Designation, heat numbers, manufacturing works, wheel numbers	0600 rim			Rim			Grain size, as required, max.	KV app. 120° C Div 2		KV app. 0° C Div 2		Tensile strength, MPa	
		σ _{0.2}	σ _{0.01}	A %	A %	K ₁₀ (mm ²)	min 10		to average Min 11	min 5	to average min 10	σ _{0.2} min	σ _{0.01} min	
Typical values		≥ 440	801 - 894	≥ 13	≥ 14	≥ 120	≥ 1	min 10	to average Min 11	min 5	to average min 10	σ _{0.2} min	σ _{0.01} min	
1	12661 146	661.5	952.3	15.4	18.8	204.3	2.3	18.6 18.0 18.0	18.2	15.8 13.2 8.4	12.2	239	266	

Remarks:

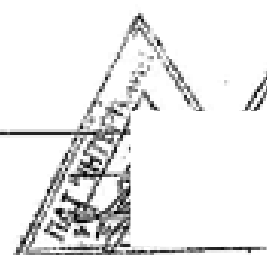
Note:

1. Results of evaluation of macrostructure by method of deep etching - OK.
2. Results of non - metallic inclusions control - OK.
3. Results of evaluation of microstructure - OK.
4. Results of hardness test in the cross - section of the rim (points B and A).
5. Uniformity of rim hardness within a batch not more 30 HB - OK.
6. Results of evaluation of surface appearance and geometrical dimensions - OK.
7. Ultrasonic testing results in axial and radial direction - OK.
8. Results of residual stresses - OK.
9. Magnetic particles results - control register is attached.
10. Mass of wheels is determined by theoretical method to 324 kg.
11. Electric furnace steel making.
12. Metal supplier "DNEPROSTEEL" LLC
13. QC specialist Kostenko A.S. phone +380562358247

Manager

Signature
Date

17.11.2008



Приложение № 2.

ДО
 "БДЖ- ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ" ЕООД
 УЛ."ИВАН ВАЗОВ" № 3
 1080 ГР. СОФИЯ

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за обособена позиция № 1 – „Доставка на 480 бр. моноблокови колела за колооси ф850 за електрически моторни влакове серия 30 и 31”

От „КОЛОВАГ“ АД, с ЕИК 112131492, регистрирано в Търговския регистър при Агенцията по вписванията, регистрация по ДДС: BG 112131492, със седалище и адрес на управление: гр.Септември 4490, обл.Пазарджик, ул."Любен Каравелов" № 2В, адрес за кореспонденция: гр.Септември 4490, обл.Пазарджик, ул."Любен Каравелов" № 2В, телефон за контакт 03561/2500, факс 03561/2414, представлявано от Изпълнителен директор н.ох.Емил Стоянов Йончев, в качеството на Изпълнителен директор и Председател на Съвета на директорите.

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,

Представяме нашето техническо предложение за изпълнение на обществена поръчка с предмет: „Доставка на моноблокови колела и спирачни дискове за електрически моторни влакове, серия 30 и 31, доставка на необработени бандажи от валцована нелегирана стомана за колооси на ТПС, и доставка на профилна стомана за осигурителни пръстени на бандажи”, за обособена позиция № 1 – „Доставка на 480 бр. моноблокови колела за колооси ф850 за електрически моторни влакове серия 30 и 31”, както следва:

1. Декларирам(е), че сме запознати с обявлението за обществената поръчка и документацията за участие в обявената от Вас процедура и изискванията на Закона за обществените поръчки и Правилника за прилагането му.

2. Декларирам(е), че предлаганите от нас моноблокови колела за колооси - ф850, отговарят на Техническите условия за моноблокови колела от валцована нелегирана стомана за колооси за електрически моторни влакове, БДЖ серия 30/31”, в съответствие с изискванията на БДС EN 13262:2004 +A2:2011, съгласно ППП_ПЛС 802-1812, издание, януари 2012 г. и на Технически изисквания и техническа спецификация на Възложителя от документацията за участие.

3. Предлагаме:

№ поз.	ЕМВ/Док. серия	Наименование, размери в мм. на резервната част	Каталожен № /идентификационен № на Сименс Германия	Чертежен № на участника в съответствие с изискванията на Възложителя/еквивалент	Марка	Общо за доставка
1.	30, 31	Моноблокови колела за колооси ф850	455.0.158.000.38	KP-0082-15.1	бр.	480

*Забележка: Участникът посочва изрично дали предлага еквивалент или чертежен № и каталожен № на производителя.

3.1. Партиди, срок на изпълнение и място на доставка:

3.1.1. Партиди: на 2 /две/ партиди, съгласно Технически изисквания и техническа спецификация на Възложителя, приложения към документацията за участие в обществената поръчка.

- 1-ва партида – в срок до 30 дни от датата на сключване на договора – 240 броя;

- 2-ра партида – в срок от 45 до 60 дни от датата на сключване на договора – 240 броя;

3.1.2. Място на доставка: гр. София, Локомотивно депо София, район Подуяне, ул. „Майчина слава“ № 2.

3.2. Гаранционният срок на моноблоковите колела ф850 е 6 години за всеки производствен дефект, неоткрит по време на контролните проверки. Гаранционният период тече от датата на монтаж на моноблоковите колела на колоосите, но не повече от 6 ... години /не повече от 6 години/ от датата на доставката.

3.3. Гарантиран минимален пробег на моноблоковите колела - 750 000 в експлоатация.

3.4. Маркировка и опаковка – съгласно т.3.10 на БДС EN 13262:2004 +A2:2011. Видът на маркировката, разположение и последователност, съгласно заверен чертеж на производителя, одобрен от Възложителя.

Моноблоковите колела за колооси ф850 ще бъдат доставени в подходяща, обичайна за този вид стоки опаковка, гарантираща и запазваща целостта и функционалните им качества при транспортиране и съхранение. Моноблоковите колела за колооси ф850 ще бъдат доставени на европалети. Опаковката е включена в цената.

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

5. Декларираме, че ще осигурим достъп на упълномощените технически лица на "БДЖ-Пътнически превози" ЕООД, в завода – производителя, за приемането по качество на необработените бандажи.

6. Декларираме, че срокът на валидността на нашата оферта е 5 месеца, от датата която е посочена за дата на получаване на офертите в обявлението за обществената поръчка.

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

Приложения към техническото предложение:

1. Нотариално заверено пълномощно – оригинал - 1 стр.;
2. Пълномощно от производителя Интерпайп– нотариално заверено копие – 2 стр.;
3. Пълномощно от KIW WHEELCO S.A – нотариално заверено копие – 2 стр.;
4. Технически протокол ТП № 2176-2015, валиден за доставки през 2016-2017г., ведно с чертежи на производителя заверени за производство и доставка през 2018-2019г.- копие заверено „вярно с оригинала“ - 20 стр.;
5. Технически протокол за продължаване срока на действие на ТП № 2176-2015 за периода 2018-2019г.- копие заверено „вярно с оригинала“ - 4 стр.;
6. Образец на сертификат за качество – копие заверено „вярно с оригинала“ – 4 стр.

**Забележка: Участникът изброява хронологично документите, които прилага, като посочва – вид на документ – в свободен формат –*

Заличени лични данни на основание Регламент 2016/679

Дата 30 /11 / 2018 г.

Иван Емил Йорчев
(Изпълнителен директор)



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

ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за обособена позиция № 1 – „Доставка на 480 бр. моноблокови колела за колооси ф850 за електрически мотрисни влакове серия 30 и 31“

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН УПРАВИТЕЛ,

Представяме нашето ценово предложение за участие в обявената от Вас, открита процедура по реда на ЗОП за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Доставка на моноблокови колела и спирачни дискове за електрически мотрисни влакове, серия 30 и 31, доставка на необработени бандажи от валцуванa нелегирани стомана за колооси на ТПС, и доставка на профилна стомана за осигурителни пръстени на бандажи“, за обособена позиция № 1 – „Доставка на 480 бр. моноблокови колела за колооси ф850 за електрически мотрисни влакове серия 30 и 31“ резови” ЕООД“

„КОЛОВАГ“ АД, ЕИК 112131492, със седалище и адрес на управление: гр.Септември 4490, общ.Септември, обл.Пазарджик, представлявано от инж.Емил Стоянов Йончев, в качеството си на Изпълнителен директор като предлагаме:

1. Да изпълним поръчката, за обособена позиция №1 - „Доставка на 480 бр. моноблокови колела за колооси ф850 за електрически мотрисни влакове серия 30 и 31“, съгласно документацията за участие, при следните цени:

№ по-р.	Наименование, размери в мм, на резервната част	Каталожен № (идентификационен и № на Сметка /срещен)	Чертежен № на участника в съответствие с техническата изискваността на Възлагателския наред	ЦЕНА		Колчество (бр.)	Ед. цена в лв. без ДДС	Обща с-ща в лв. без ДДС
				Без ДДС	С ДДС			
1	Моноблокови колела за колооси ф850	455.0.158.000.38	KP-0082-15.1	240	240	480	2 200.00	1 056 000.00

*Забележка: Участникът посочва изрично дали предлага еквивалент или чертежен № и каталожен № на производителя.

Общата стойност за изпълнение на поръчката за обособена позиция №1 - „Доставка на 480 бр. моноблокови колела за колооси ф850 за електрически мотрисни влакове серия 30 и 31“, възлиза 1 056 000.00 лв. (словом: един милион и петдесет и шест хиляди лева) без ДДС.

Декларираме, че предложената единична цена и обща стойност е DDP – Локомотивно депо София, район Подуяне, гр. София, ул. „Майчина слава“ № 2, съгласно “INCOTERMS

