



“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. “Иван Вазов” № 3, София 1080, България
факс: (+359 2) 987 88 69
bdz_passengers@bdz.bg
www.bdz.bg



ЗАЛИЧЕНИ ЛИЧНИ ДАННИ
на основание Регламент 2016/679



ОДОБРЯВАМ:

ЛЮБЕН НАИОВ
УПРАВИТЕЛ НА „БДЖ“ ЧП ЕООД

ИВАН ВЪЛЧЕВ
ПРОКУРИСТ НА „БДЖ – ПП“ ЕООД

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за

“Доставка на части, материали и консумативи, както и ремонт на агрегати, възли и части за ТПС” за обособена позиция № 16 “Доставка на бандажни гривни за ТПС”

1. Предмет на доставката: Необработени бандажи от валцувана нелегирана стомана за колооси за ТПС, да отговарят на настоящите Технически изисквания и Техническата спецификация за доставка на Възложителя, в съответствие с раздел 2 на UIC 810-1;

2. Основни документи, съгласно които се произвеждат бандажите :

2.1. *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 валцувана нелегирана стомана за колооси на тягов подвижен състав и вагони”.

2.2. 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.

3. Материал за бандажите: Марка на стоманата – В6Т – съгласно т.3.1. и таблица 1- стр.23 на UIC 810-1. Стомана В6 да е със следните химичен състав и механични характеристики:

- | | |
|--|-------------------------------------|
| - съдържание на въглерод С, 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. |

4. Вид на термичната обработка на бандажите – съгласно т.т.3.2 и 5.5. на UIC 810-1 – подобряване (символ T) – В6Т. Твърдостта по Бринел измерена и маркирана на външната челна повърхнина на бандажа, трябва да бъде не по-малка от 265 НВ. Площадката на измерване на твърдостта се изпълнява в съответствие с фиг. 3 от стр. 15 на UIC 810-1.

5. Размери на бандажите и осигурителните пръстени за тях – съгласно т.4.4. на UIC 810-1, при което допуска и отклоненията от формата и размерите, а също така и допуските за обработка в съответствие с UIC 810-2.

№ по ред	Ø D външен	Ø d вътрешен	B широчина
1	1255	1090	143
2	1105	940	143
3	1060	885	143
4	1055	890	143
5	1055	890	138
6	1005	840	143
7	1005	840	128
8	905	740	128

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

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

8. Химически състав

8.1. За всяка плавка, съгласно т.2.1.1. и се потвърждава със сертификат за анализа;

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

8.3. 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.

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

9. Маркировка

9.1. Маркировката трябва да се извършва на топло съгласно т.4.5. на UIC 810-1.

9.2. Маркировката се извършва по външната челна повърхнина на бандажите.

За бандажи с размери ф1255 x ф1090 x 143 маркировката да бъде направена по вътрешната челна повърхнина, съгласно фиг.1, лист 4 от ПП_ПЛС 810-1/12.

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

9.4. Няма да се извършват специални проверки извън указанияте в т.6 на UIC 810-1, както и в подготовката и вземането на проби извън т.6.7.2. и т. 6.7.3.1.

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

10. Доставка:

Всяка доставена 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 – В6Т;
- 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 микроструктурата по метода на дълбоко разяждане – прилага се;
- резултати от проверката на микроструктурата – прилага се;

- резултати 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;
- резултати от проверка на външния вид и геометричните 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.

Забележка: *Доставката на необработени бандажи от валцувана нелегирана стомана за колооси за ТПС, собственост на „БДЖ – Пътнически превози” ЕООД да бъде в съответствие с изискванията на UIC 810-1 и UIC 810-2 и същите заменят издадените технически условия съгласно ПП-ПТС 810-1/12“ от 30.05.2012 г.*

11. Качество:

11.1. **Производителят задължително извършва изпитания на всички предлагани за доставка необработени бандажи от валцувана нелегирана стомана за ТПС, като прилага необходимите протоколи/сертификати за резултатите от изпитанията, заверени от него при всяка доставка.**

11.2. **Производителят, за всяка предлагана за доставка партида на бандажи, прилага протоколи за химичен анализ и механични качества на материала, заверени от него при всяка доставка.**

11.3. **Доставката на всяка партида бандажи да бъде придружена от сертификат за качество, с изписване на данни от маркировката, оформен с оригинален подпис и печат на производителя.**

12. Опаковка: **Всяка доставка на бандажи да бъде с подходяща, обичайна за този вид стоки опаковка, гарантираща и запазваща целостта и функционалните им качества при транспорт и съхранение. Бандажите да бъдат доставени на евро палети. Опаковката да бъде включена в цената.**