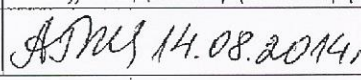
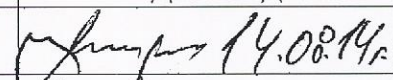


	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ		ТО-ТС-03.05.02.02-2014/01	
	ЗА ДОСТАВКА НА ТЕГЛИЧНИ КУКИ ЗА ПЖПС		Версия 01	Стр. 1/3
			В сила от 15.08.2014-г.	
„Холдинг БДЖ“ ЕАД				
	Изготвил	Проверил	Одобрил	
Име	инж. Ангелина Велинова	инж. Пламен Марков	инж. Християн Кръстев	
Длъжност	Старши експерт „Планиране и ремонт 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 кука теглична отговарят на чертеж UIC/ERRI 100M 3220 0001 и Приложение 1.				
1.2. Тегличната кука се изработва чрез коване без заваряване и отговаря на минимално разрушаващо натоварване 1 MN.				
1.3. Механични характеристики. Тегличната кука трябва да съответства на Приложение D на EN 15566, като:				
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.6.3.2.1 от Приложение D на EN 15566), при спазване изискванията на т. D.6.3 от Приложение D на EN 15566.				
1.3.2. Изпитването на опън на тегличните куки да съответства на т. D.3.4.1 и D.3.4.2 от Приложение D на EN 15566.				
1.4. Срок на експлоатация на тегличните куки 30 години.				
2. Материал за изработка.				
2.1. Тегличните куки използвани от заявителя („БДЖ-ТП“ ЕООД, „БДЖ-ПП“ ЕООД) са изработени от стомана марка C55 EN 10083-2 (материал 1.0535).				
2.2. Допуска се изработването на тегличните куки от стомана марки: C40 EN 10083-2 (материал 1.0511), 50MnSi4 (материал 1.5131), 42CrMo4 EN 10083-3 (материал 1.7225) с характеристики съгласно Приложение 2, или от стомани с равностойни механични качества.				
3. Специфични технически изисквания.				
3.1. Тегличната кука се подлага на топлинна обработка за нормализация и подобряване на качеството в зависимост от избраната марка стомана, съгласно т. D.5.4 от Приложение D на EN 15566.				
3.2. Покритие за защита от корозия. Готовите теглични куки се доставят с нанесено трайно антикорозионно покритие с грунд алкиден или друг вид грунд за метал с дебелина на покритието минимум 60 µm, боядисани с алкиден емайллак цвят черен RAL 9005 с дебелина на покритието минимум 100 µm или с друг вид подходяща антикорозионна защита.				
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 тегличната кука и да съдържа:				
• знак на производителя; • партиден номер; • година на производство (последните две цифри); • знак на собственика (BDZ); • марката стомана, от която е произведена тегличната кука (символно означение); • знак за взаимозаменяемост 				



5. Контрол на производството.

Производителят по време на производството извършва входящ контрол на използвания изходен материал и текущ контрол на производството на кука теглична чрез изпитания, предвидени в EN 15566, за теглична кука, 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:

- работен чертеж, заверен 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 3.

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 куки се доставят на партии. Всяка партия се състои от теглични куки, 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.3.4.1. и т. D.3.4.2. от Приложение D на EN 15566, подлежат 1% теглични куки, но не по-малко от 2 (два) броя произволно избрани теглични куки 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. Протоколи от извършена проверка (оригинал) на външен оглед и снемане на размери, на 100% теглични куки от всяка партия (партия по смисъл на т. IV.1.).

2.4. Сертификат за качество на използвания материал.

V. ГАРАНЦИОНЕН СРОК.

Производителят дава гаранция 18 месеца от монтажа на тегличните куки, но не повече от 24 месеца от датата на доставката им.

VI. ЗАБЕЛЕЖКИ.

1. Настоящата Техническа спецификация ТО-ТС-03.05.02.02-2014/01 се явява неразделна част от всеки договор за доставка на теглични куки.

2. Техническа спецификация ТО-ТС-03.05.02.02-2014/01 не може да бъде изменяна, допълвана или изменяна по какъвто и друг начин, освен чрез изготвяне на ново издание на ТО-ТС-03.05.02.02 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-03.05.02.02.

4. Приложение 1, Приложение 2 и Приложение 3 са неразделни части от настоящата Техническа спецификация.

5. Опаковка.

Тегличните куки 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 куки (типоразмери, количества), съответстващо на документацията (спецификацията) към договора за доставка.

Съгласували:

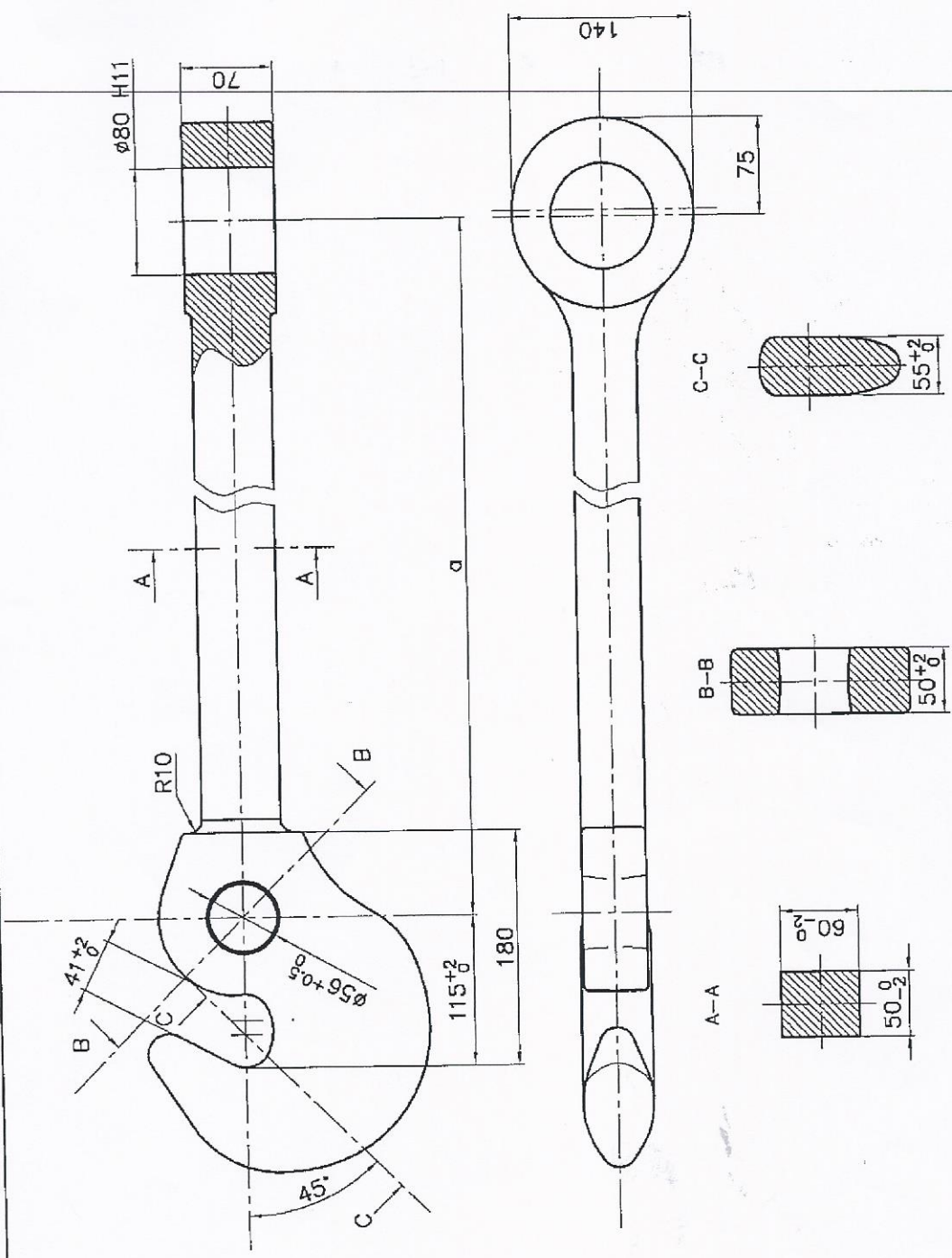
инж. Георги Друмев
Управител на „БДЖ-Товарни превози“ ЕООД

инж. Георги Георгиев
Управител на „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД

инж. Любомир Иванов
Директор дирекция „Експлоатация“
към „БДЖ-Товарни превози“ ЕООД

инж. Стефан Деянов
Директор дирекция „ПЖПС“ към „БДЖ-Пътнически превози“
ЕООД

Важи само оригинал или заверено копие!



Чертежа има информативен характер и не важи за производство

Теглично-отдибачни съоръжения

Кука

Машаб
1:2



„Холдинг БДЖ“ ЕАД

Металургични условия		Стомана марка	Химичен състав %								
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cr+Mo+Ni
Нормализирана	C40	0,37-0,44	≤0,40	0,50-0,80	≤0,045	≤0,045	≤0,045	≤0,40	≤0,10	≤0,40	≤0,63
	50MnSi4	0,45-0,53	0,70-1,00	0,90-1,20	≤0,035	≤0,035	-	-	-	-	-
Закалена и подобрена	C55	0,52-0,60	≤0,40	0,60-0,90	≤0,045	≤0,045	≤0,40	≤0,40	≤0,10	≤0,40	≤0,63
	42CrMo4	0,38-0,45	≤0,40	0,60-0,90	≤0,025	≤0,035	0,90-1,20	0,15-0,30	-	-	-

Металургични условия	Стомана марка	R _e , N/mm ²	R _m , N/mm ²	A, %	KV, J
Нормализирана	C40	≥350	600-750	≥19	-
	50MnSi4	≥520	740-880	≥13	35
	C55	≥420	700-850	≥15	-
Закалена и подобрена	42CrMo4	≥650	900-1100	≥12	35

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)