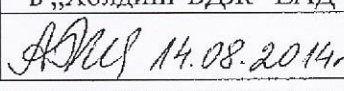
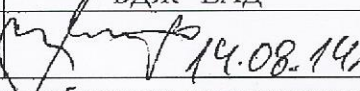


 „Холдинг БДЖ“ ЕАД		ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ		ТО-ТС-03.05.02.04-2014/01		
		ЗА ДОСТАВКА НА ПРЪТ ТЕГЛИЧЕН И ГАЙКА КОРОННА ЗА ПЖПС		Версия 01		Стр. 1/3
				В сила от 01.08.2014 г.		
	Изготвил	Проверил	Одобрил			
Име	инж. Ангелина Велинова	инж. Пламен Марков	инж. Християн Кръстев			
Длъжност	Старши експерт „Планиране и ремонт на товарни вагони” в „Холдинг БДЖ“ ЕАД	Директор, дирекция „Техническо осигуряване”, „Холдинг БДЖ“ ЕАД	Изпълнителен директор на „Холдинг БДЖ“ ЕАД			
Подпис и дата	 14.08.2014.  14.08.14. 					
Базови нормативни документи за разработване на настоящата Техническа спецификация: EN 15566						
I. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ						
1. Конструкция.						
1.1. Конструкцията и основните размери на прът тегличен и гайка коронна отговарят на Приложение 1 и Приложение 2.						
1.2. Тегличният прът се изработва чрез коване и отговаря на минимално разрушаващо натоварване 1 MN.						
1.3. Механични характеристики.						
Тегличният прът и коронната гайка трябва да съответстват на Приложение D на EN 15566.						
1.3.1. Изпитванията да съответстват на таблица D.1 от Приложение D на EN 15566 за всяка партида (партида по смисъл на т. D.6.4.1.2. от Приложение D на EN 15566), при спазване изискванията на т. D.6.4. от Приложение D на EN 15566.						
1.3.2. Изпитването на опън на тегличните пръти да съответства на т. D.6.4.4 от Приложение D на EN 15566.						
1.4. Срок на експлоатация на тегличните пръти 30 години.						
2. Материал за изработка.						
2.1. Тегличният прът и коронната гайка използвани от заявителя („БДЖ-ТП“ ЕООД/„БДЖ-ПП“ ЕООД) са с размери и технически параметри, съгласно Приложение 1, Приложение 2, Приложение 3 и Приложение 4.						
2.2. Тегличният прът и коронната гайка са изработени от стомана марка C45 EN 10083-2 (материал 1.0503).						
2.3. Допуска се изработването на тегличния прът и коронната гайка от други марки стомани с равностойни механични качества.						
3. Специфични технически изисквания.						
3.1. Тегличният прът се изработва чрез коване, шамповане без заваряване.						
3.2. Коронната гайка е изкована или изработена от валцуван шестоъгълен прът.						
3.3. Коронната гайка се подлага на топинна обработка за нормализация и подобряване на качеството в зависимост от избраната марка стомана, съгласно т. D.5.4. от Приложение D на EN 15566.						
3.4. Покритие за защита от корозия.						
Готовите теглични пръти и коронни гайки се доставят с нанесено трайно антикорозионно покритие с грунд алкиден или друг вид грунд за метал с дебелина на покритието минимум 60 µm и боядисани с алкиден емайлак цвят черен RAL 9005 с дебелина минимум 100 µm или с друг вид подходяща антикорозионна защита с изключение на резбите на тегличния прът и коронната гайка, които се покриват с тънък слой грес.						
4. Маркировка.						
Съгласно т. D.4. от Приложение D на EN 15566, маркировката да се извършва в процеса на коване с релефни знаци с изпъкнала форма като не трябва да пречи на сигурността или функцията на тегличния прът и да съдържа:						
• знак на производителя (и за коронна гайка); • партиден номер или сериен номер; • година на производство (последните две цифри) (и за коронна гайка);						

- знак на собственика (BDZ);
- марката стомана, от която е произведен тегличния прът (символно означение);
- знак за взаимозаменяемост $\textcircled{U}$ – само за тегличен прът за товарни вагони.

5. Контрол на производството.

Производителят по време на производството извършва входящ контрол на използвания изходен материал и текущ контрол на производството на тегличен прът и коронна гайка чрез изпитания, предвидени в EN 15566, за тегличен прът, като изготвя протоколи за извършените изпитания и проверки.

II. ИЗИСКВАНИЯ ЗА КОМПЕТЕНТНОСТТА НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ И/ИЛИ ДОСТАВЧИКА.

1. За участие в процедурата за доставка се допускат производители или техни представители (доставчици) с гарантирана компетентност за производство (доставка) на предлаганото изделие обект на процедурата в съответствие с изискванията на настоящата техническа спецификация.

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

1.1. Техническа документация:

- работни чертежи, заверени за производство, за текущата година с оригинален подпис и печат;
- протоколи от проведени изпитания „вид 2.2”, съгласно т. 3.2. от EN 10204 (изпитване на опън, твърдост, свойства на материала, макроскопично, макрографско изпитване и други), съответстващи на т.D.6., таблица D1 от Приложение D на EN 15566, издадени от акредитиран орган/лаборатория, регистриран в страна член на ЕС;

1.2. Документи, с които производителят доказва, че е взел всички необходими мерки за това, производственият процес и неговия контрол да осигуряват съответствието на предлаганите изделия с изискванията на тази Техническа спецификация (ТС). Такива документи са:

- Сертификат IRIS

или

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

1.3. Декларация за съответствие на предлаганото изделие с изискванията на настоящата ТС, издадена от производителя /доставчика, съгласно образец Приложение 5.

III. ИЗИСКВАНИЯ ПРИ СКЛЮЧВАНЕ НА ДОГОВОР ЗА ДОСТАВКА.

1. Представяне на работни чертежи на изделията в 3 екземпляра, заверени от производителя за текущата година с оригинален подпис и печат, за одобряване от директор на дирекция „Техническо осигуряване”. Одобрените екземпляри на работните чертежи се прилагат като неразделна част към договора за доставка.

IV. ДОСТАВКА НА ИЗДЕЛИЯТА.

1. Тегличните пръти и коронните гайки се доставят на партии. Всяка партия се състои от теглични пръти и коронни гайки, произведени от материал, подложен на едни и същи режими на технологична обработка.

2. При доставката на всяка партия, доставчика представя:

2.1. Документи от контрол основани на специфичен контрол от „вид 3.1”или „вид 3.2”, съгласно т. 4. от EN 10204. На контролни изпитания, съгласно т.D.6.4.4. от Приложение D на EN 15566, подлежат 1% теглични пръти, но не по-малко от 2 (два) броя произволно избрани теглични пръти от доставената партия (партия по смисъл на т. IV.1.).

2.2. Протоколи от проведени изпитания (оригинал) съответстващи на т.D.6., таблица D1 от Приложение D на EN 15566.

2.3. Документи от контрол основани на специфичен контрол от „вид 3.1”или „вид 3.2”, съгласно т. 4. от EN 10204. На контролни проверки (външен оглед, височина на гайката, резба, отвор на ключа) подлежат 1% коронни гайки, но не по-малко от 2 (два) броя произволно избрани коронни гайки от доставената партия (партия по смисъл на т. IV.1.).

2.4. Сертификат за качество на използваните материали.

V. ГАРАНЦИОНЕН СРОК.

Производителят дава гаранция 18 месеца от монтажа на тегличните пръти и коронните гайки, но не повече от 24 месеца от датата на доставката им.

VI. ЗАБЕЛЕЖКИ.

1. Настоящата Техническа спецификация ТО-ТС-03.05.02.04-2014/01 се явява неразделна част от всеки договор за доставка на теглични пръти и коронни гайки.
2. Техническа спецификация ТО-ТС-03.05.02.04-2014/01 не може да бъде изменяна, допълвана или изменяна по какъвто и друг начин, освен чрез изготвяне на ново издание на ТО-ТС-03.05.02.04 с необходимите допълнения и изменения, нанесени от дирекция „Техническо осигуряване“, одобрено от Изпълнителния директор на „Холдинг БДЖ“ ЕАД.
3. Срокът на действие на настоящата Техническа спецификация се прекратява с влизане в сила на ново издание на ТО-ТС-03.05.02.04.
4. Приложение 1, Приложение 2, Приложение 3, Приложение 4 и Приложение 5 са неразделни части от настоящата Техническа спецификация.
5. Опаковка.

Тегличните пръти и коронните гайки 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 доставяните теглични пръти и коронни гайки (типоразмери, количества), съответстващо на документацията (спецификацията) към договора за доставка.

Съгласували:

инж. Георги Друмев

Управител на „БДЖ-Товарни превози“ ЕООД

инж. Любомир Иванов

Директор дирекция „Експлоатация“ към „БДЖ-Товарни превози“ ЕООД

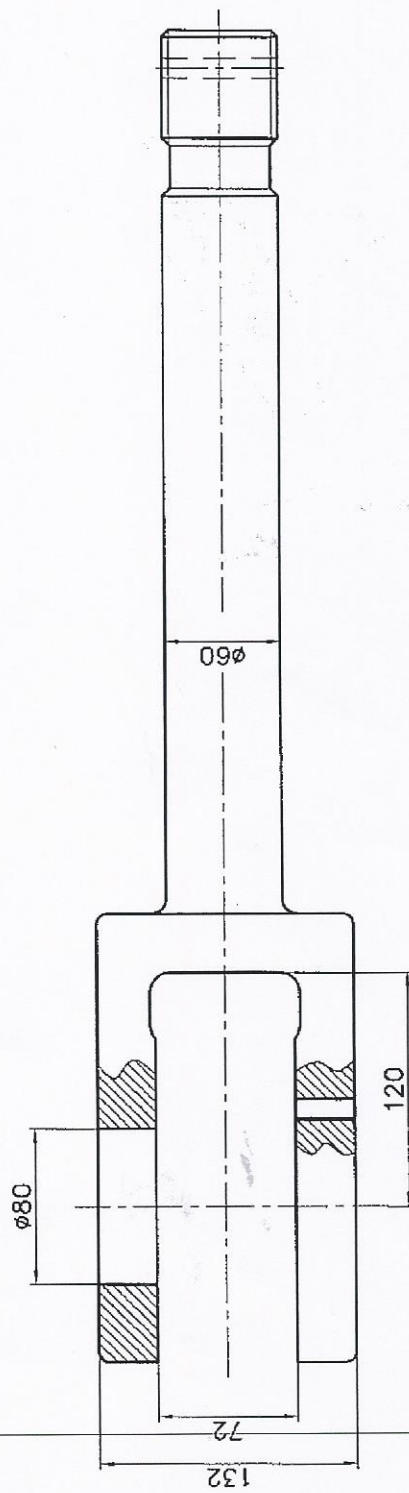
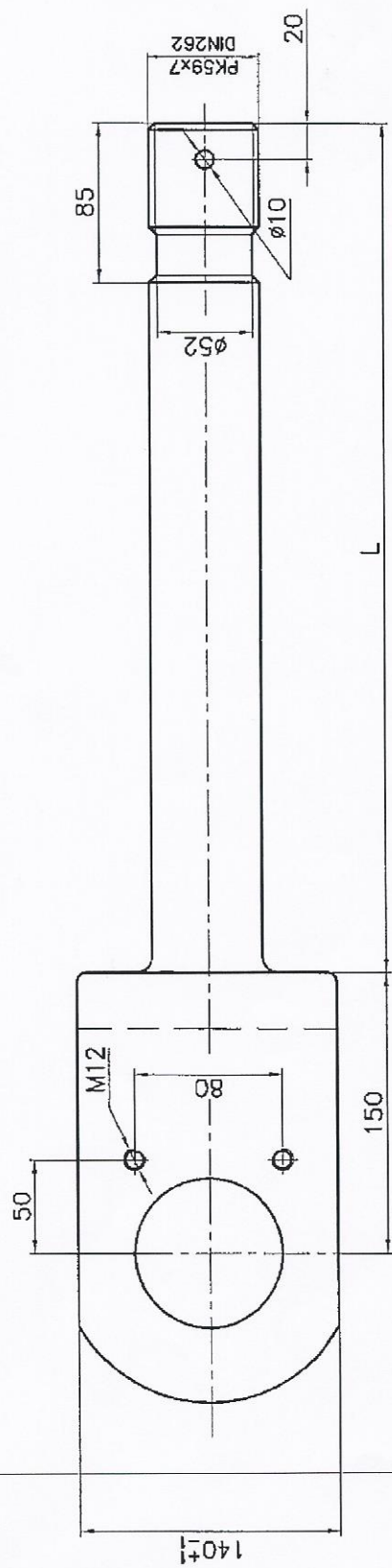
инж. Георги Георгиев

Управител на „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД

инж. Стефан Деянов

Директор дирекция „ПЖПС“ към „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД

Важи само оригинал или заверено копие!



Чертена има информативен характер и не важи за производство

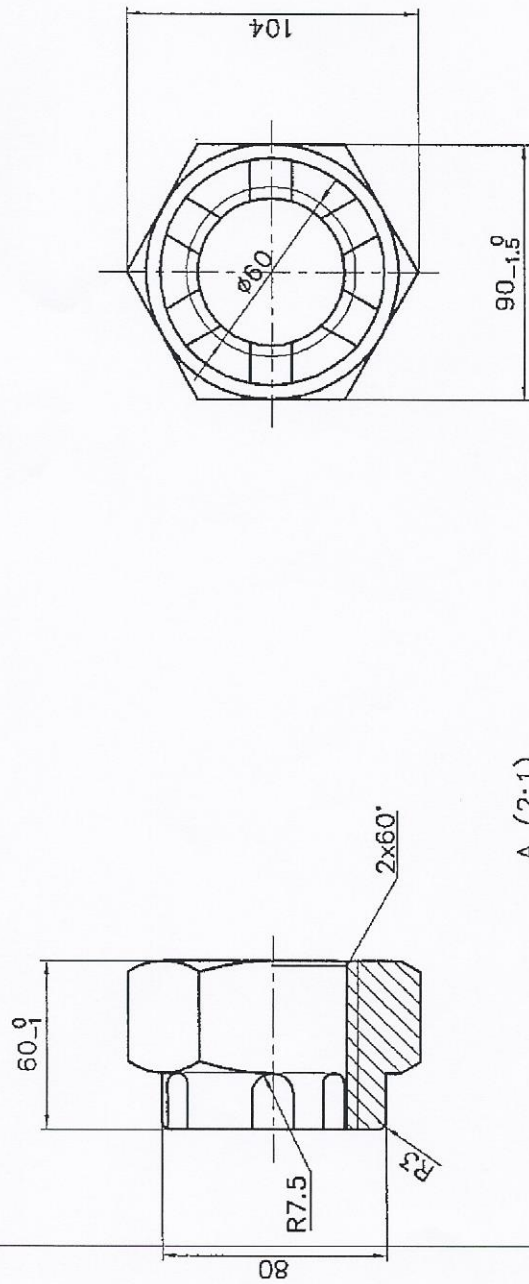
Теглично-отбивачни съоръжения

Машаб

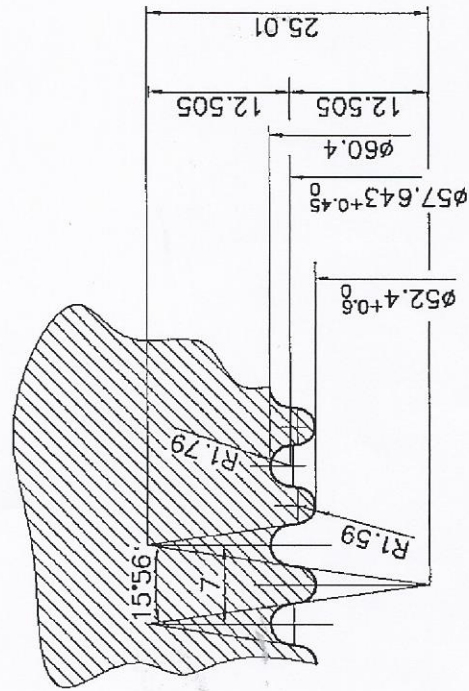
Прът тегличен



„Холдинг БДЖ“ ЕАД



А (2:1)



Чертежа има информативен характер и не важи за производство

Теглично-отбивачни съоръжения

Гайка корона

Маша



„Холдинг БДЖ“ ЕАД

Размери на цилиндричната част на тегличния прът (попълва се от заявителя).

	„БДЖ ТП” ЕООД	„БДЖ ИП” ЕООД
1. Предназначение (тип пжпс)		
2. Размер L		360mm, 452mm 520mm
3. Други изисквания към тегличния прът		

(Запазено за чертеж с информативен характер, предоставен от заявителя)

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Аз (Ние).....

.....
(наименование на производителя/доставчика)

с адрес:.....

в качеството си на упълномощен представител на производителя:

.....
(наименование на производителя – попълва се само от доставчик)

декларирам на собствена отговорност, че предлаганото от мен изделие:

.....
(наименование на изделието, предназначение, чертежен №, каталожен номер и др. данни —
необходими за пълна идентификация на изделието)

за което се отнася тази декларация, е в съответствие с техническа спецификация
№..... на „Холдинг БДЖ“ ЕАД.

Основание за декларацията са следните документи и чертежи, които съм предоставил
съгласно изискванията на т. II от техническа спецификация
№..... на „Холдинг БДЖ“ ЕАД, както следва:

-
-
-
-
-

.....
(място и дата на издаване)

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