

**1. Podstawowy zakres technologiczny naprawy – remontu kapitalnego skrzyń biegów  
wyszczególnionych w Tabeli nr 1 niniejszego załącznika:**

1.1. Naprawa każdej automatycznej skrzyni biegów musi być wykonana zgodnie z fabryczną technologią naprawy producenta, w zakresie ustalonym w protokole weryfikacyjnym przez przedstawicieli Wykonawcy i Zamawiającego, prowadzona w systemie odbioru z magazynu, demontażu, weryfikacji części i zespołów, wymiany zużytych, uszkodzonych i niespełniających wymagań określonych deklarowaną trwałością na fabrycznie nowe „oryginalne części”, montażu skrzyni, napełnienia olejem zgodnym z wymaganiami Zamawiającego oraz sprawdzenia parametrów pracy naprawionej skrzyni biegów na stanowisku testowym. Proces naprawy i odbioru jakościowego na stanowisku testowym musi gwarantować zachowanie wszystkich wymaganych parametrów technicznych i eksploatacyjnych dla danego autobusu (Nr VIN), w którym będzie zamontowana. Za „oryginalne części” uznaje się części zamienne, jakie zostały zastosowane do pierwszego montażu przez producenta przedmiotowych skrzyń biegów.

1.2. Skrzynie biegów wraz z elektroniką sterującą oraz tłumikiem drgań skrętnych będą przekazywane Wykonawcy do naprawy protokołem zdawczo-odbiorczym.

1.3. Zamawiający zastrzega możliwość sprawdzenia technologii naprawy skrzyni biegów w obecności swojego przedstawiciela na każdym etapie naprawy skrzyni biegów.

1.4. Naprawa musi gwarantować przywrócenie fabrycznych cech np. przełożenia, regulacje, przenoszenie obciążeń. Olej użyty do napełnienia skrzyni biegów musi być zgodny z aktualną listą smarowniczą Voith i zgodny ze stosowanym przez Zamawiającego w czasie naprawy skrzyni (obecnie stosowane oleje przez Zamawiającego .....

1.5. Parametryzacja sterownika skrzyni biegów - sprawdzenie jego pamięci błędów, funkcjonalności, pobranie danych statystycznych oraz uaktualnienie oprogramowania, analiza błędów i przekazanie Zamawiającemu informacji o ewentualnych usterkach pojazdu, sprawdzenie tłumika drgań skrętnych HTSG. Wykonawca podda każdą naprawioną automatyczną skrzynię biegów testowi sprawdzającemu na stanowisku testowym. Wyniki testu muszą potwierdzać prawidłowe działanie skrzyni biegów, zgodność z oczekiwaną komplectacją, parametrami hydraulicznymi i elektrycznymi oraz wymaganiami producenta dla skrzyń po naprawie głównej.

1.6. Wykonawca przekaze Zamawiającemu wydrukowany protokół zawierający datę wykonania testu, wyniki testu, numer seryjny skrzyni, typ skrzyni oraz wykaz części zamiennych wyszczególnionych w tabeli nr 2, które Wykonawca, po wcześniejszych ustaleniach z Zamawiającym oraz uzyskaniu zgody Zamawiającego zamontował w naprawionej skrzyni biegów.

1.7. Przekazanie przez Wykonawcę dokumentu, o którym mowa w pkt 1.6., poświadczającego uzyskanie pozytywnego wyniku testu będzie warunkiem koniecznym do odbioru skrzyni przez Zamawiającego.

1.8. W ramach naprawy w zakresie remontu kapitalnego podstawowego Wykonawca zobowiązany jest do zamontowania nowych oryginalnych części zamiennych wyspecyfikowanych w poniższych Tabelach Nr 1a i 1.b

Tabela nr 1a –Wykaz nowych części zamiennych, które Wykonawca zobowiązany jest zamontować w naprawianych skrzyniach biegów D 864.3E i D854.3E:

L.p.	Nazwa części	Oznaczenie części	J.m.	Ilość
1.	Kołek rozprężny	H01001851	szt.	13
2.	Kołek	H01001901	szt.	1
3.	Pierścień zabezpieczający	H01002178	szt.	1
4.	Łożysko	H01002797P	szt.	1
5.	Łożysko	H01002816P	szt.	1
6.	Łożysko	H01002848P	szt.	1
7.	Łożysko	H01002855P	szt.	1
8.	Łożysko igiełkowe pompy	H01039793	szt.	1
9.	Łożysko	15000252410	szt.	2
10.	Łożysko pompy oleju	H01039793	szt.	2
11.	Łożysko	H01048501P	szt.	1
12.	Nit	H01064940	szt.	6
13.	Łożysko igłowe	H01070856	szt.	1
14.	Łożysko	H01093162P	szt.	1
15.	Łożysko	15000686410	szt.	1
16.	Tuleja uszczelniająca	H50551612	szt.	1
17.	Tarcza	15001259110	szt.	5
18.	Podkładka dystansowa	15000062010	szt.	26
19.	Pierścień	H50729111	szt.	3
20.	Tarcza stalowa EK, DK.	H50792010	szt.	3
21.	Tarcza stalowa EK, DK, PB.	H52630610	szt.	6
22.	Tarcza stalowa biegu R	H54914110	szt.	3
23.	Podkładka dystansowa	H54923410	szt.	1
24.	Oś	H58261012	szt.	3
25.	Filtr	H59335510	szt.	1
26.	Zestaw uszczelek	H59359711	szt.	1
27.	Sprężyna talerzowa	H64099513	szt.	2
28.	Tuleja	H64142611	szt.	1
29.	Tarcza wewnętrzna	15000411510	szt.	11
30.	Tuleja stalowa wału TB turbiny	H90085610	szt.	1
31.	Łożysko	H90123612	szt.	20
32.	Nadajnik indukcyjny	H90126513	szt.	1
33.	Łożysko wałeczkowe	H90250811	szt.	6
34.	Zawór zwrotny	15000404610	szt.	2
35.	Pierścień	15000404610	szt.	3
36.	Śruba M10x50	H91359910	szt.	3
37.	Pierścień	H01245840	szt.	3
38.	Tuleja	H52633313	szt.	1
39.	Pierścień rozprężny	H01003754	szt.	1
40.	Zabezpieczenie 53,8 C75S	15000085811	szt.	1

## SPOSÓB ZNAKOWANIA NAPRAWIANYCH PODZESPOŁÓW

### Sposób oznakowania podzespołów.

Podzespoły po naprawie będą oznakowane w formie firmowej trwałe naklejki, naklejonej na wyrobie, na naklejce wykonane będą w odpowiednich kratkach dziurki oznaczające rok, kolejny tydzień dokonanej naprawy oraz numer kolejny (identyfikujący przedmiotowy podzespół)

Na poniższej naklejce przykładowo oznaczono : 2015 rok, 7 tydzień , nr 0001

