

Одобрявам:

Подписът е заличен,
съгласно ЗЗЛД чл.1, ал.1 и
ал.3

инж. Пламен Ангелов
Директор ПТП - Пловдив

Приложение №2

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за доставка на калаена композиция К83, необходима за ремонт на опорно-осевите лагери на локомотиви серии 06, 07 и 61 и за ремонт на лагерните втулки на сцепните щанги на локомотиви серия 52

Наименование	Мярка	Общо количество	Първа партида	Втора партида
Калаена композиция, марка К 83 по БДС 1559-83	кг	400	200	200

1. Партидност на доставката - на две партиди.
2. Срок на доставка:
 - 2.1. На първа доставка - до 30 дни след подписване на договора;
 - 2.2. На втора доставка - от 45 до 60 дни след подписване на договора;
3. Място на доставка:
 - 3.1. За първа партида - DDP, съгласно INCOTERMS 2011 г. в склад на Възложителя - локомотивно депо Стара Загора
 - 3.2. За втора партида - DDP, съгласно INCOTERMS 2011 г. в склад на Възложителя - локомотивно депо Русе
4. Гаранционен срок - да бъде не по-малък от 24 месеца от датата на доставка.

Съгласувано с:

Подписът е заличен
съгласно ЗЗЛД, ЧЛ
1, ал.1 и ал.3

инж. Георги Гогов
Ръководител отдел „Експлоатация“ при ПТП - Пловдив



„БДЖ – ТОВАРНИ ПРЕВОЗИ” ЕООД
ПОДЕЛЕНИЕ ЗА ТОВАРНИ ПРЕВОЗИ ПЛОВДИВ

бул. „Васил Априлов” № 3, Пловдив 4002
тел.: (+359) 690 604

www.bdzcargo.bdz.bg
tp_ptp_po@bdzcargo.bg

Приложение №1

ОДОБРЯВАМ:

Подписът е
заличен съгласно
ЗЗЛД чл.1, ал.1 и
ал.3

ИНЖ. ПЛАМЕН А
ДИРЕКТОР ПТП - ПЛОВДИВ

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за доставка на калаена композиция К 83 в съответствие с БДС 1559 - 83

1. Химически анализ:

1.1. Основни компоненти, в %:

- антимон Sb – $10 \div 12,5$;
- калай Sn – остатъкът;
- мед Cu – $5,5 \div 6,5$.

1.2. Примеси, в %, не повече от:

- арсен As – 0,08;
- желязо Fe – 0,09;
- цинк Zn – 0,02;
- бисмут Bi – 0,05;
- сребро Ag – 0,01;
- примеси общо, не повече от 0,30.

2. Композицията се доставя на блокове, които не надвишават 16 kg, като формата и размерите на блоковете трябва да отговарят на БДС 1559:1983 год.

3. Повърхността на блоковете не трябва да съдържа чужди примеси.

4. В лома на блоковете не трябва да има шлакови включвания, окиси, чужди примеси и едри натрупвания „черни точки”. Ломът трябва да бъде еднороден.

5. Правила за приемане и методи на изпитване.

5.1. Проверката за качеството на калаената композиция се извършва по плавки въз основа на резултата от външния преглед на всички блокове, проверка на лома чрез счупване на отделни блокове и химически анализ.

5.2. За проверка на лома се вземат по два блока от всяка плавка. Те се засичат или прерязват по средата и след това се счупват. Ако само един от избраните блокове не отговаря на изискванията на т. 4 се проверяват всички блокове от плавката и неотговарящите се бракуват.

5.3. В предприятието – производител проби се вземат от течния метал, равномерно в началото, средата и края на разливаната плавка.

Средната проба се взема, като се отделят 5 % от броя на блоковете. Начините на вземане и приготвяне на проби за химически анализ съответствуват на БДС 8855 – 78.

5.4. При незадоволителни резултати от анализа се извършва повторно химически анализ на средна проба, взета от 10 % от броя на блоковете. Ако резултатите от повторния анализ са незадоволителни, плавката не се приема.

6. Маркировка, съхранение и транспорт.

6.1. Композицията се доставя на партиди. Всяка партида се състои от неограничен брой плавки.

6.2. Върху всеки блок се нанася следната маркировка:

- знак на завода – производител;
- номер на плавката;
- марка на композицията;
- знак на ОТК.

6.3. Всяка плавка се придружава от свидетелство, в което се означава:

- наименованието на завода – производител;
- марката на композицията;
- резултатите от химическия анализ;
- номерът на плавката;
- масата на партидата /плавката/;
- БДС 1559 – 83.

6.4. Блоковете от калаената композиция се съхраняват в закрити складове, доставят се без опаковка и се превозват с всякакъв вид превозни средства.

Изготвил: Георги Гогов
Рък. отдел „Експлоатация“ при I

Подписът е
заличен
съгласно ЗЗЛД
чл.1, ал. 1 и 3