
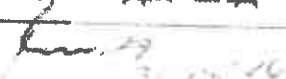

 „Холдинг БДЖ“ ЕАД		ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ		ТО-ТС-03.09.04-2014/01	
		ЗА ДОСТАВКА НА КЛИНОВЕ ЗА КАЛОДКИ ЗА ТОВАРНИ ВАГОНИ		Версия 01	Стр. 1/3
				В сила от 01.06.2014	
	Изготвил	Проверил	Одобрил		
Име	инж. Александър Иванов	инж. Пламен Марков	инж. Християн Кръстев		
Длъжност	Старши експерт спирачки в „Холдинг БДЖ“ ЕАД	Директор, дирекция „Техническо осигуряване“, „Холдинг БДЖ“ ЕАД	Изпълнителен директор на „Холдинг БДЖ“ ЕАД		
Подпис и дата	 19.05.2014	 19.05.2014	 19.05.2014		

I. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

1. Предназначение.

1.1. Клиновете са предназначени за монтаж на чугунени и композиционни калодки с дължина 320 мм (единични) на товарни вагони и друг подвижен жп състав, използващи този размер калодки и единични калодкодржатели отговарящи на изискванията на Приложение А на фиш на UIC 542:2013.

2. Конструкция.

2.1. Конструкцията на клиновете трябва да отговаря на чертежа Приложение 1 и изискванията за форма, основни геометрични размери и пространство за монтаж, посочени в приложение F фиг. 22 на фиш на UIC 541-1:2013.

3. Материал за изработка.

3.1. Клиновете се изработват от стомана марка 60SiCr7 БДС EN 10089:2003 (материал № 1.7108) или от пружинна стомана с равностойни механични качества.

3.2. Допуска се изработването им от стомана марка 60 C2 ГОСТ 14959-79.

4. Технологични изисквания.

4.1. Повърхнините на клиновете да са гладки и без пукнатини. Не се допускат мустаци и остри ръбове.

4.2. Твърдост: 400±30 HB или 38-45 HRC (контролира се при производството и доставката на клиновете).

5. Контрол при производството и доставката на клиновете.

5.1. При производството на всяка доставена партида клинове се извършва 100 % контрол на геометричните размери, формата, наличието на механични дефекти, за което производителя съставя протоколи, които представя при доставката на съответната партида клинове.

5.2. На контролни образци от всяка произведена и доставена партида клинове се проверява твърдостта им в три точки, съгласно схемата Приложение 2.

5.3. На горепосочените контролни образци се провежда изпитване на пружиниране.

- клиновете се натискат с преса до намаляване на първоначалната им "стрела" (съгласно Приложение 2) с 50%. След премахване на натоварването клинът трябва да възвърне първоначалната си форма;
- провежда се изпитване на остатъчна деформация – клиновете се натискат с преса до изправянето им, като натоварването трае 1 минута. След премахване на натоварването се допуска "стрелата" да се намали с не повече от 5%.

6. Маркировка.

6.1. Маркировката се изпълнява с релефни знаци и съдържа минимум:

- знак на производителя;
- номер на партидата (не се изисква задължително);
- месец и година на производство.

II. ИЗИСКВАНИЯ ЗА КОМПЕТЕНТНОСТА 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.
2. Компетентността на производителя и/или доставчика се оценява на база следните представени документи:
 - 2.1. Техническа документация – работен чертеж на клина, заверен за производство, за текущата година с оригинален подпис и печат.
 - 2.2. Документи, с които производителят доказва, че е взел всички необходими мерки за това, производственият процес и неговият контрол да осигуряват съответствието на предлаганото изделие с изискванията на тази Техническа спецификация (ТС). Такива документи са:
 - 2.2.1. Сертификат IRIS или документ за внедрена система за управление на качеството в съответствие с фамилия стандарти ISO 9000;
 - 2.2.2. Документ за оценка за съответствие на предлаганите клинове с изискванията на настоящата ТС, издаден на базата на изпитания на образци от изделието, проведени от акредитиран орган/лаборатория, регистриран в страна член на ЕС.
 - 2.3. Декларация за съответствие на предлаганото изделие с изискванията на настоящата ТС, издадена от производителя, съгласно образеца Приложение 3.

III. ИЗИСКВАНИЯ ПРИ СКЛЮЧВАНЕ НА ДОГОВОР ЗА ДОСТАВКА.

Представяне на работни чертежи на изделието в 3 екземпляра, заверени от производителя за текущата година с оригинален подпис и печат, за одобряване от директор на дирекция „Техническо осигуряване“. Одобрените екземпляри на работните чертежи се прилагат като неразделна част към договора за доставка.

IV. ДОСТАВКА НА ИЗДЕЛИЕТО.

1. Клиновете се приемат на партиди. Всяка партида се състои от клинове, произведени от материал от една и съща плавка и подложени на едни и същи режими на механична и термообработка.
2. При доставката на всяка партида, доставчикът представя:
 - 2.1. Документи от контрол съгласно точки I.5.2. и I.5.3. на настоящата ТС, основани на специфичен контрол от „вид 3.1“ или „вид 3.2“, съгласно т. 4 от БДС EN 10204. На контролни изпитания подлежат не по-малко от 3 /три/ броя произволно избрани пробни образци клинове от доставяната партида.
 - 2.2. Протоколи за извършен контрол съгласно точка I.5.1. на настоящата ТС.
 - 2.3. Сертификат за качество на използвания материал, съдържащ данни за химическия състав и механичните му характеристики.

V. ГАРАНЦИОНЕН СРОК.

Производителят дава гаранция 18 месеца от монтажа на клиновете, но не повече от 24 месеца от датата на доставката им.

VI. ЗАБЕЛЕЖКИ.

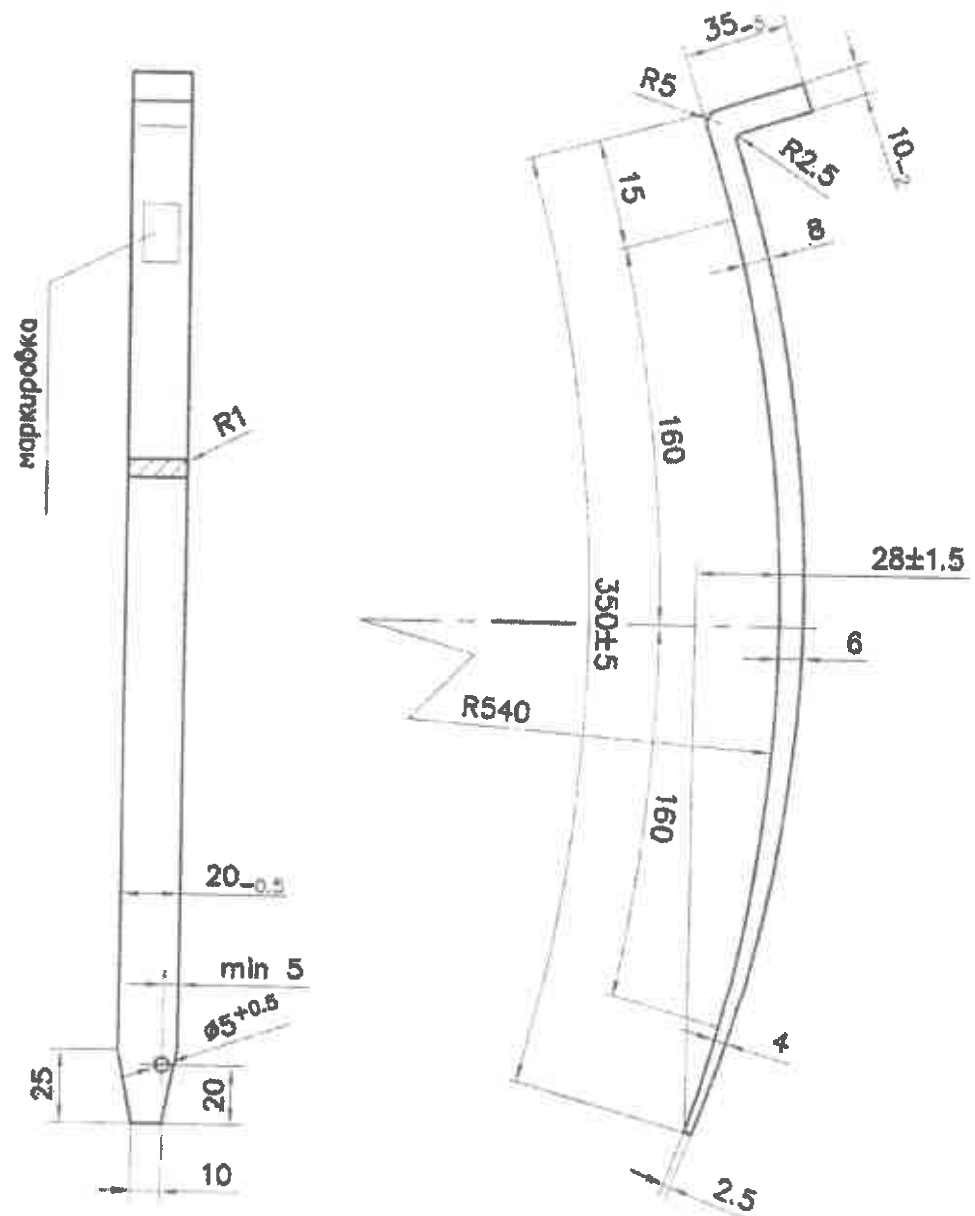
1. Настоящата Техническа спецификация ТО-ТС-03.09.04-2014/01 се явява неразделна част от всеки договор за доставка на клинове за калодки за талиги БТ6. С влизане ѝ в сила се отменят действащите до момента технически спецификации и равностойни технически документи.
2. Техническа спецификация ТО-ТС-03.09.04-2014/01 не може да бъде допълвана или изменяна по какъвто и друг начин, освен чрез изготвяне на ново издание на ТО-ТС-03.09.04 с необходимите допълнения и изменения, навесени от дирекция „Техническо осигуряване“, одобрено от Изпълнителния директор на „Холдинг БДЖ“ ЕАД.
3. Срокът на действие на настоящата Техническа спецификация се прекратява с влизане в сила на ново издание на ТО-ТС-03.09.04.
4. Приложение 1, Приложение 2 и Приложение 3 са неразделни части от настоящата Техническа спецификация.
5. Опаковка.
Клиновете за калодки се доставят опаковани в опаковка на производителя, съответстваща на този вид изделия, предпазваща ги от повреди при транспортирането им. Всяка опаковка да е обозначена с етикет със знака на производителя и да съдържа описание на клинове (означение, наименование, количества), съответстващо на документацията (спецификацията) към договора за доставка.

Съгласували:

ниж. Георги Друмев
Управител на „БДЖ-Товарни Превози“ ЕООД

ниж. Любомир Иванов
Директор дирекция „Експлоатация“
към „БДЖ-Товарни Превози“ ЕООД

Важно само оригинал или заверено копие!



Чертежът има информативен характер и не важи за производство.

Товарни вагони: система спирална

Клин за калодки с дължина
320 мм за товарни вагони

Масштаб
1:2



"Холдинг БДЖ" ЕАД

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Аз (Ние).....
.....
(наименование на доставчика/ упълномощен представител на производителя)

с адрес:.....

в качеството си на упълномощен представител на производителя:
.....
(наименование на производителя)

декларирам на собствена отговорност, че предлаганото от мен изделие:
.....
.....
(наименование на изделието, предназначение, чертежен №, каталожен номер и др.
данни – необходими за пълна идентификация на изделието)

за което се отнася тази декларация, е в съответствие с техническа спецификация
№..... на „Холдинг БДЖ“ ЕАД.

Основание за декларацията са следните документи и чертежи, които съм
предоставил съгласно изискванията на т. II от техническа спецификация
№..... на „Холдинг БДЖ“ ЕАД, както следва:

.....
.....
.....
.....
.....

.....
(място и дата на издаване)

.....
(фамилия и подпис или
равностоещ знак на упълномощеното лице)