

1. számú melléklet:

Műszaki előírás:

A kiszállított alkatrészek **felület előkészítését** el kell végezni, ami áll egy mechanikus homokszórásból (porlakkozott/rilzánózott/festett) felület esetén vagy egy vegyi kezeléssel, mely zsírtalanításból, foszfátózásból, öblítésből és szárításból. Második lépés a **porszórás**, a megtisztított fémfelületre speciális porszórával egy kabinban a hideg letestelt fémfelületre fel kell szórni a műanyagalapú porfestéket, mely a sztatikus feltöltődés következtében megtapad a felületen. A sztatika változtatásával a megtapadt réteg szabályozható. Az elvárt rétegvastagság 50-70µm. Ezt követi a festékpör **beégetése** kemencében a porszórt elemeket 160-180 °C közötti hő tartományban, 15-20 perc időtartammal. Alkalmazandó színek alkatrészenként egyedileg: RAL 1034, RAL 1014, RAL 7038, RAL 9003. Az alkatrészek ki és beszállítása vállalkozó feladata. A felületeket óvni kell beszállításkor. A felületvédelem biztosítása Vállalkozó feladata és kockázata.

A Vállalkozónak az elvégzett munkáról MSZ EN 10204/2005 szabvány 2.2 pontja minőségazonossági tanúsítványt kell kiállítania.

Ajánlatkészítéshez kapcsolódó információk:

- A legnagyobb alkatrész befoglaló mérete: 1.500 mm x 1.500 mm x 1.000 mm
- A legnehezebb alkatrész tömege: 50 kg
- Szerződés időtartamára szóló tervezett felületmennyiség: ~18.000 m²
- Egy szállítás alkalmával átadott felületmennyiség: 200 – 600 m²
- Elvárt átfutási idő, beleértve a ki- és beszállítást is: 10 munkanap

| Sorszám | Megnevezés | Mennyiség (m ²) | Egységár Ft/m ² | Ajánlati ár (nettó HUF) |
|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|----------------------------|-------------------------|
| 1. | Korábban porlakkozott felület tisztítási munkái (A részben vagy egészben porlakkozott felület fém tisztára való előkészítés munkái) | 4000 | | |
| 2. | Korábban rilzánózott felület tisztítási munkái (A részben vagy egészben rilzánózott felület fém tisztára való előkészítés munkái) | 4500 | | |
| 3. | Korábban fényezett felület tisztítási munkái (A részben vagy egészben fényezett felület fém tisztára való előkészítés munkái) | 4500 | | |
| 4. | Bevonat nélküli, újként gyártott alkatrész tisztítási munkái (Az alkatrész fém tisztára való előkészítés munkái) | 4500 | | |
| 5. | Porszórás (Az alkatrész telephelyről (MÁV-START Zrt. VJT Szolnok, 5000 Szolnok, Körösi út 1-3.) történő elszállítása, a fém tiszta felület porszórára való előkészítése, az alkatrész akasztása, sztatikus feltöltés létrehozása, a porfesték felhordása a felületre, kemencében való égetés, az alkatrész lekasztása, csomagolása és telephelyre visszaszállítása (MÁV-START Zrt. VJT Szolnok, 5000 Szolnok, Körösi út 1-3.)) | 7900 | | |
| | Összesen: | 25400 | | |

Az 5. részre adott ajánlati ár műszaki tartalma tartalmazza az előző 1 – 4 rész műszaki tartalmát valamint az 5. rész műszaki tartalmát.

2. számú melléklet:

Teljesítési helyszín, kapcsolattartók (Lehívásra, teljesítésigazolás kiállítására jogosult személy, stb.)

Teljesítés helye: Megrendelő telephelye (5000 Szolnok, Kőrösi út 1-3).

Szállítás vállalkozó feladata és költsége.

Kapcsolattartó és teljesítésigazolásra jogosult személyek:

Név: Jándi István, termelésirányítási koordinátor

Levelezési cím: 5000 Szolnok, Kőrösi út 1-3.

E-mail: jandi.istvan@mav-start.hu

Telefon: 56/421-533/354

Fax: 56/424-976

Név: Németh Gábor, műszaki szakértő

Levelezési cím: 5000 Szolnok, Kőrösi út 1-3.

E-mail: nemeth.gabor6@mav-start.hu

Telefon: 56/421-533/101

Fax: 56/424-976

Név: Bárány Ferenc, ÁME műszaki átvevő

Levelezési cím: 5000 Szolnok, Kőrösi út 1-3.

E-mail: barany.ferenc@mav-start.hu

Telefon: 56/421-533/187

Fax: 56/424-976

3. számú melléklet: A Munka átadás-átvétele

Megrendelő a Munka átvételekor – Vállalkozó jelenlétében – köteles a Vállalkozó által elvégzett Munka mennyiségét leellenőrizni, a mennyiséget Vállalkozó szállítólevélen rögzíti. A minőségi átvétel a MÁV-START Zrt. ÁME szervezetének jelenlétében történik, Megrendelő telephelyén. Vállalkozónak a felhasznált anyagokról minőségi bizonyítványt kell biztosítania, az elvégzett munkáról MSZ EN 10204/2005 szabvány 2.2 pontja minőségazonossági tanúsítványt kell kiállítania. A minőségi átvételt követően kerülhet sor a teljesítésigazolás kiállítására.

Vállalkozó köteles az Alkatrészeket jellegüknek megfelelően csomagolva a Szerződésben meghatározott dokumentumokkal együtt a munkavégzést követően leszállítani Megrendelő telephelyére és átadni a Megrendelő képviselője részére. A leszállításra kerülő Alkatrészek okmányainak és valamennyi egyéb okiratnak, dokumentumnak meg kell felelnie a vonatkozó jogszabályokban és a Szerződésben előírt követelményeknek, ideértve a Megrendelő előzetesen közölt esetleges további, indokolt követelményeit is.

1. Mennyiségi átadás-átvétel

Megrendelő az Alkatrészek átadás-átvételekor – Vállalkozó jelenlétében – köteles az Alkatrészek mennyiségét leellenőrizni. A mennyiségi ellenőrzés tételes átszámolással vagy mérlegeléssel történik.

2. A minőségi átadás-átvétel

A minőségi átvétel helye: Megrendelő telephelye.

Minőségi átvevő neve: A 2. számú mellékletében megjelölt Kapcsolattartó, ÁME szervezet

Vállalkozó köteles az Alkatrész átadásával egy időben az előírt műbizonylatot, Megrendelő részére átadni.

2.1 Minőségi átvétel típusai és követelményei

2.1.1 MSZ EN 10204 2.2 típus szerinti Minőségazonossági Bizonyítvány alapján

A gyártó/javító képviselője által kiállított olyan bizonylat, amelyben a gyártó/javító a nem tételes ellenőrzés és vizsgálat eredményeinek közlésével kijelenti, hogy az átadott Alkatrész a megrendelés szerinti követelményeknek megfelel.

2.2 Egyéb rendelkezések

Megrendelő fenntartja magának a jogot, hogy minden átadásra felajánlott Alkatrészből mintát vegyen és az Alkatrészt vagy a mintát külön minőségi vizsgálatnak vesse alá.

A mintavételezést és a vizsgálatot Megrendelő illetékes egysége végzi, amelyen Vállalkozó képviselője igénye esetén jelen lehet.

A minőségi átvétel megtörténte a Megrendelő hibás teljesítésből eredő, továbbá jótállási, illetőleg szavatossági jogait nem érinti.

2.3 A Megrendelő képviselője (ÁME) szállítás engedélyezésre, illetve minőségi átvételre

MÁV-START Zrt. Átvétel és Minőségellenőrzés

Levelezési cím: 1045 Budapest, Elem u. 5-7.

Telephely: 1045 Budapest, Elem u. 5-7.

Fax: +36 1 511-8303

Tel: +36 1 511-8388

E-mail: MGZ_mavatvetel (mav-atvetel@mav-start.hu)

2.4 A mennyiségi- és minőségi átvétel közös szabályai

Megrendelő az átadás-átvételi eljárás során jegyzőkönyvet vesz fel, melyben a mennyiségi, minőségi átvétellel kapcsolatos összes lényeges körülményt – különös tekintettel a Megrendelő részéről átvett Alkatrészek darabszámára, az esetleges hiányokra, a visszautasított Alkatrésszel kapcsolatos körülményekre – rögzíti.

Felek rögzítik, hogy az át nem vett Alkatrészek vonatkozásában Vállalkozó a Megrendelő által meghatározott, de legfeljebb az Alkatrészek 1. számú mellékletben megjelölt szállítási (utánpótlási) határideje felének megfelelő póthatáridőn belül köteles a teljesítése hibáit orvosolni. Felek rögzítik, hogy amennyiben a munkavégzéssel érintett Alkatrészek legalább 10 %-ának a minősége nem szerződészerű (sorozathiba), Megrendelő kizárólagos választása szerinti jogosult valamennyi, a Lehívás alapján leszállított Alkatrész átvételét visszautasítani és a teljes Lehívásban meghatározott mennyiség ismételt, szerződészerű pórszórását kérni. A megismételt mennyiségi és/vagy minőségi átadás-átvétel vonatkozásában – a Felek eltérő, írásos megállapodása hiányában – a jelen szerződés rendelkezései korlátozás nélkül irányadók. Felek rögzítik, hogy a póthatáridő Megrendelő általi biztosítása nem mentesíti Vállalkozót a jelen szerződésben meghatározott jogkövetkezmények alkalmazása alól.