

**“СТОЛИЧЕН АВТОТРАНСПОРТ” ЕАД**

София ул. „Житница” № 21

**ДОГОВОР**№ А-.....110/18.08.....2016г.Днес, ...17.08......2016 г., в гр. София, между:

**„СТОЛИЧЕН АВТОТРАНСПОРТ” ЕАД**, ЕИК: 121683408, със седалище и адрес на управление: гр. София, ул. „Житница” № 21, представлявано от Слав Монов - Изпълнителен директор, наричана **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**, от една страна

**„АДИМЕКС 2000” ООД**, със седалище и адрес на управление: ул. „Белмекен” № 4, гр. Костенец, п.к. 2030, ЕИК: 130342726, представлявано от Ангел Стефанов Данин - Управител, наричано по-долу за краткост **„ИЗПЪЛНИТЕЛ”**, от друга страна,

в изпълнение на Решение № 5 по Протокол № 483/26.07.2016 год. на СД на **„СТОЛИЧЕН АВТОТРАНСПОРТ” ЕАД** за възлагане на обществената поръчка (процедурата е открита на основание чл. 103, ал. 1, във връзка с чл. 14, ал. 1, т. 2 от ЗОП, с Решение ID № 725667/05.04.2016 год., вписана в Регистъра на обществените поръчки под уникален № 00088-2016-0013 от 05.04.2016г. и на основание чл. 74, ал. 1 от Закона за обществени поръчки се сключи настоящият договор за следното:

**I. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА**

**Чл. 1. (1) ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема да извърши със собствени труд, материали, части и на свой риск ремонт на **ЦИЛИНДРОВА ГЛАВА ЗА АВТОБУСНИ ДВИГАТЕЛИ** – Обособена позиция № 7, както следва:

1. Mercedes OM 407, OM 447, OM 457, OM 421; MAN D2866, D2866 – 173 броя;
2. MAN D0826, Tedom TG 210 AV TA – 45 броя;
3. Cummins ISBe 220-30 – 10 броя.

(2) Възложителят си запазва правото да коригира броя на ремонтите, но не повече от 10 % от стойността на договора, поради реструктуриране, промяна на транспортната задача или промяна на списъчния състав на автобусите на Дружеството с над 10 %.

**II. СРОК НА ДОГОВОРА**

**Чл. 2.** Настоящият договор се сключва за срок една година, считано от датата на регистрационен индекс на договора или до изчерпване на договорените количества, което настъпи по-рано.

### III. ЦЕНИ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

**Чл. 3. (1) ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща за един ремонт на **ЦИЛИНДРОВА ГЛАВА ЗА АВТОБУСНИ ДВИГАТЕЛИ** – Обособена позиция № 7, както следва:

1. Mercedes OM 407, OM 447, OM 457, OM 421; MAN D2866, D2866 – 139,00 лв. /сто тридесет и девет лева/ без ДДС;
2. MAN D0826, Tedom TG 210 AV TA – 425,00 лв. /четиристотин двадесет и пет лева/ без ДДС;
3. Cummins ISBe 220-30 – 407,00 лв. /четиристотин и седем лева/ без ДДС.

(2) Общата стойност на договора възлиза на 47 242,00 лв. /четиридесет и седем хиляди двеста четиридесет и два лева/ без ДДС.

(3) Плащането се извършва с платежно нареждане по сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** срещу фактура оригинал и приемо-предавателния протокол по чл. 5, ал. 2, както следва: поделение „Земляне” – гр. София, ул. „Житница” № 21, МОЛ – Александър Косерков, ИН 1216834080016; поделение „Малашевци” – гр. София, ул. „Резбарска” № 11, МОЛ – Кирил Георгиев, ИН 1216834080039; поделение „Дружба” гр. София, ул. „Кап. Любен Кондаков” № 7, МОЛ – Стилян Манолов, ИН 1216834080024; Централно управление – гр. София, ул. „Житница” № 21, МОЛ – Слав Монов, ЕИК: 121683408.

Срокът на плащане е до 30 (тридесет) календарни дни от датата на фактурирането.

(4) Номера на договора се посочва в издаваната от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** фактура.

Банковата сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** е:

Банка: Уникредит Булбанк АД, гр. Костенец

IBAN: BG42 UNCR 9660 1033 7878 03

BIC: UNCRBGSF

(5) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да уведомява писмено **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за всички последващи промени в банковата си сметка в срок от 5 работни дни, считано от момента на промяната. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не уведоми **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в този срок, счита се, че плащанията са надлежно извършени.

(6) Когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор/договори за подизпълнение, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** извършва окончателно плащане към него, след като бъдат представени доказателства, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е заплатил на подизпълнителя/подизпълнителите за изпълнените от тях работи, които са приети по реда на чл. 4, ал. 6 от глава IV.

### IV. ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ

**Чл. 4. (1) ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дава гаранция, че ремонтираните възли и агрегати са с качествени показатели, според предписанията на заводите производители, а гаранционният срок е 12 /дванадесет/ месеца от датата на приемо-предавателния протокол.

(2) Рекламация за скрити дефекти и отклонения се правят в рамките на гаранционния срок.

(3) При рекламация през гаранционния срок **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** уведомява писмено **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, който е длъжен в еднодневен срок от получаването на съобщението да изпрати свой представител за проверка.

(4) За всяка рекламация се съставя двустранен протокол за вида, причината, виновната страна и за чия сметка се отстранява рекламацията.

(5) Отстраняването на дефектите на рекламираните по качество ремонтирани възли и агрегати по вина на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** се извършва в срок 1 /един/ календарен ден.

(6) Когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е сключил договор/договори за подизпълнение, работата на подизпълнителите се приема от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в присъствието на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и подизпълнителя.

## V. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

**Чл. 5 (1) ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да предава възли и агрегати на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** чрез свой упълномощен представител измити и почистени и да нямат подменени детайли с негодни и нестандартни такива. Предаването се доказва с двустранно заверен приемо-предавателен протокол и срокът на ремонта започва да тече от следващия ден от датата на подписването му.

(2) **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да получи чрез свой упълномощен представител ремонтираните възли и агрегати до три дни от деня на получаване на писмено съобщение от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, че ремонтът е извършен, като се изготвя приемо-предавателен протокол.

## VI. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

**Чл. 6 (1) ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да приема за ремонт възли и агрегати, предмет на договора, в рамките на работния ден на датата предварително съгласувана с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, като за целта съставя приемо-предавателен протокол.

(2) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да извърши добросъвестно договорирания съгласно спецификацията ремонт по технология и техническите изисквания на заводите-производители.

(3) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да извърши ремонт на възли и агрегати в срок до 1 (един) календарен ден, считано от следващия ден от деня на подписването на протокол.

(4) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да изпраща на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** писмено съобщение, че ремонтът е извършен, в което посочва три дневен срок за получаването на възли и агрегати.

(5) При предаването на ремонтираните възли и агрегати **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** изготвя приемателно-предавателен протокол, придружен с изпитвателните листове с работните параметри за съответния ремонт.

(6) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да не променя цените в ценовото предложение (Приложение № 1), за срока на действие на договора.

(7) **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да сключи договор/договори за подизпълнение с посочените в офертата му подизпълнители в срок от 5 работни дни от

сключване на настоящия договор и да предостави оригинален екземпляр на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в 3-дневен срок.

## VII. ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА ДОГОВОРА

**Чл. 7** (1) Настоящият договор се прекратява:

1.1. с изтичане срока на договора или до изчерпване на договорените количества, което настъпи по-рано;

1.2. преди изтичане срока на договора;

1.3. по взаимно съгласие на страните, изразено писмено.

(2) Възложителят има право да развали настоящия договор след отправено седем дневно писмено предизвестие в случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не изпълни задълженията за количество, цена или качество, съгласно настоящия договор.

## VIII. НЕУСТОЙКИ

**Чл. 8** (1) При неспазване на срока по чл. 6, ал. 3 от настоящия договор, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойка в размер на 0,1 % от стойността без ДДС на неизпълнената престация за всеки просрочен ден, но не повече от 10% от стойността на договора без ДДС.

(2) При разваляне на договора по чл. 7, ал. 2 от настоящия договор, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойка в размер на 5 % от стойността на договора без ДДС.

(3) При забавяне плащането от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, същият дължи законната лихва.

(4) Страните запазват правото си да търсят обезщетение за вреди по общия ред, ако тяхната стойност е по-голяма от изплатените неустойки по реда на този раздел.

(5) Неустойките, щетите и пропуснатите ползи по този договор се събират по реда на действащото законодателство.

(6) **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** запазва правото си при прекратяване на договора по вина на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, да търси обезщетение за претърпени вреди.

## IX. ДРУГИ УСЛОВИЯ

**Чл. 9** (1) Всички съобщения и уведомления между страните по този договор ще бъдат в писмена форма за действителност, изпратени на посочените в ал. 2 от този раздел адреси, освен заявките от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** до **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, които ще бъдат изпращани съгласно условията на чл. 3, ал. 3 от настоящия договор.

(2) За целите на този договор адресите на страните са:

на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**: гр.София, Община „Красно село”, ул. „Житница” № 21.

на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**: гр. Костенец, ул. „Белмекен” № 4.

(3) Ако някоя от страните промени посочените адреси, без да уведоми другата страна, неполучените съобщения изпратени до обявения адрес ще се считат за редовно връчени.

(4) Нищожността на някоя клауза от договора не води до нищожност на друга клауза или на договора като цяло.

(5) Всяка от страните по този договор се задължава да не разпространява информация за другата страна, станала й известна при или по повод сключването и изпълнението на този договор.

Настоящият договор се подписва в 2 (два) еднообразни екземпляра – по един за **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

Приложение: № 1: Ценово предложение на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

№ 2: Техническа спецификация на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

№ 3: Техническо предложение за изпълнение на поръчката .

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**  
**„СТОЛИЧЕН АВТОТРАНСПОРТ” ЕАД**

.....  
**Слав Монов**  
Подписът е заличен  
на основание чл. 2,  
ал. 2, т. 5 от ЗЗЛД, във  
връзка с чл. 22б, ал. 3  
от ЗОП



**ИЗПЪЛНИТЕЛ:**  
**„АДИМЕКС 2000” ООД**

.....  
**Ангел**  
Подписът е заличен  
на основание чл. 2,  
ал. 2, т. 5 от ЗЗЛД, във  
връзка с чл. 22б, ал. 3  
от ЗОП



„АДИМЕКС 2000“ ООД,

представявано от Ангел Стефанов Данин в качеството на Управител

вписано в Търговския регистър с ЕИК 130342726, със седалище и адрес на управление гр.Костенец, п.к. 2030, обл. Софийска, общ. Костенец, ул. „Белмекен“ №4

### ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в открита процедура за възлагане на обществена поръчка с предмет „Ремонт на възли и агрегати за автобуси“ по 12 обособени позиции за Обособена позиция 7: „Ремонт на цилиндрова глава за автобусни двигатели“

След запознаване с документацията за участие в откритата процедура, предлагаме да изпълним поръчката съгласно документацията за участие при следните финансови условия:

№	вид	брой	Единична цена	Обща цена
1.	Mercedes OM 407, OM 447, OM 457, OM 421; MAN D2866, D2866	173	139.00	24 047.00
2.	MAN D0826, Tedom TG 210 AV TA	45	425.00	19 125.00
3.	Cummins ISBe 220-30	10	407.00	4 070.00
<b>Обща стойност за Обособена позиция 7 без ДДС</b>				<b>47 242.00</b>

Ние сме съгласни валидността на нашето предложение да е 120 календарни дни от крайния срок за получаване на офертите и ще остане обвързващо за нас, като може да бъде прието по всяко време преди изтичане на този срок.

До подготвяне на официалния договор, това предложение заедно с писменото потвърждение от Ваша страна и покана за сключване на договор ще формират обвързващо споразумение между двете страни.

12.05.2016 г.  
(дата на подписване)

Подпис и печат: .....



„АДИМЕКС 2000” ООД,

представявано от Ангел Стефанов Данин в качеството на Управител

вписано в Търговския регистър с ЕИК 130342726, със седалище и адрес на управление гр. Костенец, п.к. 2030, обл. Софийска, общ. Костенец, ул. „Белмекен” №4 участник в открита процедура за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Ремонт на възли и агрегати за автобуси” по 12 обособени позиции за Обособена позиция 7: „Ремонт на цилиндрова глава за автобусни двигатели”

### ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

#### За ремонт на цилиндрова глава за автобусни двигатели

- Mercedes OM 407, OM 447, OM 457, OM 421; MAN D2866, D2866 – 173 броя;
- MAN D0826, Tedom TG 210 AV TA – 45 броя;
- Cummins ISBe 220-30 – 10 броя.

1. Подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните глави в реални експлоатационни условия, а именно:

1.1. Подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите детайли за пълен обем на ремонта:

1. Демонтаж;
2. Проверка херметизация;
3. Дефектиране;
4. Смяна водачи;
5. Райбероване водачи;
6. Смяна легло клапан;
7. Фрезоване легло;
8. Шлайф клапан /подмяна на клапани/;
9. Напасване легло;
10. Шлайф глава;
11. Набиване на гумички;
12. Монтаж и изпитване;
13. Боядисване.

1.2. Спецификация на резервните части и материали:

1. Цилиндрова глава за автобусни двигатели Mercedes OM 407, OM 447, OM 457, OM 421; MAN D2866, D2866:

№	Наименование – спецификация на резервните части и материали	Мярка	Количество
1.	Легло	Бр.	2
2.	Водачи	Бр.	2
3.	Пружина	Бр.	2
4.	Уплътнение клапан	Бр.	2
5.	Тапа водно охлаждане	Бр.	1
6.	Боя	Кг.	0,050
7.	Клапан вкмукателен	Бр.	1
8.	Клапан изпускателен	Бр.	1

9.	Електроди (заваряване водна риза)	Кг.	0,200
----	-----------------------------------	-----	-------

**2. Цилиндрова глава за автобусни двигатели MAN D0826, Tedom TG 210 AV TA**

№	Наименование – спецификация на резервните части и материали	Мярка	Количество
1.	Клапани всмукателни	Бр.	2
2.	Клапани изпускателни	Бр.	2
3.	Легло за клапан всмукателен	Бр.	2
4.	Легло за клапан изпускателен	Бр.	1
5.	Водач на клапан	Бр.	5
6.	Пружина	Бр.	2
7.	Електроди	Кг.	0.050
8.	Боя	Кг.	0.100
9.	Паста за притриване	Кг.	0.020

**3. Цилиндрова глава за автобусни двигатели Cummins ISBe 220-30**

№	Наименование – спецификация на резервните части и материали	Мярка	Количество
1.	Клапани всмукателни	Бр.	12
2.	Клапани изпускателни	Бр.	12
3.	Легло за клапан всмукателен	Бр.	12
4.	Легло за клапан изпускателен	Бр.	12
5.	Водач на клапан	Бр.	24
6.	Пружина	Бр.	24
7.	Електроди	Кг.	0.050
8.	Боя	Кг.	0.100
9.	Паста за притриване	Кг.	0.020

1.3. Данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните глави в реални експлоатационни условия

Гаранционен срок – съгласно техническото предложение, по долу.

Приложения:

- Технологична инструкция – РЕФ: ТИ2 – 1 брой заверено копие;
- ИЗПИТВАТЕЛЕН ЛИСТ – образец – 1 брой

*(попълва се от участника)*

2. При извършване на ремонта на цилиндровите глави за дизелови двигатели по тази обособена позиция гарантираме, че:

2.1. същият ще се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.

2.2. всички присъединителни размери и работни повърхнини ще бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.

2.3. ремонтираните глави ще са с направени хидравлични проби.

3. Срок за изпълнение на ремонта по тази обособена позиция е 1 /един/ календарен ден.

4. Гаранционен срок на извършения ремонт по тази обособена позиция е 12 /дванадесет/ месеца.

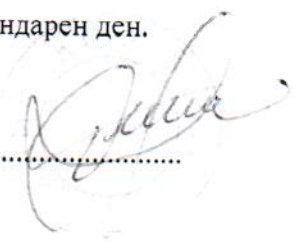


5. Срок за отстраняване на рекламации – 1 /един/ календарен ден.


Дата: 12.05.2016г.

Подпис:

.....  
Ангел Данин  
Печат



3/6

	<b>"Адимекс-2000" ООД</b>	<b>Технологична Инструкция</b>	<b>РЕФ: ТИ2</b>
	<b>ЗАГЛАВИЕ:</b> РЕМОНТ НА ЦИЛИНДРОВА ГЛАВА	<b>ЛИСТ: 1 ОТ: 2</b>	<b>ВЕРСИЯ: ПЪРВА</b>
	<b>Отдел:</b>	<b>ИЗГОТВИЛ:</b> <b>ДАТА:</b> 01.01.2004г.	<b>ОДОБИЛ:</b> <b>ДАТА:</b> 01.01.2004г.

**Цел.**

Да определи дейностите в дружеството, които се извършват при ремонта на цилиндрова глава.

**Правила за изпълнение.**

1. Измиване на главата.

2. Разглобяването на главата се извършва като със специално приспособление се натискат по единично пружините на клапаните и се свалят законстриящите конуси, след което се свалят тарелките и пружините. След това се демонтират клапаните, гумичките и подложните шайби.

3. След основното разглобяване на главата следва цялостно измиване на частите на самата глава.

4. Дефектирането на главата се извършва в следната последователност:

а) проверка на водната риза на главата за херметичност, в следствие на което се установява дали главата е годна или негодна за употреба;

б) дефектиране на клапаните, които се сравняват със заводските предписания за използване (работна повърхност и стебло на клапана);

в) проверка на потъването на клапана, от което съдим за състоянието на леглото на клапана, дали е годно или е за смяна;

г) Проверка на водача на клапани за годност.


5. Ремонт на главата:

а) при спукана водна риза на главата се установява дали може да бъде отремонтирана самата глава чрез извършване на нужните операции, като заварване или залепване с подходящо за цветно лепило. При теч на някоя тапа на главата разширен отвор от корозия на материала се извършват операции по отстраняването или като изработване тапи пръстени, които след обработване на отвора се монтират;

б) смяна на леглото на клапана се извършва, като е установено при дефектовката. Леглото на клапана се избива и се обработва на точен размер на машината за обработка на главата. След което готовото ново легло се изстудява посредством течен азот за необходимата температура и се монтира на главата;

7

4/10

	<b>"Адимекс-2000" ООД</b>	<b>Технологична Инструкция</b>	<b>РЕФ: ТИ2</b>
	<b>ЗАГЛАВИЕ:</b> РЕМОНТ НА ЦИЛИНДРОВА ГЛАВА	<b>ЛИСТ:</b> 2 <b>ОТ:</b> 2	<b>ВЕРСИЯ:</b> ПЪРВА
	<b>Отдел:</b>	<b>ИЗГОТВИЛ:</b> <b>ДАТА:</b> 01.04.2004г.	<b>ОДОБРИЛ:</b> <b>ДАТА:</b> 01.04.2004г.

в) шлайфане или фрезоване на лицето на цилиндровата глава;

г) Подмяна на водачите на цилиндровата глава и при необходимост тяхното райбероване за уточняване на необходимата стегнатост между тях и клапана;

д) извършване на обработка на леглото на специализирана машина, затова се извършва в зависимост от вида на контактната повърхност на клапана и потъването му, което е предвидено от завода производител. Тези операции се извършват единствено и само след обработка на водача на клапана на това легло;

е) при дефектирането, ако е установено че клапана е годен за повторна употреба се извършва прешлайфане на контактната повърхност на специализираната за това машина;

ж) след обработка на клапана и леглото му се извършва тяхното пренопасване с абразивна шлайф паста специално подбрана за тази операция и проверка за херметичност на клапана след извършената операция със специално приспособление;

з) след всички тези операции се извършва подмяна на гумичките на клапана.

6. Сглобяване на главата се извършва в обратна последователност на разглобяването, като се спазва правилото, че вече напаснатите клапани не трябва да се разменят в леглата.

#### 7. Изпитване

Изпитването се извършва съгласно изискванията на заводите производители.

8. Сдаване в склад готова продукция заедно с ТК, където се отразява приемането на продукта.

#### Издаване, разпространение и изменение.

Издаването, разпространението и изменението се извършва според процедурата за Управление на документи и данни. Управление на записите по качеството.



"АДИМЕКС - 2000" ООД

Офис: 2030 Костенец, ул. „Белмекен“ №4  
тел. 07142/22-77; факс:07142/23-80

-образец-

**ИЗПИТВАТЕЛЕН ЛИСТ**

На цилиндрова глава за дизелов двигател

Тип ..... Инвентарен № .....

1. Хидравлична проба на водната риза на главата

1.1. Проверката за херметичност се извършва на стенд, като главата се нагрява до 90°C и се повишава налягането от 6bar до 10bar.

Констатира се следното:

- |                                                |                                                  |
|------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> има спад в налягането | <input type="checkbox"/> няма спад в налягането; |
| <input type="checkbox"/> има теч на антифриз   | <input type="checkbox"/> няма теч на антифриз;   |

**Заключение:**

- годна       негодна

Ремонтираната цилиндрова глава **отговаря / не отговаря** на изискванията и е призната за **годна /негодна** за експлоатация.

Дата.....

Извършил изпитванията: .....

Одобрил: ..... 



# “СТОЛИЧЕН АВТОТРАНСПОРТ” ЕАД

София ул. „Житница” № 21

## **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

### **1. Ремонт на турбокомпресор за автобусни дизелови двигатели** (позиция 1 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на турбокомпресора за дизеловите двигатели да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. Производителността и налягането на ремонтираните турбокомпресори не трябва да се отклоняват от тези показатели на заводите-производители.
4. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и вляганите нови или възстановени детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните турбокомпресори в реални експлоатационни условия.

## **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

### **2. Ремонт на вал карданен за автобуси.** (позиция 2 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на карданныя вал за автобусите да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери, работни повърхнини и хлабини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. Всеки ремонтиран карданен вал да е балансиран.
4. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и вляганите нови или възстановени детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните карданни валове в реални експлоатационни условия.

## **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

### **3. Ремонт на помпа хидравлична за сервоуправление на автобуси** (позиция 3 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на хидравличната помпа за сервоуправлението да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.

2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. Производителността и налягането на ремонтираните хидравлични помпи за сервоуправлението не трябва да се отклоняват от тези показатели на заводите-производители.
4. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите нови детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните помпи в реални експлоатационни условия.

## **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

### **4. Ремонт на диференциал за автобуси (позиция 4 от поръчката)**

1. Извършването на ремонта на съответната марка диференциал да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери, работни повърхнини и хлабини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите материали и нови детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните диференциали в реални експлоатационни условия.

## **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

### **5. Ремонт на горивонагнетателна помпа за автобусни двигатели. (позиция 5 от поръчката)**

1. Извършването на ремонта на горивонагнетателните помпи за дизеловите двигатели да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят нотариално заверено копие на оторизационно писмо от производителя на съответната марка и тип горивонагнетателна помпа, удостоверяващо права на участника за извършване на ремонтна дейност.
3. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
4. Работната характеристика на ремонтираните гориво-нагнетателни помпи не трябва да се отклоняват от тази на заводите-производители, което се доказва с изпитвателен лист за всяка ремонтирана помпа за съответния тип двигател, заверен от Изпълнителя за всеки извършен ремонт.
5. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите нови детайли за пълен обем на

ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните ГНП в реални експлоатационни условия.

В обема на ремонта като задължителни се включват и следните операции:

- за многоцилиндрови редови горивонагнетателни помпи - подмяна на помпените елементи 100 %; подмяна на нагнетателните клапани 100 %; подмяна на лагерите (търкалящи/плъзгащи) 100 %; подмяна на пружини на помпените елементи 100 %; подмяна на повдигачи 70 %; подмяна на електрическите елементи и датчици 100 %; подмяна на гарнитури и уплътнения 100 %; подмяна на щуцери 100 %; подмяна на механичен регулатор 70 %; подмяна на авансатор 50 %;

- за PLD помпи – подмяна на уплътнения и сегменти 100 %; подмяна на клапани 100 %; подмяна на елементи от електрическото управление 100 %; подмяна на пружини 100 %;

- за CR помпи – подмяна на клапани 100 %; подмяна на уплътнения и гарнитури 100 %; подмяна на пружини 100 %; подмяна на лагери 100 %.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 6. Ремонт на шанги за управление на автобуси.

(позиция 6 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на шангите за управление да се извършва по технологиите на завода-производител.

2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.

3. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите нови детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните вентилаторни перки в реални експлоатационни условия.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 7. Ремонт на цилиндрова глава за автобусни двигатели

(позиция 7 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на цилиндровите глави за дизеловите двигатели да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.

2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.

3. Ремонтираните глави да са с направени хидравлични проби.

4. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните глави в реални експлоатационни условия.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 8. Ремонт на носач за автобус (позиция 8 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на носачите да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните носачи в реални експлоатационни условия.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 9. Ремонт на главина и ръкав за двигателен и среден мост автобус (позиция 9 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на главините и ръкавите да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните главини и ръкави в реални експлоатационни условия.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 10. Ремонт на хидропомпа и хидромотор за задвижване на вентилаторната перка на автобуси (позиция 10 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на хидропомпите и хидромоторите да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. Производителността и налягането на ремонтираните хидропомпи и хидромотори не трябва да се отклоняват от тези показатели на заводите-производители.
4. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите нови детайли за пълен обем на



ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните хидропомпи и хидромотори в реални експлоатационни условия.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 11. Ремонт на мотовилка и кобилица за автобусни двигатели (позиция 11 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на мотовилките и кобилиците да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните мотовилки и кобилицы в реални експлоатационни условия.

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### 12. Ремонт на компресор въздушен за автобуси (позиция 12 от поръчката)

1. Извършването на ремонта на въздушните компресори да се извършва по технологиите на завода-производител за съответната марка и тип.
2. Всички присъединителни размери и работни повърхнини да бъдат в границите на допустимите ремонтни размери и допускови полета, дадени от завода-производител.
3. Производителността и налягането на ремонтираните въздушни компресори не трябва да се отклоняват от тези показатели на заводите-производители.
4. При подаване на предложенията си, участниците следва да представят подробно описание на обема и технологията на ремонта и влаганите нови детайли за пълен обем на ремонта, данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните въздушни компресори в реални експлоатационни условия.

Изготвил:

**инж. В. Божков**

*Инженер ПППР, Отдел „Технически“*

**инж. Стефан Арагон**

*Експерт инженеринг, Отдел КРОП*