



“БДЖ-ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД

ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. “Иван Вазов” № 3, София 1080, България

тел./факс: (+359) 987 88 69

bdz_passengers@bdz.bg

www.bdz.bg



ОДОБРЯВАМ:



Подписът е заличен на основание чл.2, ал.2, т.5 от ЗЗЛД и във връзка с чл.42, ал.5 от ЗОП

ПЛАМЕН ПЕШАРОВ
УПРАВИТЕЛ
НА „БДЖ-ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД

Дата: .../.../2018 г.

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ:

за

Доставка на необработени бандажи от валцована нелегирана стомана за колооси за тяговия подвижен състав (ТПС) на "БДЖ - Пътнически превози" ЕООД в съответствие с изискванията на UIC 810-1 и UIC 810-2

1. Основни документи:

- 1.1. Бандажите трябва да имат характеристики, да се произвеждат, да се изпитват, да се доставят и да имат гаранции в пълно съответствие с предписанията на UIC 810-1, 5 – то издание, януари 2003 г. – „Технически условия за доставка на необработени бандажи от валцована нелегирана стомана за колооси на тягов подвижен състав и вагони”.
- 1.2. Основни документи за доставка на бандажите да се считат UIC 810-1/5 – то издание, януари 2003 г., и UIC 810-2/4 – то издание от 01.01.1985 г.

2. Основно задание

Бандажи за колооси за ТПС на БДЖ – в съответствие с раздел 2 на UIC 810-1.

2.1. Материал:

Бандажи - Марка на стоманата – В6Г – съгласно т.3.1. и таблица 1- стр.23 на UIC 810-1.

Стомана В6 със следните химичен състав и механични характеристики:

- | | |
|--|-------------------------------------|
| - съдържание на въглерод C, в % | - не повече от 0,65%; |
| съдържание на силиций Si, в % | - не повече от 0,50%; |
| - съдържание на манган Mn, в % | - не повече от 0,90%; |
| - съдържание на фосфор P, в % | - не повече от 0,040%; |
| - съдържание на сяра S, в % | - не повече от 0,040%; |
| - съдържание на хром Cr, в % | - не повече от 0,30%; |
| - съдържание на мед Cu, в % | - не повече от 0,30%; |
| - съдържание на хром, молибден, никел (Cr+Mo+Ni) в % | - не повече от 0,60%; |
| - якост на опън R _m на бандажите в диапазон | - от 920 до 1050N/mm ² ; |
| - относително удължаване A, в % | - не по-малко от 12 %; |
| - ударна жилавост KU, в J | - не по-малко от 10 J. |

2.2 Вид на термичната обработка

Бандажи – съгласно т.т.3.2 и 5.5. на UIC 810-1 – подобряване (символ T) – В6Г;

С. 1 ... 2 *Мак*

Твърдостта по Бринел измерена и маркирана на външната челна повърхнина на бандажа, трябва да бъде не по-малка от 265 HB. Площадката на измерване на твърдостта се изпълнява в съответствие с фиг. 3 от стр. 15 на UIC 810-1.

2.3 Размери

Бандажи – съгласно т.4.4. на UIC 810-1, при което допуските и отклоненията от формата и размерите, а също така и пропуските за обработка в съответствие с UIC 810-2.

№ по ред	Ø D външен	Ø d вътрешен	В широкина
1	1255	1090	143

2.4. Копрови изпитвания – съгласно табл.1 и табл.2 на UIC 810-1.

2.5. Проверка на микроструктурата - в съответствие с т.4.2.2.1. и табл.2-стр.24 на UIC 810-1.

2.6. Химически състав

Бандажи - на всяка плавка, съгласно т.2.1.1. и се потвърждава със сертификат за анализа .

2.7. На всяка партида (доставка) бандажи се прави проверка на макроскопия и макрография в съответствие с т.т.4.2.2.2. и 4.2.2.3. и табл. 2 на UIC 810-1.

2.8. Ако няма друга договорена в поръчката методика, **ултразвуковия контрол** на всяка партида (доставка) бандажи се извършва в съответствие с т.4.2.2.4., съгласно начина , описан в т.6.8.9 – стр.17 на UIC 810-1.

2.9. Отклоненията в твърдостта на бандажите по Бринел в една и съща партида не трябва да надминават 30HB – т.4.2.3. на UIC 810-1.

2.10. Маркировката на бандажите трябва да се извършва на топло съгласно т. 4.5. на UIC 810-1. Маркировката се извършва по външната челна повърхнина на бандажите.

За бандажи с размери ф 1255 x ф 1090 x 143 маркировката да бъде направена по вътрешната челна повърхнина, съгласно фиг.1, лист 4 от ПП_ПЛС 810-1/12.

2.11. Бандажите се произвеждат съгласно предписаните методи на т.5.1. и т.5.2. на UIC 810-1.

2.12. Няма да се извършват специални проверки извън указаните в т.6 на UIC 810-1, както и в подготовката и вземането на пробы извън т.6.7.2. и т. 6.7.3.1.

2.13. Не се изисква антикорозионна защита на бандажите след производството им.

2.14. Доставка:

Всяка доставска партида бандажи за ТПС на БДЖ подлежи на приемане от упълномощени представители на БДЖ и тя трябва да се съпровожда от сертификат за произход, сертификат за качество и гаранционно свидетелство. Сертификата за качество трябва да съдържа следните данни:

- номер на договора;
- номер на техническите условия;
- марка на стоманата – В6T;
- номер на плавката, номер на бандажа, твърдост на бандажа – прилага се;
- химически състав на готовото изделие – прилага се;
- резултати от проверката на механическите качества и ударната жилавост - прилага се;
- резултати от проверката на твърдостта, извършени съгласно ISO 6506 – прилага се;
- резултати от проверката на макроструктурата по метода на дълбоко разиждане – прилага се;
- резултати от проверката на микроструктурата -- прилага се;



- рез. от проверката на макроструктурата по серия отпечатък по метода на Бауман – прилага се;
- резултати от ултразвуковия контрол на всички бандажи – прилага се;
- резултати от копрово изпитване (деформация в mm след всеки удар) – прилага се;
- рез. от проверката на външния вид и геометр. параметри на всички бандажи – прилага се.

Всичко останало трябва да бъде в пълно съответствие с изискванията на UIC 810-1, 5-то издание, януари 2003 г. и UIC 810-2/01.01.1985 г.

Настоящите „Технически изисквания за доставка на необработени бандажи от валиувана нелегирана стомана за колооси за ТПС“, собственост на „БДЖ – Пътнически превози“ ЕООД, са в съответствие с изискванията на UIC 810-1 и UIC 810-2 и заменят „Техническите условия съгласно ПП-ПЛС 810-1/12“ от 30.05.2012 г.