



“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



ОДОБРЯВАМ:



ИНЖ. ИВАЙЛО ГЕОРГИЕВ
УПРАВИТЕЛ НА „БДЖ – ПП” ЕООД

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за

**”Доставка на контакти за превключвателя на степените тип TPPL VI,
за електрически локомотиви серии 43, 44 и 45”**

1. Предмет на доставката: Предлагащите контакти за превключвателя на степените, тип TPPL VI за електрически локомотиви серии 43, 44 и 45, трябва да бъдат произведени и да отговарят на всички изисквания по каталожен и чертежен номер от каталога на производителя на електрически локомотиви серии 43, 44 и 45. Контактите трябва и да бъдат в съответствие с настоящите Технически изисквания и Техническата спецификация в тях.

Техническа спецификация

Поз. №	Лок. серии №	Наименование на резервната част	Каталожен № на производителя Шкода, или еквивалент	Чертеж № или еквивалент	Мярка	Общо количество
1.	43, 44, 45	Контакт за превключвателя на степените, тип TPPL VI	68E102-101	Eh 420 203 ЧС Со	бр.	4 000

2. Контактите за АТП се произвеждат и доставят по:

- каталожен и чертежен номер от каталога на производителя на електрически локомотиви "Шкода", гр. Пилзен, Чехия, за електрически локомотиви серии 43,44 и 45 и съответстващи на чертеж № Eh 420 203 ЧС Со и чертеж № Eh 420 404 Со на Възложителя или

- чертежи и технически изисквания на завода-производител, заверени за производство и доставка за 2022 г., с оригинален подпис и печат, съответстващи на настоящите Технически изисквания и Техническата спецификация на Възложителя. При сключване на договор чертежите на завода производител се съгласуват от Възложителя с подпис и печат.

2.1 Материал за изработване на Контакт - поз.1 от чертеж № Eh 420 203 ЧС Со, съгласно посочения в детайлен чертеж № Eh 420 404 Со материал и стандарт, или материали съответстващи по химичен състав, механични и физични показатели на оригиналния, с посочване на еквивалентни стандарти.

2.2 Изискване за покритие на детайлите:

- Контакт (поз.1 от чертеж № Eh 420 203 ЧС Со) - посребряване с дебелина 10µm.
- Шпилка (поз.2 от чертеж № Eh 420 203 ЧС Со) - поцинковане с дебелина 10µm.

3. Документи, придружаващи доставките на контактите за АТП:

- сертификат за качество, издаден от завода-производител, с отразени стойности на всички параметри на изделието, подлежащи на измерване, с оригинален подпис и печат;
- протокол за химически анализ и механически характеристики на материала, от който е изработен предлагания контакт, съответстващ на чертеж № Eh 420 404 Со, поз.1. - Контакт, издаден от завода-производител с подпис и печат, оригинал или копие заверено от участника.

4. Маркировка - трайна маркировка, нанесена на неработната страна на контакта, която да съдържа знак на завода-производител, марка на материала, месец и година на производство.

5. Гаранционен срок - не по-малък от 45 000 км в експлоатация.

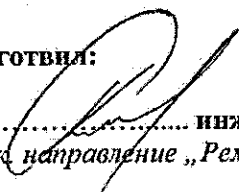
6. Опаковка - стандартната опаковка на завода-производител, обичайна за този вид изделия, запазваща целостта им и изключваща евентуални повреди при транспортирането и съхранението им, с обозначение марката на производителя, наименование на изделието, съгласно спецификацията към договора.

7. Критерии за подбор: най-ниска цена, съобразена с настоящите Технически изисквания.

Съгласувано с:


..... инж. Венцислав Славков
зам. Директор „Локомотиви“

Изготвил:


..... инж. Георги Шумков
Рък. направление „Ремонт на ТПС“