



“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. “Иван Вазов” № 3, София 1080, България
тел.: (+3592) 987 8869
bdz_passengers@bdz.bg
www.bdz.bg



ОДОБРЯВАМ

16.09.2016

ИНЖ. АНАТОЛИИ АТАНАСОВ
и.д. ДИРЕКТОР, ДИРЕКЦИЯ „ПЖПС“

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

„Доставка на 200 бр. необработени бандажни гривни
с размер 1255/1090/143 за ЕЛ серии 44 и 45“

№ на об. позиция	Размер бандажни гривни	Серия ТПС	Мярка	Поделения			Общо Количество
				Сф	ГО	Плд	
1	1255/1090/143	44/45	бр.	100	50	50	200

1. **Начин на доставка** – на 4 (четири) равни партии по 50 бр.

2. **Срок на доставка** – Всички партии се доставят в срок до 180 календарни дни от датата на влизане в сила на договора по съответните локомотивни депа. Допуска се поетапно доставяне в договорения срок от 180 календарни дни.

3. **Място на доставка :**

- **1-ва и 2-ра партида** се доставят в гр. София, адрес ул. Заводска №1 – локомотивно депо София – район София;
- **3-та партида** се доставя в гр. Горна Оряховица, адрес ул. Съединение №46 - локомотивно депо Г.Оряховица;
- **4-та партида** се доставя в гр. Пловдив, адрес ул. Петър Динеков №2 – локомотивно депо Пловдив.

Приложения:

1. **Технически изисквания** за „Доставка на 200 бр. бандажни гривни с размер 1255/1090/143 за ЕЛ серии 44 и 45“

Заличена информация на основание Регламент 2016/679

В
ТС"

16.09



“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. “Иван Вазов” № 3, София 1080, България
тел.: (+3592) 987 8869
bdz_passengers@bdz.bg
www.bdz.bg



ОДОБРЯВАМ:

16.09.20.

ИНЖ. АНАТОЛИЙ АТАПАСОВ
и.д. ДИРЕКТОР, ДИРЕКЦИЯ „ПЖПС“

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за

“Доставка на 200 бр. бандажни гривни размер 1255/1090/143 за ЕЛ серии 44 и 45”

1. Предмет на доставката: Необработени бандажи от валцувана нелегирана стомана за колооси за ТПС, да отговарят на настоящите „Технически изисквания“ и „Техническа 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 Р, 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 А, 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 Т) – В6Т. Твърдостта по Бринел измерена и маркирана на външната челна повърхнина на банджа, 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.

Ø D външен, мм	Ø d вътрешен, мм	В ширина, мм
1255	1090	143

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.4.1.от UIC 810-1 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, както следва :

За бандажи с размери $\phi 1255 \times \phi 1090 \times 143$ 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-ПП“ ЕООД подлежи на приемане от упълномощени представители на „БДЖ-ПП“ ЕООД 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 микроструктурата 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-ПЛС 810-1/12“ от 30.05.2012 г.

11. Качество и гаранция:

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.

11.4. Гаранцията на новопроизведените бандажи е съгласно гл.8 от UIC 810-1, 5-то издание, януари 2003 г.

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.

С:

...
За

...
Рг

2007

И:

...
Рг

Заличена информация на основание Регламент 2016/679