

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

ул. "Ив. Вазов" №3, гр. София 1080  
тел. +359 2 932 45 05  
факс: +359 2 987 79 83

www.bdz.bg  
bdzcargo@bdz.bg

**ОДОБРЯВАМ:**

**ИНЖ. БОЙКО СТОИЛОВ  
ДИРЕКТОР ДИРЕКЦИЯ „РЕМОНТ НА ЛОКОМОТИВИ И ВАГОНИ”**

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

**за производство и доставка на притискач и втулка за притискач на талиги БТ-6 (У25Сs)**

**I. Технически изисквания**

1. Конструкция и основни размери: съгласно чертежи на UIC или съответстващи чертежи на бившия ЖПЗ София:

- UIC 3-00-02-10 или БТ6 -112 559 01 – „Притискач” - сборен чертеж
- UIC 3-00-02-11 или БТ6 -112 551 01 – „Притискач”
- UIC 3-00-02-15 или БТ6 -101 841 02 – „Планка водилна”
- БТ6 -101 243 41 – „Втулка 55/67x39

**2. Материали за изработване:**

- 2.1. Притискач – стомана съгласно БДС EN 10084 - 18CrMo4 или друга стомана с якост на опън не по-малка от 600 МПа и относително удължение не по-малко от 18 %;
- 2.2. Планка водилна – стомана X120Mn12 или други стомани с равностойни или по-добри показатели, съгласно изискванията на UIC 893;
- 2.3. Електроди - E18 8 Mn R42 БДС EN 3581;
- 2.4. Втулка 55/67x39 – стомани 40X БДС 6354, 41Cr4 БДС EN 10083-3, 37Cr4 БДС EN 10083-3 или други стомани с равностойни показатели.

**3. Технологични изисквания**

- 3.1. Работните триеци повърхнини на притискача (полусферичната и цилиндричната  $\varnothing 55$ ) се подлагат на повърхностна термообработка с дълбочина от 1 мм до 1,5 мм с твърдост на термообработения слой HRC 55 ÷ 62. Не се допуска обемна термообработка.
- 3.2. Вътрешната повърхност на втулката се закалява повърхностно на дълбочина от 1 мм до 1,5 мм с твърдост на закаления слой HRC 55 ÷ 62.
- 3.3. Покритие: подходящо антикорозионно покритие, предвид последващото транспортиране, съхранение и монтаж на притискачите, като за всички работни повърхности се предвиди маслен филм, съгласно UIC 893.
4. **Маркировка** - трайно маркиран знак на производителя, съдържащ номер на партида и година на производство.

**II. Изисквания за компетентността на производителя и/или доставчика**

За участие в процедурата за доставка се допускат производители или техни представители (доставчици) с гарантирана компетентност за производство (доставка) на предлаганите изделия, обекти на процедурата, в съответствие с настоящата техническа спецификация.

Компетентността на производителя и/или доставчика се оценява на база следните представени документи:

1. Техническа документация: Работни чертежи на изделията, заверени за производство за текущата година;
2. Документи, с които производителят доказва, че е взел всички необходими мерки за това, производственият процес и неговият контрол да осигуряват съответствието на

предлаганото/ите изделие/я с изискванията на настоящата техническа спецификация (ТС).  
Такива документи са:

- сертификат IRIS
- или
- документ за внедрена система за управление на качеството в съответствие с фамилия стандарти ISO 9000.

или

3. Декларация за съответствие на предлаганите изделия с изискванията на настоящата ТС, издадена от производителя, съгласно приложения образец.

### III. Изисквания при сключване на договор за доставка:

Представяне на работни чертежи на изделията в 3 екземпляра, заверени за производство за текущата година, за съгласуване от Възложителя. Един от съгласуваните чертежи се прилага като неразделна част към договора за доставка.

### IV. Доставка на изделията

1. Изделията се доставят на партиди. Всяка партида се състои от изделия, произведени от материали с еднакви характеристики.

2. При доставката на всяка партида, доставчикът представя:

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

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

2.2. Сертификат за качество на използвания материал – съгласно EN 10204 - 3.1

3. Опаковка

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

4. Място на доставка и количества:

гр. София, ул. „Майчина слава” №2 – Вагоноремонтен цех Подуяне

наименование (черт. Номер)	количество (брой)			
	общо	партиди		
		I	II	III
притискач ( БТ6-1.12.559 01)	2500	800	850	850
втулка 55/67x39 (БТ6-10124341)	2300	700	800	800

5. Срок на доставка

Доставката да се извърши на три партиди, като срокът на доставка е както следва:

I партида - до 30 (тридесет) дни от сключване на договора;

II партида – до 90 (деветдесет) дни от сключване на договора;

III партида – до 180 (сто и осемдесет) дни от сключване на договора;

V. Гаранционен срок

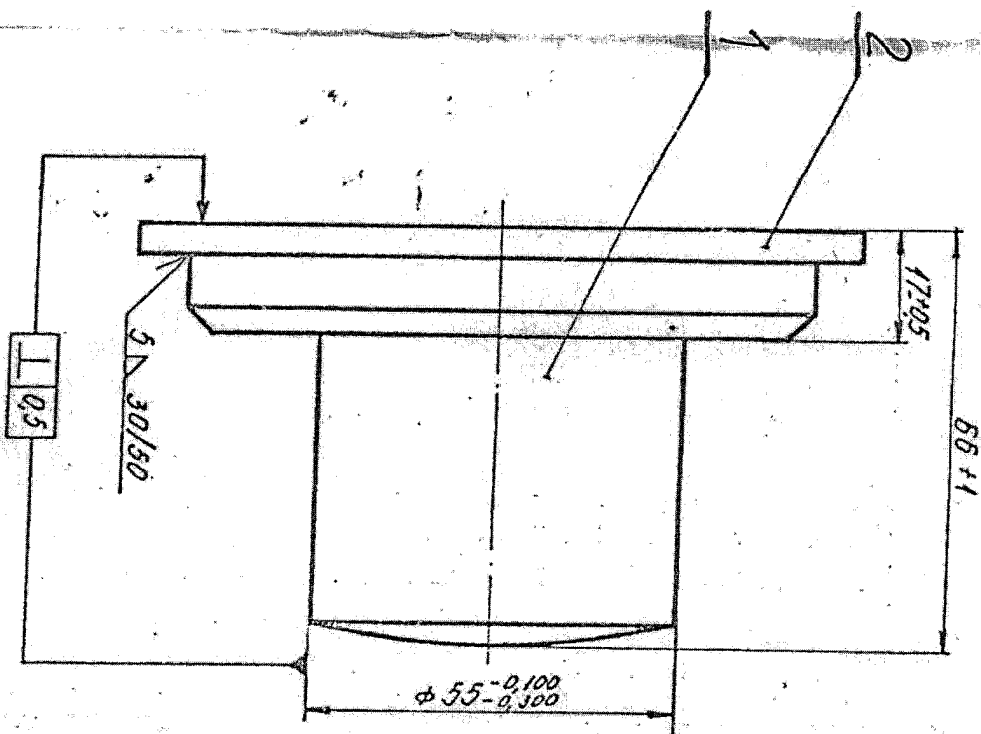
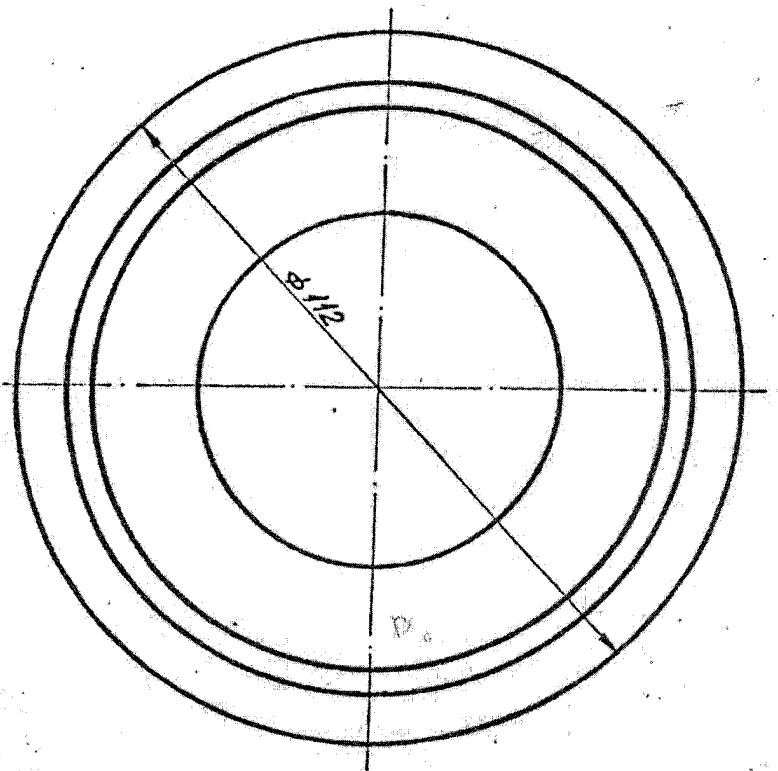
Производителят дава гаранция 24 месеца от датата на доставка на изделието

**Приложения:** Съгласно текста

Изготвил:

.....инж. Райна Накева  
Р-л отдел „ Ремонт на товарни вагони”

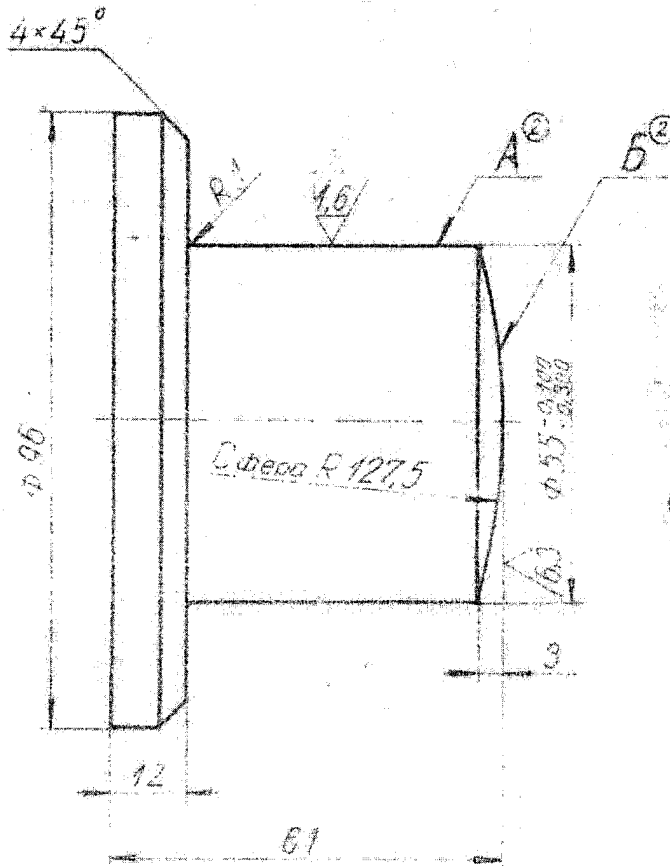
1.1



3  
*[Signature]*

112 551 01

125/1521



1. Die Flächen A und B sind zu prüfen. Die Tiefe der Bearbeitung ist 0,2 bis 2,0 mm. Bei der Prüfung ist die Tiefe der Bearbeitung 0,2 bis 2,0 mm zu berücksichtigen.  
 2. Die Fremdkörperprüfung gemäß der Zeichnung № 100.319.00 zu 2.1.1.9

1. Поверхности „А“ и „Б“ должны быть закалены. Глубина на закалку от 0,2 до 2,5 мм. Твердость по Роквеллу HRC = 45 до 60 или 450 до 600 НВ

2. Допуски на свободные размеры согласно чертежу № 190.319.05.2.1.9

3. Твердость на поверхности „Б“ должна контролироваться в центральном круге с  $d = 25$  мм.  
 Замена чертеж под тем же номер, издание 1372 согласно ГОСТ 11251-75

UIC 3-00-02-11

Инв. № к-ла	Подпис. и дата	Инв. № на вех	Подпис. и дата
1782	Т. 0177		
Разработал	Семков	Проверил	Б. Иванов
Норм. к-л		Н-к в з-о	Вайков
Утвердил	Генчев		
Норм. к-л	Петкова		

2	4	96/61	Дат	мм.ис
1	1	Зап. 35.11.75	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати
1	1	М. на вех	Подпис	Дати

БТБ-112 551 01

ПРИТРИСКАЧ  
 DRUCKVORRICHTUNG

45 БДС 0735/75

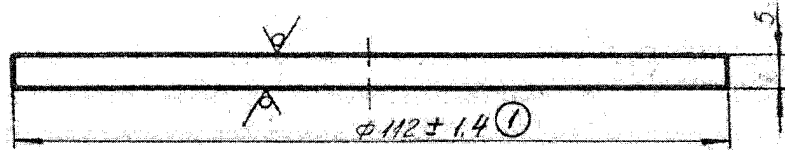
Статус	МДП	МДП
В	0,780	1
Автом	ДС	МДП

ЖПЗ-КО

4

1.01.841.02

R<sub>2</sub>400 (✓)



Допуска се детайла да бъде изработен и от широко ивична топовалцована стомана по DIN 1016, но със ширина не по-голяма от 600 mm

Es ist zulässig das Werkstück aus breiter Leiste warmgewalzte Stahl nach DIN 1016 zu fertigen, aber ihre Breite darf nicht größer als 600 mm sein.

UIC 3-00-02-15

№ на чертежа	№ на документа	№ на листа	№ на листа
1815	84107		

2	1	ЭИ 55 К 25	Иванов	85-06
1	1	ЭИ 180	Иванов	0-10-22
Изм.	Вид	№ на вид.	Подпис	Дата
Разработил	Кралева	027	1.76	
Проверил	Иванов	Иванов	1.76	
Техн. х-л				
Н.к. вид	Войков	Иванов	1.76	
Утвърдил	Генчев	Иванов	1.76	
Коректор	Попкова	Иванов	08.76	

БТБ-1.01.841.02		Статус	Маса
FUHRUNGSPLATTE		Б	0,385
ПЛАНКА		Лист	Вс. лист
ВОДИЛНА			
Вид 5 x 120 НК DIN 1544		ЖП.3-0.1	
X 120 НК 12. Кат. E UIC 393 @			

5



**ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**

Аз(Ние) .....  
(наименование на доставчика)

с адрес: .....

**в качеството си на упълномощен представител на производителя:**

.....  
(наименование на производителя)

**декларирам на собствена отговорност, че предлаганото от мен изделие:**

.....  
.....,  
(наименование на изделието, предназначение, чертежен номер, каталожен номер и др. данни –  
необходими за пълна идентификация на изделието)

**за което се отнася тази декларация, е в съответствие с техническата спецификация на „БДЖ – Товарни превози” ЕООД.**

**Основание за декларацията са следните документи и чертежи, които съм предоставил съгласно т. II от техническата спецификация на „БДЖ – Товарни превози” ЕООД, както следва:**

- .....
- .....
- .....
- .....
- .....

.....  
(място и дата на издаване)

.....  
(фамилия и подпис или равностоен знак  
на упълномощеното лице)

