

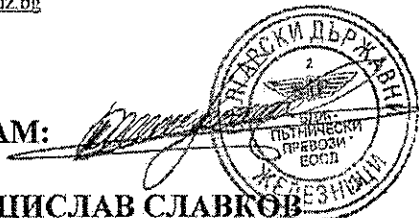


„БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

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



ОДОБРЯВАМ:



ИНЖ. ВЕНЦИСЛАВ СЛАВКОВ
И.Д. ДИРЕКТОР „ПЖПС”

04.04.2016г.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ ЗА ДОСТАВКА НА ТЕГЛИЧНИ КУКИ ЗА ТПС

Базов нормативен документ за разработване на настоящата Техническа спецификация (ТС)
е БДС EN 15566:2016

I. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ИЗДЕЛИЕТО.

1. Конструкция.

- 1.1. Конструкцията и основните размери на кука теглична да отговарят на чертеж 59E22-1 Со,
Lo 82395 Со, Приложение №1 към настоящата техническа спецификация.
- 1.2. Тегличната кука се изработва чрез коване без заваряване и да отговаря на минимално
разрушавашо натоварване 1 MN.
- 1.3. Механични характеристики.
Тегличната кука трябва да съответства на Приложение Е на **БДС EN 15566:2016**, като:
 - 1.3.1. Изпитванията да съответстват на таблица Е.2 от Приложение Е на **БДС EN 15566:2016**, за всяка партида (партида по смисъл на т. Е.6.2.2 от Приложение Е), при спазване изискванията на Приложение Е от **БДС EN 15566:2016**.
 - 1.3.2. Изпитването на опън на тегличните куки да съответства на т.Е.3.4.1 и Е.3.4.2 от Приложение Е на **БДС EN 15566:2016**.
- 1.4. **Материал за изработка** - Тегличните куки за локомотиви, използвани от „БДЖ-ПП” ЕООД, са изработени от стомана марка С60Е, EN 10083.

2. Специфични технически изисквания.

- 2.1. Срок на експлоатация на тегличните куки е 30 години – Доказва се съгласно т.4.4 от **БДС EN 15566:2016**.
- 2.2. Тегличните куки са предназначени за локомотиви с работен ход на буферите 110 мм.
- 2.3. Тегличната кука се подлага на топлинна обработка за нормализация и подобряване на качеството в зависимост от избраната марка стомана, съгласно т. Е.5.4 от Приложение Е на **БДС EN 15566:2016**.
- 2.4. Покритие за защита от корозия - Готовите теглични куки се доставят с нанесено трайно антикорозионно покритие с грунд алкиден или друг вид грунд за метал с дебелина на покритието минимум 60 µm, боядисани с алкиден емайлак цвят черен RAL 9005 с дебелина на покритието минимум 100 µm или с друг вид подходяща антикорозионна защита.

3. **Маркировка.** Мястото на маркировката е съгласно приложения чертеж, Приложение № 1. Маркировката да се извършва Съгласно Приложение Н на БДС EN 15566:2016. Нанася се в процеса на коване с релефни знаци с изпъкнала форма, като същата не трябва да пречи на сигурността или функцията на тегличната кука и минимум да съдържа следната информация:
- знак на производителя;
 - партиден номер;
 - година на производство (последните две цифри);
 - знак на собственика (BDZ);
 - марката стомана, от която е произведена тегличната кука (символно означение);
 - знак за взаимозаменяемост **U**
4. **Контрол на производството.**
Производителят по време на производството извършва входящ контрол на използвания материал и текущ контрол на производството на кука теглична чрез изпитания, предвидени в БДС EN 15566:2016, за теглична кука, като изготвя протоколи за извършените изпитания и проверки.
5. **Опаковка.**
Тегличните куки се доставят опаковани в опаковка на производителя, съответстваща на този вид изделия, предпазваща ги от повреди при транспортирането и съхранението им. Всяка опаковка да е обозначена с етикет със знака на производителя и да съдържа описание на доставяните теглични куки (типоразмери, количества), съответстващо на документацията (спецификацията) към договора за доставка

II. ИЗИСКВАНИЯ ЗА КОМПЕТЕНТНОСТТА НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ И/ИЛИ ДОСТАВЧИКА.

1. За участие в процедурата за доставка се допускат производители или техни представители (доставчици) с гарантирана компетентност за производство (доставка) на предлаганото изделие, обект на процедурата в съответствие с изискванията на настоящата техническа спецификация.
- Компетентността на производителя и/или доставчика се оценява на база следните представени документи:
- 1.1. Техническа документация:
- Работен чертеж, заверен за производство за текущата година с оригинален подпис и печат;
 - Документи (копия, заверени с гриф „Вярно с оригинала”, печат и подпис) от контрол основани, на специфичен контрол от „вид 3.1”или „вид 3.2”, съгласно т. 4. от EN 10204, придружени от протоколи от проведени изпитания (опън, твърдост, свойства на материала, макроскопично, макрографско изпитване и др.), съответстващи на Приложение Е от от БДС EN 15566:2016 за предходни доставки. Документи (копия заверени с гриф „Вярно с оригинала”, печат и подпис), доказващи дълготрайността на куките, съгласно т.4.4 от БДС EN 15566:2016.
- 1.2. Валидни документи (копия, заверени с гриф „Вярно с оригинала”, печат и подпис), с които производителят доказва, че е взел всички необходими мерки за това, производственият процес и неговия контрол да осигуряват съответствието на предлаганите изделия с изискванията на тази Техническа спецификация (ТС). Такива документи са:
- Сертификат IRIS
или
 - документ за внедрена система за управление на качеството в съответствие с фамилия стандарт ISO 9000.
- 1.3. Образец на „Декларация за пълно съответствие“ на предлаганото изделие с изискванията на настоящата ТС, издадена от производителя/доставчика.

III. ИЗИСКВАНИЯ ПРИ СКЛЮЧВАНЕ НА ДОГОВОР ЗА ДОСТАВКА.

Представяне на работни чертежи на изделията в 2 екземпляра, заверени от производителя за текущата година с оригинален подпис и печат, за одобряване от директор на дирекция „ГЖПС“. Одобрените екземпляри на работните чертежи се прилагат като неразделна част към договора за доставка.

IV. ДОСТАВКА НА ИЗДЕЛИЯТА.

1. Тегличните куки се доставят на партиди. Всяка партида се състои от теглични куки, произведени от материал, подложен на едни и същи режими на технологична обработка.

2. При доставката на всяка партида, доставчика представя:

2.1. Сертификат за качество на готовото изделие (оригинал), основан на специфичен контрол от „вид 3.1“ или „вид 3.2“, съгласно т. 4. от EN 10204, като към него следва да се представят:

2.1.1. Протоколи от контролни изпитания (оригинал), съгласно т.Е.3.4.1. и т. Е.3.4.2. от Приложение Е на БДС EN 15566:2016. На изпитание подлежат по 2 (два) броя произволно избрани теглични куки от доставената партида.

2.1.2. Протоколи от проведени изпитания (оригинал), съответстващи на т. Е.6., таблица Е 2 от Приложение Е на БДС EN 15566:2016.

2.2.2. Протоколи от извършена проверка (оригинал) на външен оглед и снемане на размери, на 100% теглични куки от всяка партида.

ГАРАНЦИОНЕН СРОК.

Минимум 18 месеца от датата на монтаж на ГЖПС, но не повече от 24 месеца от датата на доставката им в склада.

Приложения :

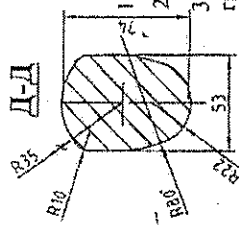
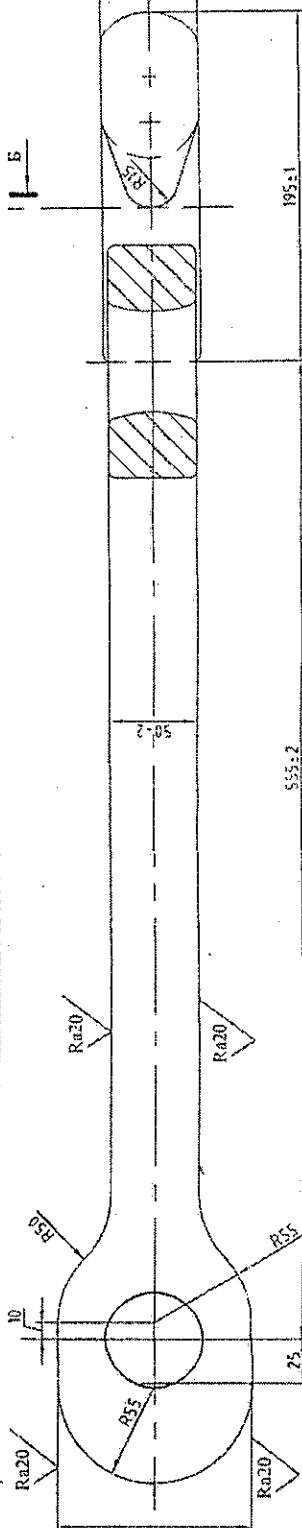
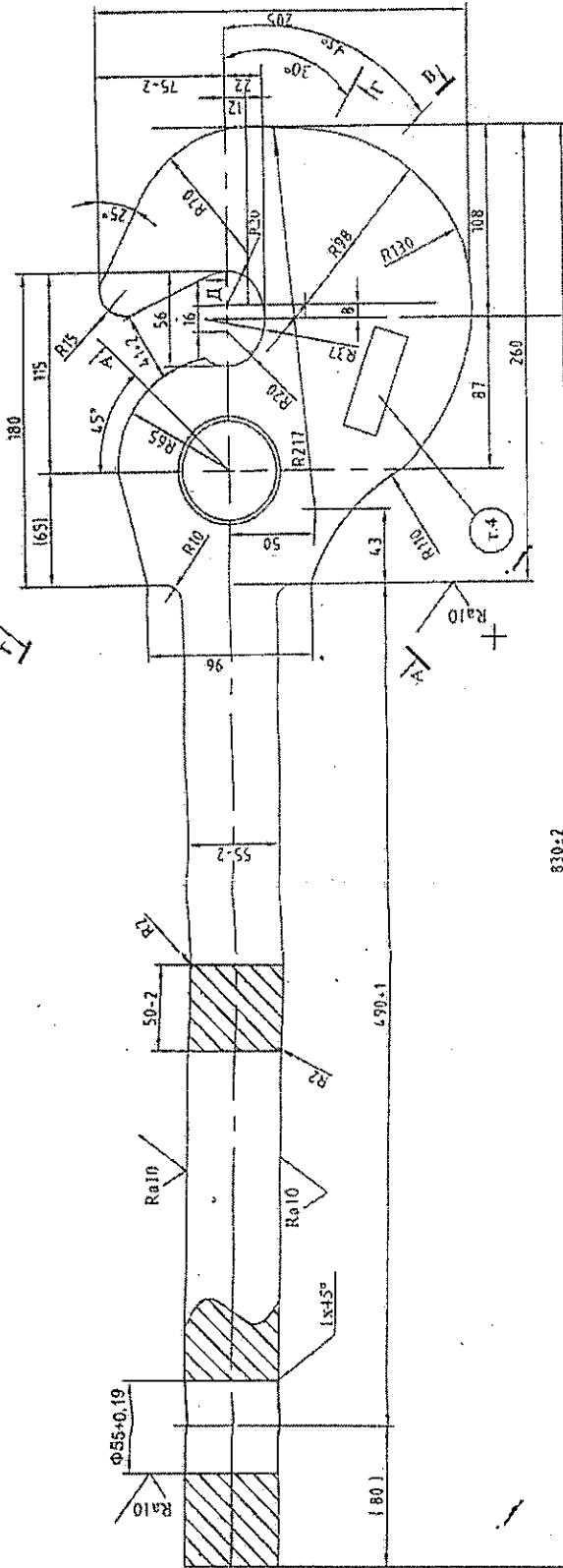
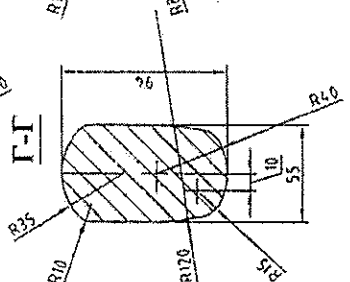
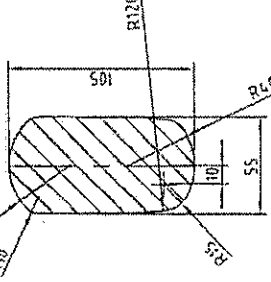
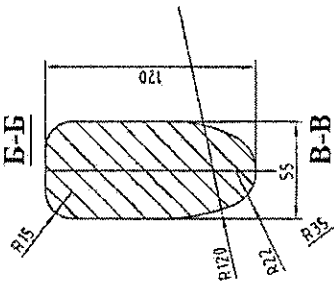
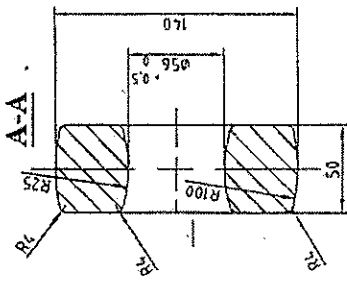
1. Чертеж 59E22-1 Co, Lo 82395 Co, Приложение №1 към настоящата техническа спецификация

Изготвил:

..... инж. Георги Шумков
Ръководител сектор в отдел „Ремонт на ТПС“

Зам. директор
основание ремонта
2016/679

59E22-1Co, Lo 82 395Co



1. Острите ръбове да се притъпят.
2. Термообработка- нормализация НВ 220±10.
3. Невозначените гранични отклонения по изстат груб ±1/2 по БДС 14999-80.
4. Място за маркиране знака на произвождателя, годинна на произведетство и номенклатурен номер - шрифт 10 тип.
5. Да се боядиса с алкиден грунд БДС 6286-78.

59E22-1 Co		Ел.лок.серия №3.44 и 45		59E22-1 Co	
Lo 82395 Co		Тегличен апарат 46E22-2, Lo 79071		Lo 82395 Co	
Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата	Статий
Чертал	Петровска	Петровска	Петровска	10.02	Машаб
Проверка	Бичков	Бичков	Бичков	10.02	Маса
У.контрол	Бичков	Бичков	Бичков	10.02	26
Изк.отдел	Бичков	Бичков	Бичков	10.02	13
У.контрол	Демчева	Демчева	Демчева	10.02	Лист 1
У.контрол	Демчева	Демчева	Демчева	10.02	Вс.листа 1
КУКА ТЕГЛИЧНА			ПОДЕЛЕНИЕ		
СТ 60 БДС 5185-83			ЖИП-ЛОКОМОТИВНИ		
			СОФИЯ		