

за кас

# “СТОЛИЧЕН АВТОТРАНСПОРТ” ЕАД

София ул. „Житница” № 21

## ДОГОВОР

№ А-.....112/18.08.....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  
и

„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 **КОМПРЕСОР ВЪЗДУШЕН ЗА АВТОБУСИ** – Обособена позиция № 12, както следва:

1. Компресор въздушен едноцилиндров – 55 броя;
2. Компресор въздушен двучилиндров – 20 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 **КОМПРЕСОР ВЪЗДУШЕН ЗА АВТОБУСИ** – Обособена позиция № 12, както следва:

1. Компресор въздушен едноцилиндров – 562,40 лв. /петстотин шестдесет и два лева и четиридесет ст./ без ДДС;
2. Компресор въздушен двуцилиндров – 620,00 лв. /шестстотин и двадесет лева/ без ДДС.

(2) Общата стойност на договора възлиза на 43 332,00 лв. /четиридесет и три хиляди триста тридесет 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 2 /два/ календарни дни.

(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 3 (три) календарни дни, 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 настоящият 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 ѝ 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**.

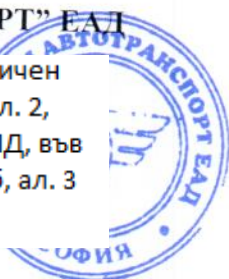
№ 3: Техническо предложение за изпълнение на поръчката .

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**

**„СТОЛИЧЕН АВТОТРАНСПОРТ“ ЕАД**

.....  
Слав Монов

Подписът е заличен  
на основание чл. 2,  
ал. 2, т. 5 от ЗЗЛД, във  
връзка с чл. 226, 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. 226, 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

### Ц Е Н О В О П Р Е Д Л О Ж Е Н И Е

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 12: „Ремонт на компресор въздушен за автобуси“

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

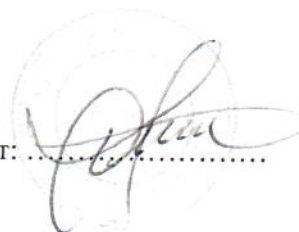
| №  | вид                              | брой | Единична цена | Обща цена |
|--|----------------------------------|------|---------------|-----------|
| 1.   | Компресор въздушен едноцилиндров | 55   | 562.40        | 30 932.00 |
| 2.   | Компресор въздушен двуцилиндров  | 20   | 620.00        | 12 400.00 |
| <i>Обща стойност за Обособена позиция 12 без ДДС</i> |                                  |      |               | 43 332.00 |

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 12: „Ремонт на  
компресор въздушен за автобуси“

### ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

За ремонт на компресор въздушен за автобуси

- Компресор въздушен едноцилиндров – 55 броя;
- Компресор въздушен двуцилиндров – 20 броя.

1. 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, а именно:

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

1.1.1. Едноцилиндров:

- 1). Разглобяване, измиване и дефектиране
- 2). Ремонт на частите подлежащи на ремонт в специализирани отделения
- 3). Подмана на:
  - Компресор ф 90: бутало, сегменти, биелен лагер, плъзгащ лагер, ролков лагер, клапани и гарнитури, бутален болт. При необходимост се подменят: биела, цилиндър, глава за компресор, колян вал, картер.

- Компресор ф 100: бутало, сегменти, плъзгащ лагер, клапани и гарнитури, бутален болт. При необходимост се подменят: биела, цилиндър, глава, колян вал, картер, вентилна плоча.

4). Сглобяване, разработване и стендови изпитвания.

1.1.2. Двучилиндров:

- 1). Разглобяване, измиване и дефектиране
- 2). Ремонт на частите подлежащи на ремонт в специализирани отделения
- 3). Подмана на: бутало, сегменти, клапани и гарнитури, лагери (иглен/съчмен/плъзгащ), болт, „О“ пръстен. При необходимост се подменят: биела, колян вал, гайка за вал, цилиндър, болт за глава, тапа за картер, заден капак, зъбно колело, плоча, глава, картер.

4). Сглобяване, разработване и стендови изпитвания.

1.2. Спецификация на резервните части и материали:

#### 1. Компресор едноцилиндров

| №  | Наименование – спецификация на влаганите нови резервни части и материали |
|--|--|
| <b>I. Задължителна подмяна при извършване на ремонта</b> |  |
| 1.   | Бутало и сегменти - 1 к-т  |
| 2.   | Биелен лагер - 1 бр.   |

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| 3.   | Плъзгащ лагер - 1 бр.       |
| 4.   | Ролков лагер - 1 бр.        |
| 5.   | Клапани и гарнитури - 1 к-т |
| 6.   | Бутален болт - 1 бр.        |
| 7.   | Боя - 1 бр.                 |
| <b>II. Подменяни само при необходимост</b> |                             |
| 1.   | Биела к-т – 1 бр.           |
| 2.   | Цилиндър – 1 бр.            |
| 3.   | Глава за компресор – 1 бр.  |
| 4.   | Колянов вал – 1 бр.         |
| 5.   | Картер – 1 бр.              |
| 6.   | Вентилна плоча – 1 бр.      |

## 2. Компресор двуцилиндров

| №  | Наименование – спецификация на влаганите нови резервни части и материали |
|--|--|
| <b>I. Задължителна подмяна при извършване на ремонта</b> |  |
| 1.   | Бутало и сегменти - 2 к-кт   |
| 2.   | Клапани и гарнитури – 2 к-кт   |
| 3.   | Биелен лагер – 2 бр.   |
| 4.   | Лагери (иглен-2бр./плъзгащ-1бр./ съчмен-2бр.)                            |
| 5.   | Болт – 1 бр.   |
| 6.   | „О” пръстен – 2 бр.  |
| 7.   | Масло – 0,700кг.   |
| <b>II. Подменяни само при необходимост</b>               |  |
| 1.   | Биела к-т – 1 бр.  |
| 2.   | Цилиндър – 1 бр.   |
| 3.   | Глава цилиндрова – 1 бр.   |
| 4.   | Колянов вал – 1 бр.  |
| 5.   | Картер – 1 бр.   |
| 6.   | Плоча за глава – 1 бр.   |
| 7.   | Гайка за вал – 1 бр.   |
| 8.   | Болт за глава – 1 бр.  |
| 9.   | Тапа за картер – 1 бр.   |
| 10.  | Заден капак – 1 бр.  |
| 11.  | Зъбно колело – 1 бр.   |

1.3. Данни за гарантиран след ремонтен ресурс на ремонтираните въздушни компресори в реални експлоатационни условия:

Гаранционен срок – съгласно техническото предложение, по долу.

Приложения:

1. Технологична инструкция – РЕФ: ТИ 17 – 1 брой заверено копие;
2. Сертификат за производителност и налягане – образец – 1 брой;

(попълва се от участника)



2. При извършване на ремонта на компресори въздушни за автобуси 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. производителността и налягането на ремонтираните въздушни компресори няма да се отклоняват от тези показатели за заводите-производители.

3. Срок за изпълнение на ремонта по тази обособена позиция е 3 /три/ календарни дни.


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

5. Срок за отстраняване на рекламации – 2 /два/ календарни дни.

Дата:12.05.2016г.

Подпис:

.....  
Ангел Данин  
Печат

|   |                                       |                                    |                           |
|---|---------------------------------------|------------------------------------|---------------------------|
|  | <b>"Адимекс-2000" ООД</b>             | <b>Технологична<br/>Инструкция</b> | <b>РЕФ: ТИ17</b>          |
|   | <b>ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ</b> | <b>ЛИСТ: 1<br/>ОТ: 9</b>           | <b>ВЕРСИЯ:<br/>ПЪРВА</b>  |
|   | <b>Отдел:</b>                         | <b>ИЗГОТВИЛ:<br/>ДАТА:</b>         | <b>ОДОБРИЛ:<br/>ДАТА:</b> |

**Цел.**

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

**1. Основни изисквания:**

- 1.1. Разглобяване, измиване и дефектация на частите.
- 1.2. Ремонт на частите в специализирани отделения.
- 1.3. Задължително се подменят всички лагери, бутала с уплътнители и маслени сегменти, клапани, семеринги, гумени уплътнения и клингеритови гарнитури.
- 1.4. Сглобяване, разработка и стендови изпитания на ремонтираните компресори.

Разглобяването и сглобяването на различните типове компресори се извършва съгласно приложения.

**2. Специфични изисквания**

- 2.1. Колянов вал – дефектоскопия, проверка на състоянието на лагерните шийки, проверка на лагерните шийки за биене, шлайфане и възстановяване. При наличие на пукнатини или недопустими отклонения – се подменят.
- 2.2. Бутала – подменят се с нови за съответния ремонтен размер, окомплектовани със сегменти.
- 2.3. Биели, бутален болт – дефектоскопия, възстановяване на износванията. При наличие на пукнатини или недопустими отклонения – се подменят. Подмяна на основните и биелните лагери.
- 2.4. Цилиндрова втулка – дефектоскопия, шлайфане на ремонтен размер. Износените се подменят с нови.
- 2.5. Цилиндрова глава, вентилна плоча – шлайфане, подмяна на клапаните и пружините. Цялостна подмяна при необходимост.
- 2.6. Картер – заварка на пукнатините. Подмяна при необходимост.
- 2.7. Охлаждащ блок – заварка на пукнатини. Подмяна при необходимост.
- 2.8. Въздушен филтър – подмяна на филтриращия елемент.
- 2.9. Разработване и изпитване:
  - 2.9.1. Разработването и изпитванията се извършват следейки параметрите предписани от производителя.
  - 2.9.2. При положителен резултат от проведените изпитвания, резултата се отразява в ТК.
  - 2.9.3. Когато резултатите от изпитването не отговарят на предписаните изисквания компресора се връща за ремонт, след което отново се изпитва.



"Адимекс-2000" ООД

Технологична  
Инструкция

РЕФ: ТИ17

ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ

ЛИСТ: 2  
ОТ: 9

ВЕРСИЯ:  
ПЪРВА

Отдел:

ИЗГОТВИЛ:  
ДАТА:

ОДОБИЛ:  
ДАТА:

01.06.2006г.

01.06.2006г.


2.10. Компресора се заприхождава в склад Готова продукция.

**Издаване, разпространение и изменение.**

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

**Приложения:**

1. Ремонт на Компресор "Т-77"
2. Ремонт на Компресор "Mercedes"
3. Ремонт на Компресор "Икарус" - тролейбус
4. Ремонт на Компресор "ЗИУ"
5. Ремонт на Компресор "Икарус" - автобус
6. Ремонт на Компресор "Шкода" - автобус
7. Ремонт на Компресор едноцилиндров и двучилиндров

|   |                                |                            |                  |
|---|--------------------------------|----------------------------|------------------|
|  | "Адимекс-2000" ООД             | Технологична<br>Инструкция | РЕФ: ТИ17        |
|   | ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ | ЛИСТ: 3<br>ОТ: 9           | ВЕРСИЯ:<br>ПЪРВА |
|   | Отдел:                         | ИЗГОТВИЛ:<br>ДАТА:         | ОДОБИЛ:<br>ДАТА: |

## Приложение № 1


Компресор "Т-77"  
Основен ремонт

Последователност на разглобяване:

1. Демонтаж на глава.
2. Демонтаж на вентилна плоча.
3. Демонтаж на цилиндър.
4. Демонтаж на бутала.
5. Демонтаж на биели.
6. Демонтаж на капачка – задна.
7. Демонтаж на колян вал.
8. Демонтаж на лагер (съчмен).

След разглобяването следва измиване и подмяната им с нов ремонтен комплект. Сглобяването се извършва в следната последователност:

1. Монтаж на лагер (съчмен).
2. Монтаж на колян вал.
3. Монтаж на капачка – задна.
4. Монтаж на биели.
5. Монтаж на бутала.
6. Монтаж на цилиндър.
7. Монтаж на вентилна плоча.
8. Монтаж на глава.

|   |                                |                            |                  |
|---|--------------------------------|----------------------------|------------------|
|  | "Адимекс-2000" ООД             | Технологична<br>Инструкция | РЕФ: ТИ17        |
|   | ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ | ЛИСТ: 4<br>ОТ: 9           | ВЕРСИЯ:<br>ПЪРВА |
|   | Отдел:                         | ИЗГОТВИЛ:<br>ДАТА:         | ОДОБИЛ:<br>ДАТА: |

## Приложение № 2


Компресор "Mercedes"  
Основен ремонт

Последователност на разглобяване:

1. Демонтаж на глава.
2. Демонтаж на вентилна плоча.
3. Демонтаж на клапани от вентилна плоча.
4. Демонтаж на цилиндър.
5. Демонтаж на бутало.
6. Демонтаж на биела.
7. Демонтаж на зъбно колело.
8. Демонтаж на фланец.
9. Демонтаж на колян вал.
10. Демонтаж на ролков лагер.

След разглобяването следва измиване и подмяната им с нов ремонтен комплект. Сглобяването се извършва в следната последователност:

1. Монтаж на ролков лагер.
2. Монтаж на колян вал.
3. Монтаж на фланец.
4. Монтаж на зъбно колело.
5. Монтаж на биела.
6. Монтаж на бутало.
7. Монтаж на цилиндър.
8. Монтаж на клапаните на вентилната плоча.
9. Монтаж на вентилната плоча.
10. Монтаж на глава.

|   |                                |                            |                   |
|---|--------------------------------|----------------------------|-------------------|
|  | <b>"Адимекс-2000" ООД</b>      | Технологична<br>Инструкция | РЕФ: ТИ17         |
|   | ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ | ЛИСТ: 5<br>ОТ: 9           | ВЕРСИЯ:<br>ПЪРВА  |
|   | Отдел:                         | ИЗГОТВИЛ:<br>ДАТА:         | ОДОБРИЛ:<br>ДАТА: |

## Приложение № 3


**Компресор "Икарус" – тролейбус  
Основен ремонт**

Последователност на разглобяване:

1. Демонтаж на глава.
2. Демонтаж на вентилна плоча (демонтаж на клапаните).
3. Демонтаж на цилиндър.
4. Демонтаж на бутала.
5. Демонтаж на фланец.
6. Демонтаж на капачка.
7. Демонтаж на колян вал.
8. Демонтаж на биели.
9. Демонтаж на лагер (съчмен).

След разглобяването следва измиване и подмяната им с нов ремонтен комплект. Сглобяването се извършва в следната последователност:

1. Монтаж на лагер (съчмен).
2. Монтаж на биели.
3. Монтаж на колян вал.
4. Монтаж на капачка.
5. Монтаж на фланец.
6. Монтаж на бутала.
7. Монтаж на цилиндър.
8. Монтаж на вентилна плоча (монтаж на клапани).
9. Монтаж на глава.

|   |                                |                            |                   |
|---|--------------------------------|----------------------------|-------------------|
|  | <b>"Адимекс-2000" ООД</b>      | Технологична<br>Инструкция | РЕФ: ТИ17         |
|   | ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ | ЛИСТ: 6<br>ОТ: 9           | ВЕРСИЯ:<br>ПЪРВА  |
|   | Отдел:                         | ИЗГОТВИЛ:<br>ДАТА:         | ОДОБРИЛ:<br>ДАТА: |

## Приложение № 4


Компресор "ЗИУ"  
Основен ремонт

Последователност на разглобяване:

1. Демонтаж на глава.
2. Демонтаж на клапани.
3. Демонтаж на цилиндър.
4. Демонтаж на бутала.
5. Демонтаж на капачка – 3 броя.
6. Демонтаж на биели.
7. Демонтаж на колян вал.
8. Демонтаж на зъбно колело.
9. Демонтаж на съчмен лагер.

След разглобяването следва измиване и подмяната им с нов ремонтен комплект. Сглобяването се извършва в следната последователност:

1. Монтаж на съчмен лагер.
2. Монтаж на зъбно колело.
3. Монтаж на колян вал.
4. Монтаж на биели.
5. Монтаж на капачка – 3 броя.
6. Монтаж на бутала.
7. Монтаж на цилиндър.
8. Монтаж на клапани.
9. Монтаж на глава.

|   |                                |                            |                  |
|---|--------------------------------|----------------------------|------------------|
|  | <b>"Адимекс-2000" ООД</b>      | Технологична<br>Инструкция | РЕФ: ТИ17        |
|   | ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ | ЛИСТ: 7<br>ОТ: 9           | ВЕРСИЯ:<br>ПЪРВА |
|   | Отдел:                         | ИЗГОТВИЛ:<br>ДАТА:         | ОДОБИЛ:<br>ДАТА: |

## Приложение № 5

Компресор "Икарус" – автобус  
Основен ремонт


Последователност на разглобяване:

1. Демонтаж на глава.
2. Демонтаж на вентилна плоча (демонтаж на клапани).
3. Демонтаж на цилиндър.
4. Демонтаж на бутала.
5. Демонтаж на задна капачка.
6. Демонтаж на предна капачка.
7. Демонтаж на колян вал.
8. Демонтаж на биели.
9. Демонтаж на лагер (съчмен).

След разглобяването следва измиване и подмяната им с нов ремонтен комплект. Сглобяването се извършва в следната последователност:

1. Монтаж на лагер (съчмен).
2. Монтаж на биели.
3. Монтаж на колян вал.
4. Монтаж на предна капачка.
5. Монтаж на задна капачка.
6. Монтаж на бутала.
7. Монтаж на цилиндър.
8. Монтаж на вентилна плоча (монтаж на клапани).
9. Монтаж на глава.



|   |                                       |                            |                  |
|---|---------------------------------------|----------------------------|------------------|
|  | <b>"Адимекс-2000" ООД</b>             | Технологична<br>Инструкция | РЕФ: ТИ17        |
|   | <b>ЗАГЛАВИЕ:</b> РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ | ЛИСТ: 8<br>ОТ: 9           | ВЕРСИЯ:<br>ПЪРВА |
|   | Отдел:                                | ИЗГОТВИЛ:<br>ДАТА:         | ОДОБИЛ:<br>ДАТА: |

## Приложение № 6


**Компресор "Шкода" – автобус  
Основен ремонт**

Последователност на разглобяване:

1. Демонтаж на глава.
2. Демонтаж на клапани.
3. Демонтаж на цилиндър.
4. Демонтаж на бутало.
5. Демонтаж на биела.
6. Демонтаж на колян вал.
7. Демонтаж на лагер (съчмен).

След разглобяването следва измиване и подмяната им с нов ремонтен комплект. Сглобяването се извършва в следната последователност:

1. Монтаж на лагер (съчмен).
2. Монтаж на колян вал.
3. Монтаж на биела.
4. Монтаж на бутало.
5. Монтаж на цилиндър.
6. Монтаж на клапани.
7. Монтаж на глава.

|   |                                |                            |                   |
|---|--------------------------------|----------------------------|-------------------|
|  | "Адимекс-2000" ООД             | Технологична<br>Инструкция | РЕФ: ТИ17         |
|   | ЗАГЛАВИЕ: РЕМОНТ НА КОМПРЕСОРИ | ЛИСТ: 9<br>СТ: 9           | ВЕРСИЯ:<br>ПЪРВА  |
|   | Отдел:                         | ИЗГОТВИЛ:<br>ДАТА:         | ОДОБРИЛ:<br>ДАТА: |

## Приложение № 7

### Компресор едноцилиндров и двуцилиндров Основен ремонт

- I. Едноцилиндров:
1. Разглобяване, измиване и дефектиране
  2. Ремонт на частите подлежащи на ремонт в специализирани отделения съгл. т. 2
- Спецефични изисквания**
3. Подмана на:
    - 3.1. Компресор ф 90:
      - 3.1.1. Бутало
      - 3.1.2. Сегменти
      - 3.1.3. Биелен лагер
      - 3.1.4. Плъзгащ лагер
      - 3.1.5. Ролков лагер
      - 3.1.6. Клапани и гарнитури
      - 3.1.7. Бутален болт
      - 3.1.8. При необходимост се подменят и: биела, цилиндър, глава за компресор, колян вал, картер.
    - 3.2. Компресор ф 100:
      - 3.2.1. Бутало
      - 3.2.2. Сегменти
      - 3.2.3. Плъзгащ лагер
      - 3.2.4. Клапани и гарнитури
      - 3.2.5. Бутален болт
      - 3.2.6. При необходимост се подменят и: биела, цилиндър, глава, колян вал, картер, вентилна плоча.
  4. Сглобяване, разработване и стендови изпитвания.
- II. Двучилиндров:
1. Разглобяване, измиване и дефектиране
  2. Ремонт на частите подлежащи на ремонт в специализирани отделения съгл. т. 2
- Спецефични изисквания**
3. Подмана на:
    - 3.1. Бутало
    - 3.2. Сегменти
    - 3.3. Клапани и гарнитури
    - 3.4. Лагери (иглен/съчмен/плъзгащ)
    - 3.5. Болт
    - 3.6. „О“ пръстен
    - 3.7. При необходимост се подменят и: биела, колян вал, гайка за вал, цилиндър, болт за глава, тапа за картер, заден капак, зъбно колело, плоча, глава, картер.
  4. Сглобяване, разработване и стендови изпитвания.



"АДИМЕКС - 2000" ООД

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

-образец-

СЕРТИФИКАТ  
ЗА ПРОИЗВОДИТЕЛНОСТ И НАЛЯГАНЕ

НА КОМПРЕСОР ТИП.....

Инвентарен № .....

I. ПРОПУСК НА МАСЛО - / 5 минути, при 1200об/мин. /

1. Температура на изходящия въздух .....

*Не повече от 200°C, при температура на околната среда 30°C*

2. Температура на охлаждащата вода .....

*Не повече от 80°C*

3. Наличие на масло в цилиндрите .....

*Не повече от 0,15 гр. в цилиндър*

II. РАЗРАБОТКА - / при 2400об/мин /

1. 0,5 часа без противоналягане

2. 0,5 часа при 0,4мН/м<sup>2</sup> противоналягане

3. 0,5 часа при 0,6мН/м<sup>2</sup> противоналягане

III. РЕЖИМ ЗА ПРОИЗВОДИТЕЛНОСТ - / при 2400 об/мин /

1. Напълване на обем V=40 л, за време 44 сек при 1 мН/м<sup>2</sup>  
противоналягане.

2. Повишаване на налягането от 0,6мН/м<sup>2</sup> на 1мН/м<sup>2</sup> за време 10 сек.

Ремонтирания компресор отговаря/ не отговаря на изискванията и е  
признат за годен/негоден.

Дата.....

Извършил изпитванията: .....

Одобрил .....

13/13

# “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 карданния 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 вляганите 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 вляганите 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 вляганите 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*