



“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. “Иван Вазов” № 3, София 1080, България
факс:(+3592)9878869
bdz_passengers@bdz.bg
www.bdz.bg



УТВЪРЖДАВАМ:

КОНСТАНТИН АЗОВ
УПРАВИТЕЛ НА „БДЖ-ПП“ ЕООД



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за обособена позиция на обществена поръчка с предмет:
„Изработване и доставка на въздушни резервоари за локомотиви серия 07-00“

1. Състав и описание на продукта/описание и обхват на дейностите, описание на текущото състояние, очаквани резултати
Въздушните резервоари от спирачната система на локомотиви серия 07-00 са произведени преди повече от 40 години и към настоящият момент не може да продължават да се експлоатират.
2. Общи изисквания за изпълнение на поръчката
 - 2.1. Въздушните резервоари се изработват по предварително изработена конструкторска документация от производителя, заверена от Ръководителят на специализирания орган за технически надзор, съгласно изискванията на чл.6, т.3 от Правилник за организацията, задачите и функциите на специализиран орган на Министерството на транспорта, информационните технологии и съобщенията за технически надзор на съоръженията с повишена опасност. Документацията се изработва за всеки вид резервоар в 3 екземпляра и включва:
 - Технически паспорт.
 - Работен чертеж заверен от производителя за текущата година с оригинален подпис и печат.

- Конструктивна и техническа документация.

Основните габаритни размери на въздушните резервоари на ДЛ серия 07-00 са съгласно Приложение 2.

2.1. Нормативни изисквания

- Обем на резервоарите 650, 75 и 25 литра.
 - Налягане изчислително 10 bar.
 - Работна температура на резервоара от - 40 до + 100 градуса по Целзий.
 - Резервоарите да бъдат изработени от стомана P355NL1
 - Резервоарите да бъдат изработени в съответствие на БДС EN 286 - 3, БДС EN ISO 9606- 1, БДС EN 15614, DIN EN ISO 3834 - 2, БДС EN 13445; PED97/23 ЕС и Правилник за изработване, ремонт и контрол на въздушните спирачки за налягане по-голямо от атмосферното, използвани при жп возила - локомотиви, вагони, мотриси, влекачи и други.
 - От вътре резервоарите да са с нанесено антикорозионно покритие - горещо поцинковани.
 - От вън резервоарите да са с нанесено антикорозионно покритие - грундиране
- На резервоарите да се извърши рентгеново и гама лъчи просветляване на заваръчните шевове.

3. Технически изисквания към продукта/ услугата

3.1. Основни технически характеристики на продукта

Основните технически характеристики на резервоарите , а именно габаритни размери, дебелини на стените на дъната и цилиндъра и бройки са посочени в таблица 1.

Вид и обем на резервоара, л	Габаритна дължина на резервоара, мм	Диаметър на цилиндъра на резервоара, мм	Дължина на цилиндъра на резервоара, мм	Минимална дебелина, мм		Брой резервоари
				дъно	Цилиндър	
Резервоар главен, 650	2412	600	2062	4	4	2
Резервоар въздушен, запасен, 75	630	400	400	4	4	8
Резервоар въздушен, помощен, 75	630	400	400	4	4	4
Резервоар въздушен, спомагателен, 25	550	273	330	8	6,3	8

Таблица 1

4. Изисквания за стандартизация и унификация

Резервоарите да бъдат изработени в съответствие на БДС EN 286 - 3, БДС EN ISO 9606- 1, БДС EN 15614, DIN EN ISO 3834 - 2, БДС EN 13445; PED97/23 ЕС и Правилник за изработване, ремонт и контрол на въздушните спирачки за налягане по-голямо от атмосферното, използвани при жп возила - локомотиви, вагони, мотриси, влекачи и други. Производителят задължително да предостави декларация за съответствие на изработените резервоари.

Производителят да има сертификат от нотифициран орган за изработка на такива резервоари и да приложи копие от него.

5. Всеки един новопроизведен въздушен резервоар за бъде маркиран с табелка твърдо закрепена на него. На табелката за бъдат описани обем на резервоара, работно налягане, година на производство и производител.

6. Гаранционен срок – не по малко от 2 години от датата на производство.

7. Всеки един резервоар трябва да има следните сертификати и документи необходими за неговата регистрация:

7.1. Паспорт на резервоара по 2 /два / броя със следното съдържание:

- Чертеж сборен;
- Обяснителна записка;
- Техническите характеристики на изделието;
- Данни за основните добавъчни материали, използвани при изработването на съдовете под налягане;
- Данни от безразрушителния контрол;
- Заключение;
- Изчислителна записка /изчисление на дъна и мантела/;
- Инструкция за монтаж и експлоатация;
- Методика и програма за изпитване;
- Квалификация на заваръчната процедура;
- Инструкция по заваряване.
- Декларация и документ за правоспособност на заварчика;
- Гаранционна карта;

7.2. Декларация за съответствие съгласно Наредба за съществените изисквания и оценяване на съдовете под налягане;

7.3. Декларация за разграничаване на отговорностите на лицата извършили безразрушителния контрол на съоръженията.

7.4 Протоколи от изпитанията.

7.5. Протокол от изследване на микроструктурата на заваръчния шев.

7.6 Документ за качеството на електродите и стоманата /химичен състав, марка стомана, стандарт или норма, № на плавка и № на сертификата/.

7.7. Сертификат за дъната.

След изработването на резервоарите към тях се заваряват конзоли чрез които те се монтират в локомотива. Изработването и монтирането на конзолите се извършва от Изпълнителя след като Възложителя предварително е предоставил модел-образец на всеки вид резервоар.

Въздушните резервоари за локомотив серия 07-00 са предназначени за ЛД-Горна Оряховица и се разпределят по следния начин:

- за локомотив 07- 032 – 650л главен въздушен резервоар – 2бр.
- за локомотив 07- 111 – 75л запасен – 4бр.
75л.помощен – 2бр
25л. спомагателен –4 бр.
- за локомотив 07 -126 – 75л запасен – 4бр.
75л.помощен – 2бр
25л. спомагателен –4 бр.

Приложение:

1. Чертежи на въздушни резервоари 650, 75 и 25 литра.

1855-1860

1853-1860
1867-1871



1853-1860
1867-1871

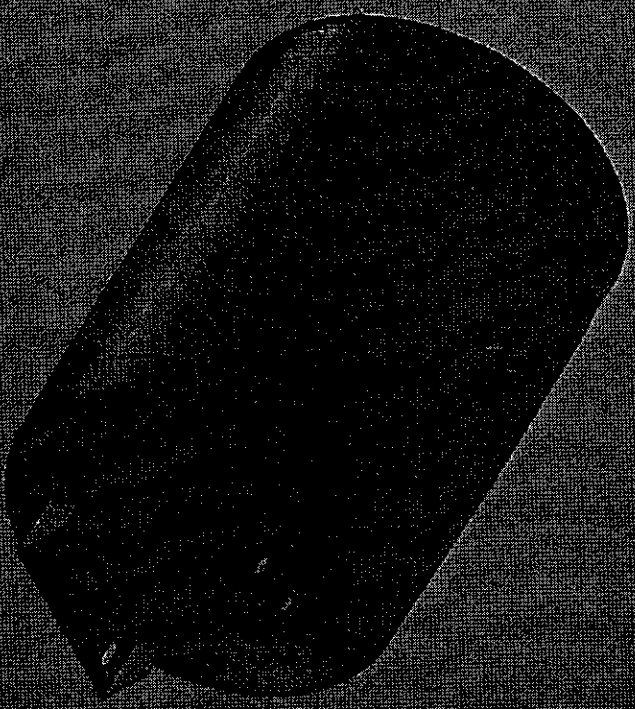
1853-1860
1867-1871

1853-1860
1867-1871

1853-1860
1867-1871

1853-1860
1867-1871

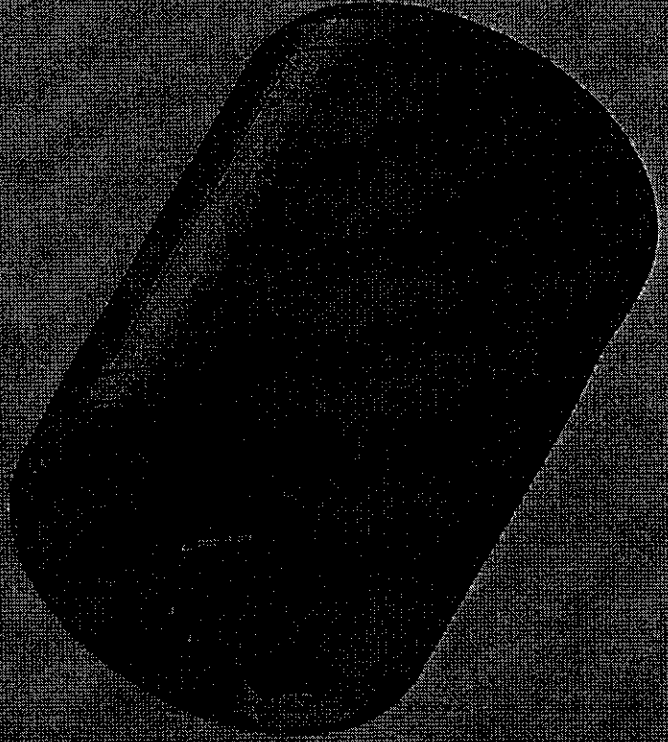
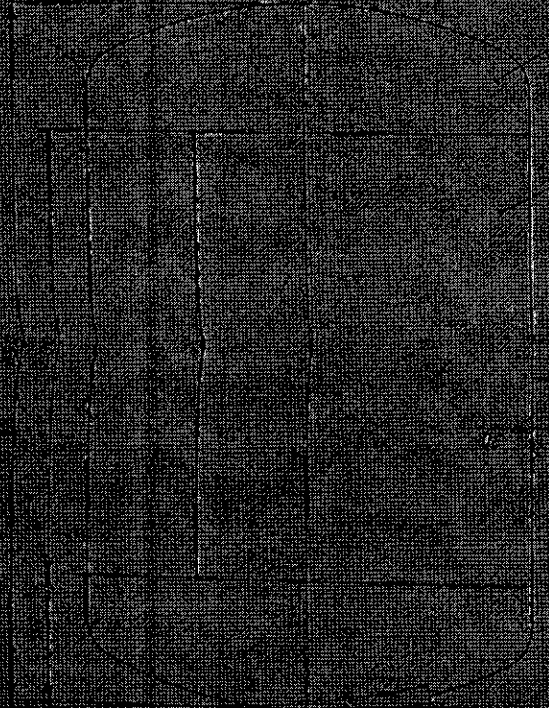
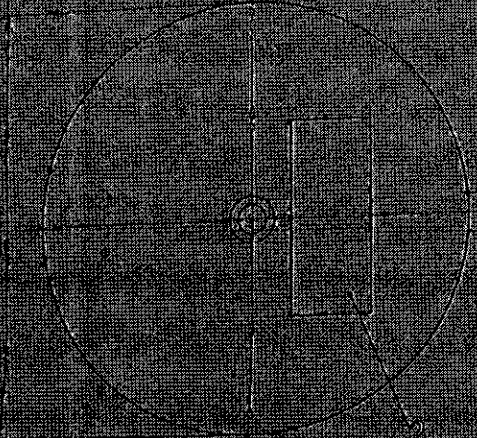
1853-1860
1867-1871

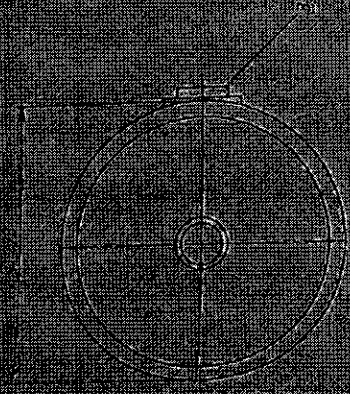
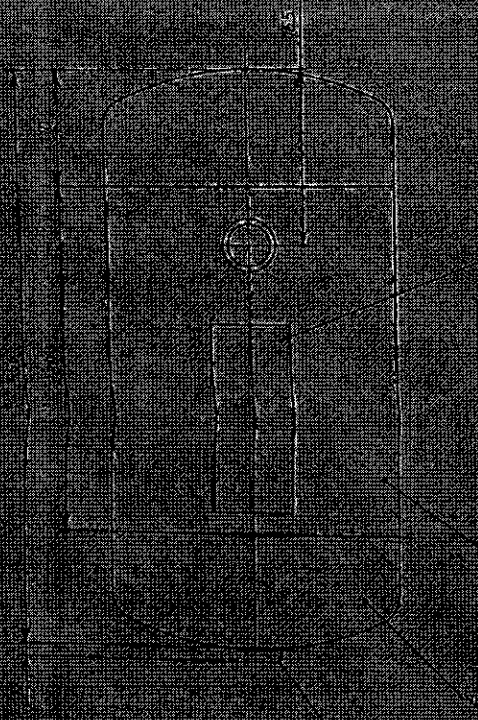


1	PLATE 1	1853-1860	1867-1871
2	PLATE 2	1853-1860	1867-1871
3	PLATE 3	1853-1860	1867-1871
4	PLATE 4	1853-1860	1867-1871
5	PLATE 5	1853-1860	1867-1871
6	PLATE 6	1853-1860	1867-1871
7	PLATE 7	1853-1860	1867-1871
8	PLATE 8	1853-1860	1867-1871
9	PLATE 9	1853-1860	1867-1871
10	PLATE 10	1853-1860	1867-1871
11	PLATE 11	1853-1860	1867-1871
12	PLATE 12	1853-1860	1867-1871
13	PLATE 13	1853-1860	1867-1871
14	PLATE 14	1853-1860	1867-1871
15	PLATE 15	1853-1860	1867-1871
16	PLATE 16	1853-1860	1867-1871
17	PLATE 17	1853-1860	1867-1871
18	PLATE 18	1853-1860	1867-1871
19	PLATE 19	1853-1860	1867-1871
20	PLATE 20	1853-1860	1867-1871



BRITISH
LIBRARY





Техническое описание
детали № 1025-1025-1025
Исполнитель: [Имя]
Проверено: [Имя]



№	Имя	Фамилия	Подпись	Дата
1	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
2	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
3	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
4	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
5	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
6	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
7	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
8	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
9	Попов	П.П.	[Подпись]	1975
10	Морозов	М.М.	[Подпись]	1975
11	Васильев	В.В.	[Подпись]	1975
12	Александров	А.А.	[Подпись]	1975
13	Михайлов	М.М.	[Подпись]	1975
14	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
15	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
16	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
17	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
18	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
19	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
20	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
21	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
22	Попов	П.П.	[Подпись]	1975
23	Морозов	М.М.	[Подпись]	1975
24	Васильев	В.В.	[Подпись]	1975
25	Александров	А.А.	[Подпись]	1975
26	Михайлов	М.М.	[Подпись]	1975
27	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
28	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
29	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
30	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
31	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
32	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
33	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
34	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
35	Попов	П.П.	[Подпись]	1975
36	Морозов	М.М.	[Подпись]	1975
37	Васильев	В.В.	[Подпись]	1975
38	Александров	А.А.	[Подпись]	1975
39	Михайлов	М.М.	[Подпись]	1975
40	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
41	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
42	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
43	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
44	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
45	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
46	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
47	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
48	Попов	П.П.	[Подпись]	1975
49	Морозов	М.М.	[Подпись]	1975
50	Васильев	В.В.	[Подпись]	1975
51	Александров	А.А.	[Подпись]	1975
52	Михайлов	М.М.	[Подпись]	1975
53	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
54	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
55	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
56	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
57	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
58	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
59	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
60	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
61	Попов	П.П.	[Подпись]	1975
62	Морозов	М.М.	[Подпись]	1975
63	Васильев	В.В.	[Подпись]	1975
64	Александров	А.А.	[Подпись]	1975
65	Михайлов	М.М.	[Подпись]	1975
66	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
67	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
68	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
69	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
70	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
71	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
72	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
73	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
74	Попов	П.П.	[Подпись]	1975
75	Морозов	М.М.	[Подпись]	1975
76	Васильев	В.В.	[Подпись]	1975
77	Александров	А.А.	[Подпись]	1975
78	Михайлов	М.М.	[Подпись]	1975
79	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
80	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
81	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
82	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
83	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
84	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
85	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
86	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
87	Попов	П.П.	[Подпись]	1975
88	Морозов	М.М.	[Подпись]	1975
89	Васильев	В.В.	[Подпись]	1975
90	Александров	А.А.	[Подпись]	1975
91	Михайлов	М.М.	[Подпись]	1975
92	Иванов	И.И.	[Подпись]	1975
93	Петров	П.П.	[Подпись]	1975
94	Сидоров	С.С.	[Подпись]	1975
95	Климов	К.К.	[Подпись]	1975
96	Лебедев	Л.Л.	[Подпись]	1975
97	Зинченко	З.З.	[Подпись]	1975
98	Кузнецов	К.К.	[Подпись]	1975
99	Смирнов	С.С.	[Подпись]	1975
100	Попов	П.П.	[Подпись]	1975

Иванов И.И.

Петров П.П.

Сидоров С.С.

Климов К.К.

Лебедев Л.Л.

Зинченко З.З.

Кузнецов К.К.