



“БДЖ – ТОВАРНИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. "Ив. Вазов" №3, гр. София 10
тел. +359 2 932 45 05
факс: +359 2 987 79 83

www.bdz.bg
bdzcargo@bdz.bg

Приложение 1

ОДОБРЯВАМ... ..

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за доставка на електроди и телове за заваряване
за ремонт на товарни вагони и локомотиви

I. Технически характеристики

Електродите и телове за заваряване, обекти на процедурата, трябва да съответстват на изискванията на посочените в Приложение 1.1 стандарти.

II. Изисквания за компетентността на производителя и/или доставчика

За доказване на техническите възможности участникът представя:

1. Спецификация на предлаганите електроди и телове за заваряване, изготвена от участника, с посочени стандарти, геометрични размери, количества и вместимост на опаковката. Количествата следва да са съобразени с вместимостта на опаковките предлагани от съответния производител без да се нарушава тяхната цялост.

2. Списък на основните договори за доставки, които са идентични или сходни с предмета на обществената поръчка, изпълнени през последните три години, считано от датата на подаване на офертата, с посочване на стойностите, датите и получателите - представя се в оригинал. Под „сходни с предмета на обществената поръчка” да се разбира - доставка на заваръчни консумативи.

3. Копие на валиден сертификат по ISO 9001, или еквивалентен/и с обхват идентичен или сходен с предмета на обществената поръчка, издаден на името на участника – заверено с оригинален подпис и печат.

Когато участникът не е производител трябва да представи оригинален документ или нотариално заверено копие от производителя, доказващ правото на участника да предлага и извършва доставка на продукцията му (оторизационно писмо, пълномощно, дистрибуторски договор и др.).

4. Протоколи от изпитване вид „2.2”, съгласно т.3.2 от БДС EN 10204.

5. Декларация за съответствие, издадена от участника, която удостоверява, че предлаганите изделия са в съответствие с Техническата спецификация на Възложителя, по приложен образец.

III. Изисквания при доставка на изделията

1. Партиди и място на доставка

Доставката на електроди следва да се извърши на една партида в складове на Възложителя, съгласно Приложение 1.1.

Складове на възложителя:

за вагони:

ЦРЕТСВ Подуяне – гр. София, ул. „Майчина слава” № 2;

ВР Цех Пловдив – гр. Пловдив, ул. „Найчо Цанов” № 42А;

ВР Цех Горна Оряховица разпределителна – гр. Горна Оряховица.

за локомотиви:

Локомотивно депо Русе – гр. Русе, ул. „Тутракан” № 2.

2. Срок на доставка:

Срокът на доставка е до 20 (двадесет) дни от сключване на договора.

3. При доставката доставчикът представя:

3.1. Документи от контрол, основани на специфичен контрол, съгласно т.4 от БДС EN 10204 – от „вид 3.1”, съдържащ изпитни резултати: химичен състав, механични свойства.

4. Опаковка

Електродите и плътните телове за заваряване в защитена газова среда се доставят в опаковка на производителя, съответстваща на този вид изделия, гарантираща правилното им съхранение и предпазваща ги от евентуални повреди при транспортирането.

IV. Гаранционен срок – не по-малък от 18 (осемнадесет) месеца от датата на доставка.

Приложение: *Съгласно текста*

Приложение 1.1.

особена позиция	стандартно обозначение	марка	размери мм	количество электродов в една опаковка (кг)	общо количество за "БДЖ - ТП" ЕООД "ориентировочно"	локомотиви		вагони			
						общо количество "ориентировочно"	локомотивно депо Русе	общо количество "ориентировочно"	ЦРЕТСВ Подуяне	ВР Цех Ловдив	ВР Цех Горна Оряховица
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Електроди с рутилова обmazка за заваряване на нисковъглеродни и нисколегирани стомани										
	БДС EN ISO 2560-A-E 38 0 RR 12	кг	Ø 2,50 x 350		730	400	400	330	100	100	130
	БДС EN ISO 2560-A-E 38 0 RR 12	кг	Ø 3,20 x 350		1 500	400	400	1100	100	400	600
	БДС EN ISO 2560-A-E 38 0 RR 12	кг	Ø 4,00 x 450		2 100			2100	800	800	500
2	Електроди с базична обmazка за заваряване на въглеродни и нисколегирани стомани										
	БДС EN ISO 2560-A-E 42 5 В 42 H5	кг	Ø 2,50 x 350		140			140	50	30	60
	БДС EN ISO 2560-A-E 42 5 В 42 H5	кг	Ø 3,20 x 350		1 380			1380	300	480	600
	БДС EN ISO 2560-A-E 42 5 В 42 H5	кг	Ø 4,00 x 450		1 050			1050	300	400	350
3	Електроди за неръждаеми и високолегирани стомани										
4	БДС EN ISO 3581 E 18 8 Mn R 32	кг	Ø 3,20 x 350		460			460	180	180	100
	Електроди за наваряване на детайли изложени на силно износване										
	БДС EN 14700: E Fe 8	кг	Ø 3,20 x 450		65			65	20	30	15
5	Електроди за рязане										
	OK 21.03. или еквивалентно	кг	Ø 3,20 x 350		60			60	20	20	20
	OK 21.03. или еквивалентно	кг	Ø 4,00 x 350		75			75	25	25	25

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
6	Плътни телове за заваряване в защитена газова среда										
	БДС EN ISO 14341: G3Si1, ролка ø300 x ø180 x 98										
7	Тел наваръчна Metcoloy 2 (CE) 1/8"	кг	Ø 0,8		60			60	20	20	20
		кг			100	100	100				

Съгласувано с:

Заличена информация на основание чл.2, ал.2, т.5 от ЗЗЛД, във връзка с чл.42,ал.5 то ЗОП