

**“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД**  
**ПОДЕЛЕНИЕ ЗА ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ ПЛОВДИВ**

бул. “Васил Априлов” №3, Пловдив 4002, България  
 тел: (+359032) 626 532  
 ppn po@bdz.bg

ОДОБРЯВАМ:

ЛЮБЕН ЦАНОВ

УПРАВИТЕЛ НА „БДЖ-ПН“ ЕООД

ИНЖ. ВЕЛИК ТОНЕВ

ПРОКУРИСТ НА „БДЖ-ПН“ ЕООД

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

за

извършване на услуга „Доставка на радиатори за отопление на командните кабините на локомотиви серия 75-000“ от парка на филиал Септември зануждите на ППП Пловдив на „БДЖ Пътнически превози“ ЕООД”

**I. СЪЩЕСТВУВАЩО ПОЛОЖЕНИЕ:**

При експлоатацията на локомотивите през зимния сезон е необходимо командните кабините да бъдат отоплени с цел създаване на нормални и комфортни условия за работа на локомотивния персонал.

Отоплението на командните кабините на дизеловите локомотиви от серия 75-000 се осъществява чрез водно отопление чрез радиатор, който се обдухва от електрически вентилатор. Освен това, чрез специален въздухопровод топлия въздух се отвежда към челните стъкла на локомотива с цел тяхното отопление и недопускане на замразяване и изпотяване. По този начин се осигурява добра видимост пред локомотива, предпоставка за безопасното обслужване на влаковете.

Наличните в локомотивите радиаторчета вследствие на дългогодишна експлоатация дават чести повреди – течове на вода от различни места поради пробиви, както и запушване на тръбичките в радиаторната пита. Ето защо е необходимо да бъдат доставени нови такива, което ще гарантира отоплението на кабините в последващ период.

**II. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СЪЩНОСТТА И ОСОБЕНОСТИ НА УСЛУГАТА:**

1. Радиаторите се състоят от следните елементи: горно и долно казанче, горна и долна решетка, решетка и тръби на радиаторната пита, присъединителни тръби, обезвъздушителна пробка /разположена на горното казанче/.

2. Материал за изработка на радиаторните тела: мед, с дебелина на ламарината 2 мм

3. При извършване на услугата следва да бъдат спазени следните изисквания относно радиаторите:

3.1. Габаритни размери:

- дължина: 465 мм

- височина: 330 мм

- дълбочина: 104 мм

- вътрешен размер на присъединителните тръби: ф23

Останалите размери са показани на приложения чертеж.

3.2. Максимално допустимо експлоатационно налягане на водата: 2,0 МРа

3.3. Максимално допустима експлоатационна температура на водата (°C): 80 °C

3.4. Отоплителна мощност: min 350 W

4. Други изисквания:

- Срокът на извършване на услугата да бъде не по-дълъг от 30 / тридесет / работни дни

- Срокът на валидност на офертата да бъде не по-малко от 30 /тридесет/ календарни дни

- Гаранционен срок - 24 месеца

- Документи придружаващи доставката: декларация за съответствие; сертификат за качество

- Доставката след извършване на услугата следва да бъде извършена в склад на Възложителя,

намиращ се на адрес: гр. Септември, ул. „Любен Каравелов“ №2г. в подходяща опаковка, обичайна за тази резервна част, гарантираща качеството при транспортиране и съхранение, като доставката се документира чрез приемо-предавателен протокол /по един за двете страни/

с Замизено НК

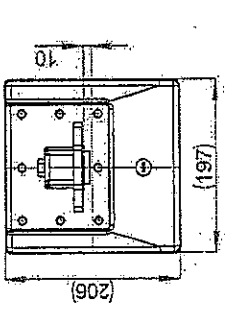
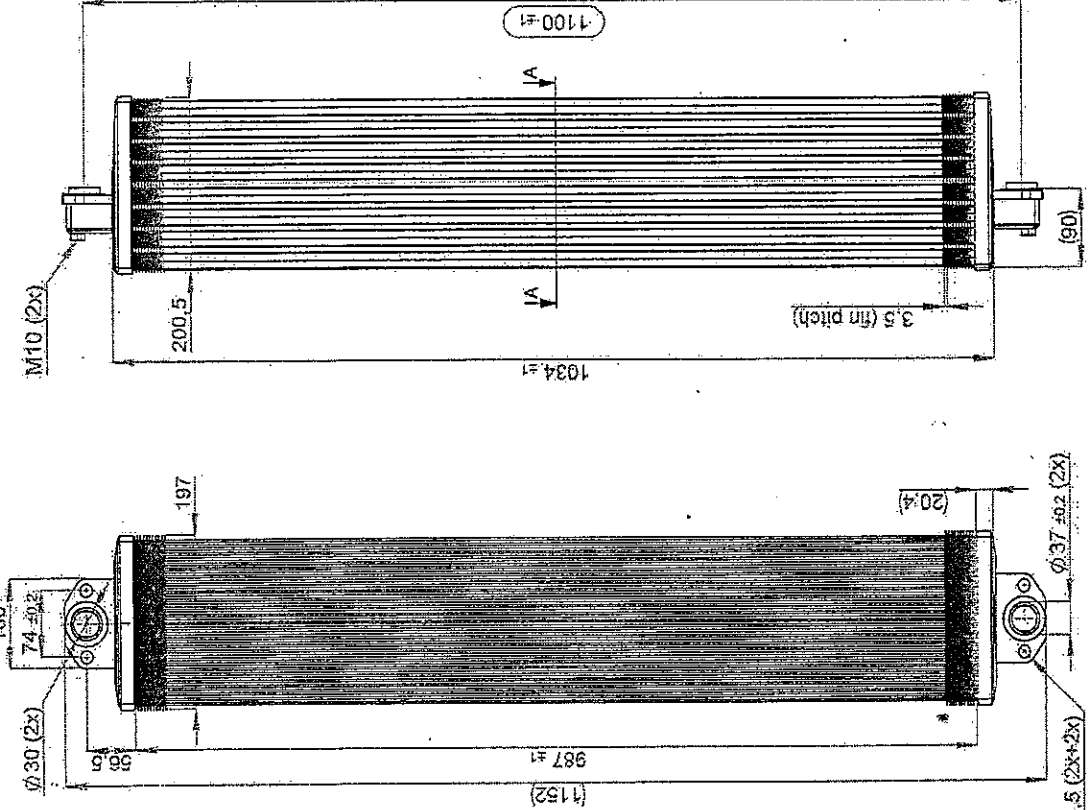
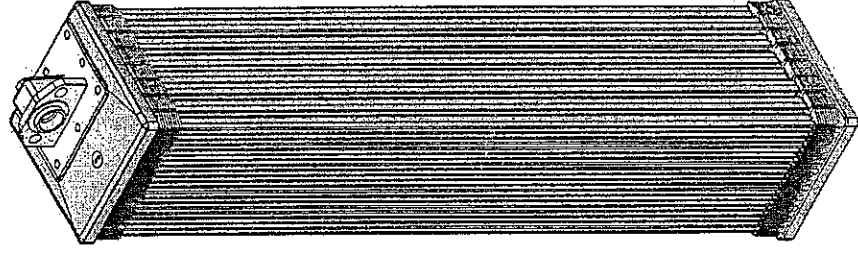
осъществяване

рекламния




07-0-1001

GENERAL PRINCIPLES OF TECHNICAL DRAWINGS : ISO 128, ISO 129	GEOMETRICAL TOLERANCING : ISO 1101; ISO 4439
FUNDAMENTAL TOLERANCING PRINCIPLE : ISO 8015	SURFACE ROUGHNESS : ISO 1302
ISO 5456	ISO 5456
FROM -- up to, including    : 0-10 / 10-100 / 100-1000 / 1000-2000 / 2000-	
LINEAR DIMENSIONS	0-10    : 0.1 10-100 : 0.05 100-1000 : 0.02 1000-2000 : 0.01
ASSEMBLY PROCESSING	±0.05    : ±0.1 ±0.1     : ±0.15 ±0.15    : ±0.2 ±0.2     : ±0.3 ±0.3     : ±0.5 ±0.5     : ±1 ±1        : ±1.5 ±1.5     : ±2
Mechanical assembling	±0.1     : ±0.2 ±0.2     : ±0.3 ±0.3     : ±0.5 ±0.5     : ±0.7 ±0.7     : ±1 ±1        : ±1.5 ±1.5     : ±2
Soldering, brazing, welding	±0.2     : ±0.4 ±0.4     : ±0.7 ±0.7     : ±1 ±1        : ±1.5 ±1.5     : ±2



**TECHNICAL CONDITIONS**

- Produced in accordance with EN 15085-2 & EN ISO 3834-2.
- Testing pressure: 2 bar / 2 minutes, air under water.
- Painted in black RAL9005.

Design: Ing. Mihai Grosu	 <b>ROMRADIATORE</b>	<b>1744</b>	<b>WATER ELEMENT ASSY</b>	
Drawn: Ing. Mihai Grosu				Brass / Copper
Checked: G.A.				Weight: 20.513 kg
Approval:				1:3

Date: 26/01/2021 Ref: 14

Unspecified limit deviations for assemblies