

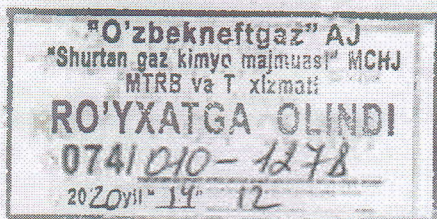
«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик

ООО «Шуртанский ГХК»

Х. Аллаяров

12 2020 г.



Техническое задание на закупку

крестовины марки 1/9 для стрелочных переводов типа Р-65

внутренних железнодорожных подъездных путей

ООО «Шуртанский ГХК»



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

<b>1.1 Наименование</b>
Крестовина для стрелочных переводов типа Р65 марки 1/9.
<b>1.2 Основание и цель приобретения оборудования</b>
Основание: Годовая заявка на 2020 г. Цель: Замена устаревшей и изношенной крестовины на стрелочном переводе ж.д. путях ШГХК
<b>1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)</b>
Крестовина для стрелочных переводов типа Р65 марки 1/9 должна быть новой, ранее не использованной и изготовленной не ранее 2020 года.
<b>1.4 Документы для разработки / изготовления</b>
Крестовину и её детали следует изготавливать в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 7370-2015 по технологической документации предприятия-изготовителя.
<b>1.5 Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости</b>
7302300000 и 8608000001

## 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Крестовина предназначена для осуществления пересечения рельсовых нитей в одном уровне. Для стрелочных переводов внутренних железнодорожных подъездных путей ООО «Шуртанский ГХК».

## 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<b>3.1 Общие условия эксплуатации</b>
Крестовины обеспечивают проход колес подвижного состава в местах пересечения рельсовой нити одного пути с рельсовой нитью другого.

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования		
Крестовина должна быть изготовлена по чертежам, утвержденным в установленном порядке. Основные размеры крестовин должны соответствовать указанным на чертежах № 1-4 и в таблице настоящего технического задания.		
Примечание. Номинальные размеры и предельные отклонения ширины желобов даны для колеи 1520 мм.		
Параметры	тип Р65 марки 1/9	Предельные отклонения
Длина, мм:		
крестовины в собранном виде $l_1 + l_2$	4590	$\pm 5$
передней части крестовины *	2500	-
хвостовой части крестовины	2090	-
Расстояние между рабочими гранями, мм:		
в переднем конце крестовины *	277	$\pm 2$
в хвостовом конце крестовины на уровне от поверхности катания	231	$\pm 1$
в хвостовом конце крестовины по низу головки	233	$\pm 1$
Высота сердечника в хвостовой части	180	$\pm 1$
Расстояние от рабочей грани до оси рельсов *, мм	36,4	-
Глубина пазухи , мм	30	+4
Высота головки , мм	45	$\pm 0,5$
Высота пазухи , мм	105	+0,3 -1,2
Глубина желобов , мм	60	+6
Угол крестовины	6°20'25"	-



Уровень измерения , мм	14,5	-
<p>Ширина сердечника по верху между закруглениями должна быть не менее следующих величин: в сечении А-А - 3 мм, в сечении сердечника 40 мм - 23 мм (черт.3, 4). Плоскости катания усовиков и сердечника должны иметь уклон в пределах от 1:18 до 1:22.</p> <p>Ширину желобов крестовин контррельсов, а также расстояние между рабочими гранями в переднем конце крестовины (черт.1) следует контролировать на уровне измерений (таблица и черт.2). Для ширины рельсовой колеи – 1520 мм. Под тип креплений – КБ 65.</p> <p>По условиям прочности напряжения в крестовинах от воздействия железнодорожного подвижного состава должны быть не более:</p> <p>110 МПа - на нижних кромках переходной зоны литых деталей из ВМ-стали; 240 МПа - на нижней (опорной) поверхности и на боковых кромках подошвы рельсовых элементов крестовин.</p>		
<b>4.2 Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели</b>		
60 млн.т.брутто при нагрузке 25 тс. на ось локомотива и вагона.		
<b>4.3 Требования по надежности</b>		
Надежность крестовин должна обеспечивать безопасный пропуск поездов с установленной скоростью в заданных условиях эксплуатации при действующей системе технического обслуживания (текущего содержания пути) и ремонтов.		
<b>4.4 Требования к конструкции, монтажно-технические требования</b>		
<p>Конструкция и размеры крестовин и их деталей должны соответствовать требованиям ГОСТ 28370. Конструкцию и размеры крестовин и их деталей, продольный и поперечный профиль крестовин определяются по номеру проекта крестовин, требуемого заказчиком и указанного в заказе.</p> <p>а) конструкции: - обычные крестовины (с прямолинейными боковыми рабочими гранями); б) типам (для стыкования с применяемыми рельсами): - Р65, в) маркам или по углу пересечения - 1/9; г) по виду подрельсового основания для укладки крестовин - железобетонные; ж) по конструктивному исполнению: - сборные с рельсовыми усовиками и литым сердечником (из ВМ-стали) с вкладышно - накладочным окончанием заднего вылета,</p>		
<b>4.5 Требования к материалам</b>		
<p>Для производства отливок сердечников сборных, моноблочных и цельнолитых крестовин следует использовать высокомарганцовистую сталь аустенитного класса марки 110Г13Л (ВМ-сталь) электропечного производства.</p> <p>Стальные отливки, применяемые в сварных конструкциях, должны быть изготовлены из стали марок 20Л-25Л по ГОСТ 977 с массовой долей углерода не более 0,25%.</p> <p>Мостики, лафеты, полосы, угольковые элементы для крестовин следует изготавливать из полосового и листового проката и углового профиля из стали марок Ст3сп, Ст3пс, Ст3кп по ГОСТ 535 и марки 20 по ГОСТ 1050; подкладки для раздельного и нераздельного креплений - из стали марок Ст3сп, Ст3пс, Ст3кп, Ст4сп, Ст4пс, Ст4кп по ГОСТ 380</p>		
<b>4.6 Требования к стабильности и параметрам при воздействии факторов внешней среды</b>		
Должна быть устойчива к внешним воздействиям окружающей среды, рабочий диапазон температур от – 30 <sup>0</sup> С до + 65 <sup>0</sup> С		
<b>4.7 Требования к маркировке</b>		
<p>Изделие и его составные части, отгружаемого комплекта, должны иметь следующую маркировку:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- порядковый номер изделия (заводской);</li> <li>- товарный знак или условное обозначение предприятия-изготовителя;</li> <li>- год изготовления (две последние цифры);</li> <li>- тип рельса и марка крестовины;</li> <li>- расположение центра тяжести узла;</li> <li>- масса узла;</li> <li>- номер проекта.</li> </ul>		



#### **4.8 Требования к размерам и упаковке**

Размеры оборудования согласно нормативно-техническим документам завода-изготовителя и указаны в пункте 4.1 настоящего технического задания.

### **5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ**

#### **5.1 Порядок сдачи и приемки**

Заказчик производит приёмку изготовленную крестовину по количеству и качеству, и внешним признакам сохранности товара (отсутствие механических повреждений) выполняется на складе Заказчика. В случае несоответствия поставляемого товара с заказной спецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение срока, указанного в договоре на поставку. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара.

#### **5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования**

Каждая участвующая компания в конкурсе должна учитывать включение в техническом предложении нижеследующей информации:

- сертификат соответствия товара;
- международные сертификаты ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 (при наличии);
- сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний;
- счёт-фактура (инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы;
- транспортная накладная, выпущенная на имя грузополучателя с отметкой станции отправления и отметкой пункта назначения, наименования Заказчика, номера и даты подписания действующего контракта;
- сертификат о стране происхождения товара с указанием номера и даты инвойса;
- упаковочный лист;
- сертификат о качестве товара, выписанного производителем;
- паспорт безопасности товара.

#### **5.3 Требования к страхованию оборудования**

Страхование оборудования осуществляется за счёт поставщика.

### **6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ**

Условия транспортирования, хранения, погрузки и разгрузки должны обеспечивать сохранность изделия от механических повреждений. Условия транспортировки и хранения по ГОСТ 15150 (Машины, приборы и другие технические изделия, категории, условия эксплуатации хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды).

### **7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ**

Гарантийный срок с момента поставки – три года.

Гарантийная наработка крестовины Р65 – 60 млн.т.брутто при нагрузке 25 тс. на ось локомотива и вагона.

### **8. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Качество товар должно обеспечивать возможность его использования по назначению без негативных последствий:

- товар должен быть безопасным при его эксплуатации;
- товар не должен причинять какой-либо ущерб окружающей среде.
- должно полностью соответствовать требованиям экологического стандарта ISO-14001.

### **9. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

Товар должен быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации.

Товар должно соответствовать международным требованиям качества и безопасности окружающей среды.

### **10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ**

Товар должен быть качественным и отвечающим предъявляемым к нему требованиям назначения, имеющим необходимые потребительские свойства и технические характеристики, характеристики экологической и промышленной безопасности. Качество товара должно



подтверждаться сертификатом качества, выданного на заводе изготовителя.

## 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Условия поставки согласно базису поставки ДАР. Единоразовая поставка в полном объеме согласно разделу 4.1. технического задания. Крестовина типа Р-65, марки 1/9-1 (один) комплект. Транспортная поставка: ДАР - Республика Узбекистан, Капкадарьинская область, Гузарский район, п. Шуртан, 180300.

Вагонная поставка: ДАР- ж/д. ст. Кенгсой (код станции-732602) ГАЖК "Узбекистон Темир Йуллари".

«Поставщик» должен осуществить поставку готового товара в течении 90 календарных дней с момента поступления денежных средств на соответствующий расчетный счет.

## 12. ТРЕБОВАНИЕ К СОПУТСТВУЮЩИМ УСЛУГАМ ПРИ ПОСТАВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ

### 12.1 Требования к выполнению проектной документации

Крестовина должна поставляться с паспортом по ГОСТ 2.601, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя;
- тип, марку и номер крестовины, номер проекта (чертежа), по которому она изготовлена;
- год изготовления;
- заключение по результатам испытаний;
- категорию крестовины;
- условное обозначение "ВВ" или "ВД" и твердость поверхности (для крестовин с упрочненной поверхностью катания);
- номер плавки, номер литого сердечника или цельнолитой крестовины, год изготовления;
- схему крестовины.

## 13. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДЛОЖЕНИЯМ

- Паспорт и руководство по эксплуатации;
- Спецификация на материалы;
- Сертификат на изготовление материалы;
- Результаты проверок размеров и испытаний;
- Сборочные и монтажные чертежи;
- Наличие лицензии.

## 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ТУ	Техническим условиям
2	ВМ	Высокомарганцовистая

## 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы / Количество листов
	Рисунки № 1-4	6/6

\*Примечание: За правильность заполнения и незаполненном пунктом ответственность несёт разработчик.

Разработано:

Заместитель главного механика ШГХК

Инженер службы ГМ:

Инженер службы УМТР и Р:

По направлению:

Начальник СОЖТ

Дорожный мастер СОЖТ

 М. Салаев

 Ф. Богиров

 Ф. Армонов

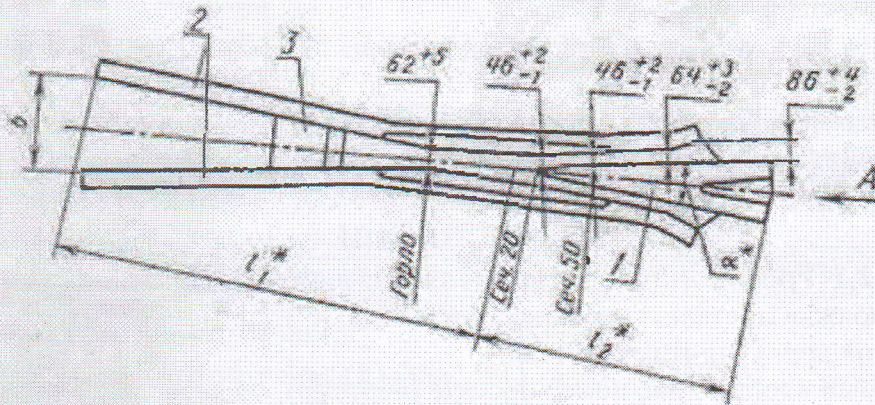
 Э. Жовлиев

 Н. Кодиров

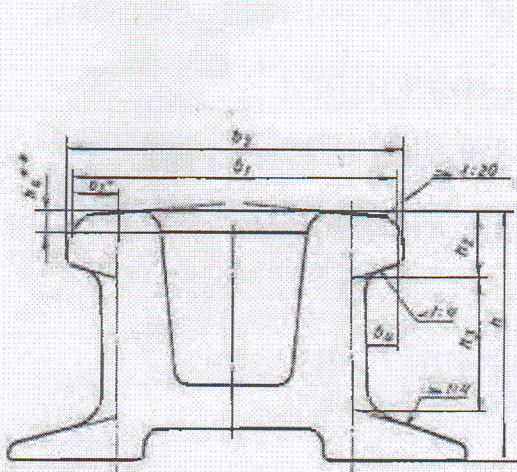


Приложение -1

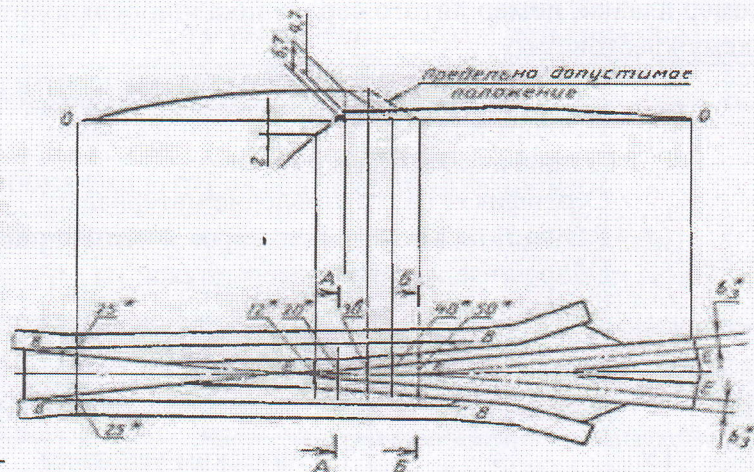
Крестовина



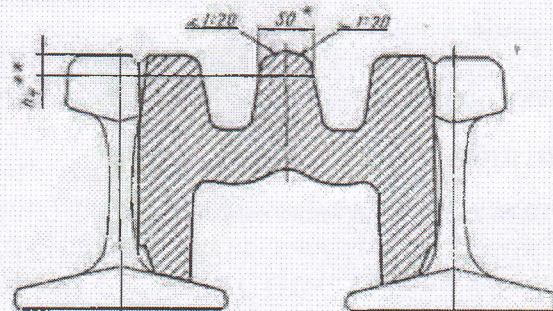
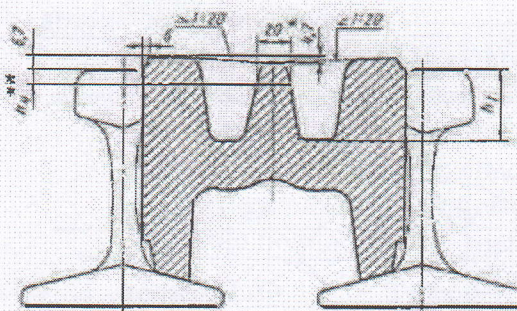
Черт.1. Крестовина. 1 - сердечник; 2 - усовик; 3 - передний вкладыш; 4 - контррельс; 5 - ходовой рельс крестовины



Черт. 2. Вид А  
А-А



Черт.3. Продольный профиль крестовины  
Б-Б



Черт.4. Сечения А-А и Б-Б