

ПРОММЕХСТРОЙ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ

**Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью
«ПромМехСтрой»**

**Глухое пересечение
Железнодорожных путей
под углом 45°**

ФОРМУЛЯР

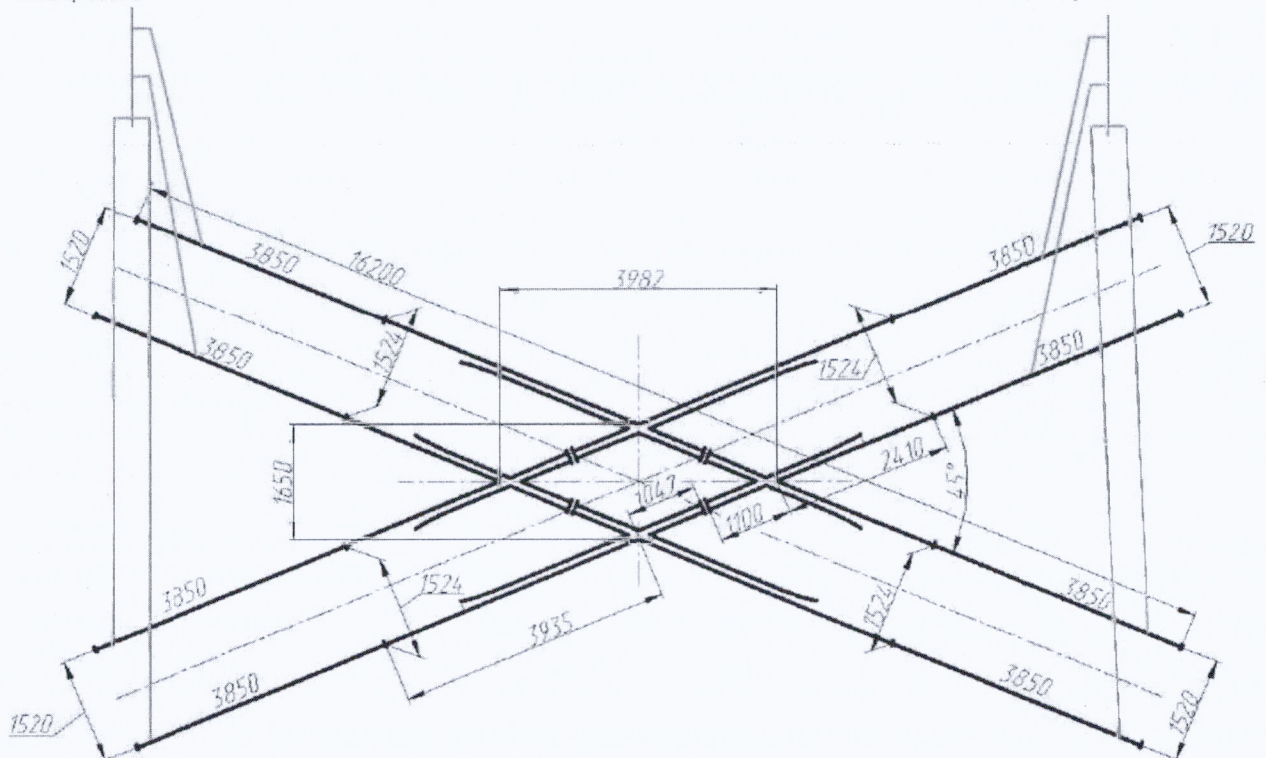
Шифр: П-2/2023-1*1*45

город Ярославль
2023

Техническое задание

Глухое пересечение типа Р65 под углом 45°		
Технические характеристики / Technical Specifications		
Вид пересечения	косоугольное	Основные конструктивные особенности / Main Design Features - деревянные брусья / wooden sleepers - комплектуется сборными крестовинами из рельсового проката - контррельсы из рельсового проката
Угол пересечения	45°	
Ширина колеи рельсов типа Р65, мм / Track width, mm	1520/1520	
Поставляемая длина пересечения, мм / Length overall, mm	8500	
Максимальная длина отгрузочного места, мм / Maximum length of shipping package, mm	7300	
Наибольшая масса отгрузочного места, т / Admitted weight of shipping package, tons	1,6	
Масса перевода, т не более / Turnout weight, tons, not more than	10,0	
Максимальная скорость движения, км/ч / Max.speed, km/hour	10	

См. прим. 1



См. прим. 1

Примечание 1. Указанные рельсы не входят в комплект поставки.

Примечание 2. Комплект поставки глухого пересечения включает материалы верхнего строения пути, необходимые для сборки и его монтажа, за исключением шпал (брусьев) деревянных.

Глухое пересечение должно быть укомплектовано эксплуатационной документацией (руководством по эксплуатации; инструкцией по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия; формуляром). Также в эксплуатационную документацию должна быть включена конструкторская документация на крестовинные вкладыши под углом 45° и сертификаты на все составные части глухого пересечения.

Примечание 3: Резка и сверловка изделий осуществляется только механическими способами (лентопильными и сверлильными установками), без нагрева изделия. Использование газосварочного оборудования для резки рельса и устройства отверстий в них - не допускается.

Поставщик:
Генеральный директор
ООО «ПМС-К»

_____/Воеводский А.В./
М.П.



Покупатель:
Генеральный директор
ООО «ШЕЛПРОК»

_____/Бусел Е.А./
М.П.



СОДЕРЖАНИЕ ФОРМУЛЯРА

	стр.
1. Технические условия на проектирование глухого пересечения ж/д путей	3
2. Общие сведения	4
3. Пояснения по маркировке	4
4. Гарантийные обязательства	4
5. Перечень покупных изделий, имеющих сертификат соответствия	4
6. Технические условия, нормативы устройства глухого пересечения	5
7. Требования к укладке глухого пересечения	5
8. Требования к эксплуатации глухого пересечения	6
9. Данные по укладке и эксплуатации глухого пересечения	7
10. Условия доставки глухого пересечения	7
Приложение А – Комплект поставки	8
Приложение Б – Схема укладки глухого пересечения, схема геометрических размеров	10
Приложение В – Копии сертификатов соответствия	12

Взам. инв. №										
Подпись и дата										
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подп.	Дата	П-2/2023-1*1*45 			
	Разработал	Космик				13.12				
	Проверил	Воеводский				13.12				
	Гл. инж.	Космик				13.12				
	Н. контр.	Космик				13.12				
	Ген.дир.	Воеводский				13.12				
Глухое пересечение Железнодорожных путей под углом 45°							Стадия	Лист	Листов	
							Р	2	23	
							ООО «ПМС-К» город Ярославль 2023 год			

2. Общие сведения

Предназначено для пропуска подвижного состава по двум взаимно пересекающимся в одном уровне путям. Глухое пересечение железнодорожных путей под углом 45° (далее – глухое пересечение) типа Р65 на деревянных брусках укладывается на железнодорожных путях со скоростным режимом до 10 км/час. Крестовины сборные.

Все отступления от норм укладки и содержания глухого пересечения, предусмотренных данным Формуляром не допускаются либо письменно согласовываются с Изготовителем. Формуляр составлен в двух экземплярах: 1-й – ООО «ШЕЛПРОКК», 2-й – ООО «ПМС-К».

3. Пояснения по маркировке

Порядок знаков маркировки и сокращений:

- Р65 – тип рельсов;
- Инструкция №2288р – Инструкция по текущему содержанию железнодорожного пути, утвержденная Распоряжением ОАО «РЖД» от 14.11.2016 №2288р;
- Исполнитель – ООО «ПМС-К»;
- Заказчик – ООО «ШЕЛПРОКК».

4. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок на крестовины, контррельсы, подкладки и элементы промежуточного скрепления составляет 20 млн. т. брутто либо 2 года с момента поставки изделия Заказчику при условии соблюдения требований настоящего Формуляра и Инструкции 2288р.

5. Перечень покупных изделий, имеющих сертификат соответствия

№ п/п	Наименование продукции
1	Рельсы железнодорожные типа Р65
2	Накладки рельсовые двухголовые для широкой колеи типа 1Р65
3	Подкладки раздельного скрепления железнодорожных рельсов типа СК65
4	Болты для рельсовых стыков железнодорожного пути
5	Шайбы пружинные одновитковые М27
6	Гайки М27 для болтов рельсовых стыков железнодорожного пути
7	Клеммы раздельного скрепления типа ПК
8	Болты клеммные
9	Шайбы пружинные двухвитковые М22 для железнодорожного пути
10	Гайки М22 для болтов клеммных

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч	Лист	№док	Подп.	Дата

П-2/2023-1*1*45

11	Шурупы путевые
----	----------------

6. Технические условия, нормативы устройства глухого пересечения

Ширина колеи по направлению железнодорожной линии принята 1524 мм. Нормы устройства по ширине колеи глухого пересечения по всем направлениям не должны превышать в сторону сужения или уширения от номинальной ширины колеи 4 мм.

Нормы устройства ширины желобов тупых крестовин на глухом пересечении приведены в таблице 6.1

Таблица 6.1 – Нормы устройства желобов крестовин глухого пересечения

Тип глухого пересечения	Марка крестовины, угол	Тупая крестовина в прямой части между усовиком и сердечником и между сердечником и контррельсом	На отводах усовиков и контррельсов тупых крестовин	
			В отведенной части	На входах
Для колеи 1524 мм				
P65	45°	46	68	90
Допускаемые отклонения				
По уширению		3	3	3
По сужению		2	2	2

Глубина желобов в крестовинах принята не менее 65 мм.

Расстояние между внутренними гранями головок контррельсов по железнодорожной линии принята не более 1430 мм, по трамвайной – не более 1435 мм.

Крестовины сборные, зазоры в косых спилах рельсов в крестовинах приняты от 0 до 8 мм.

7. Требования к укладке глухого пересечения

Рельсы примыкающие к глухому пересечению должны быть типа Р65. Вертикальные и боковые ступеньки в стыках примыкания к глухому пересечению не более 2 мм.

Глухое пересечение укладывается в прямом участке пути. В случае укладки в кривых участках - прямые вставки перед глухим пересечением должны быть не менее 15 м по всем линиям с обеих сторон. Глухое пересечение укладывается на горизонтальной площадке, в трудных условиях – не более 2,5‰, эпюра раскладки шпал согласно настоящему Формуляру с отклонениями не более 30 мм, толщина балластного слоя не менее 30 см под нижней постелью шпал. Все рельсовые нити по железнодорожной линиям должны быть в одном уровне. В

Изм.	Кол.уч	Лист	Недок	Подп.	Дата	П-2/2023-1*1*45	Лист	
								5

стыках рельсов примыкания к глухому пересечению устанавливаются шестидырные накладки с полным количеством болтов.

Все элементы глухого пересечения должны быть установлены согласно Схеме укладки глухого пересечения, Схема геометрических размеров (Приложение А) и Комплект поставки (Приложение Б), стыковые, клеммные болты и шурупы установлены в полном количестве и затянуты согласно нормам Инструкции 2288р.

При укладке глухого пересечения должны быть предусмотрены мероприятия по отводу поверхностных и ливневых вод.

8. Требования к эксплуатации глухого пересечения

Максимально допустимая скорость движения подвижного состава по железнодорожной и трамвайной линиям устанавливается не более 10 км/час.

В процессе эксплуатации необходимо контролировать состояние ширины рельсовой колеи и ширину желобов согласно периодичности, утвержденной владельцем железнодорожного пути необщего пользования. Не менее 2-х раз в год (весной и осенью) организовывать сплошные комиссионные осмотры, в ходе которых особое внимание уделять состоянию шпального хозяйства, рельсов, стыковых зазоров, состоянию промежуточного и стыкового скрепления.

В процессе эксплуатации проводить плановые работы по выправке глухого пересечения, не допуская просядок в стыках рельсов и крестовин, а также отклонений пути в плане.

Не допускается эксплуатация глухого пересечения при отсутствии хотя бы одного стыкового болта в крестовине либо в контррельсовом вкладыше.

Не допускается эксплуатация глухого пересечения при уgone смежных крестовин одной относительно другой более чем на 5 мм.

Не допускается эксплуатация глухого пересечения при наличии просядок более 20 мм, перекосов и плавных отклонений по уровню более 20 мм.

Не допускается эксплуатация глухого пересечения при отводе ширины рельсовой колеи более 5‰, измеренным на базе 1 м.

Не допускается эксплуатация глухого пересечения при наличии «куста» из двух и более непригодных брусьев (шпал) или дефектности промежуточного скрепления на 2-х и более концах брусьев (шпал).

По всем не предусмотренным данным Формуляром отступлений от норм укладки и эксплуатации глухого пересечения руководствоваться требованиями ПТЭ и Инструкции 2288р.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №							Лист 6
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подп.	Дата	П-2/2023-1*1*45			

9. Данные по укладке и эксплуатации глухого пересечения

1. Глухое пересечение № _____ типа Р65 уложено на станции _____ " _____ 20__ г.

2. Описать, когда (число, месяц, год) и какой был произведен ремонт (наплавка, замена отдельных частей и т.д.) или перекладка на другое место (номер глухого пересечения) _____

3. Результаты работы глухого пересечения, причины и время изъятия из пути _____

4. Пропущенный тоннаж:

а) до первой перекладки _____

б) до полного изъятия из пути _____

5. Прочие замечания по работе глухого пересечения _____

Начальник _____ дистанции (службы, отдела пути)

_____ дистанции (службы, отдела пути)

Инженер _____ дистанции (службы, отдела пути)

10. Условия доставки глухого пересечения

Глухое пересечение доставляется Исполнителем Заказчику собственным автотранспортом в частично собранном состоянии: демонтируются «внешние» рельсы и контрельсы железнодорожных линий с обеих сторон. В таком случае габарит глухого пересечения составляет: длина – 8,5 м, а ширина – 2,4 м. На глухом пересечении также уже прикреплены специальные подкладки и подкладки СК65. Для облегчения сборки и монтажа глухого пересечения на поверхности катания головки рельсов нанесены оси расположения всех подкладок согласно Схеме раскладки брусьев.

«Внешние» крестовинные рельсы и контрельсы с оставшимся промежуточным скреплением погружаются отдельно. Весь комплект глухого пересечения доставляется одним автотранспортом. Вес изделия с упаковкой составляет не более 6,8 т.

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч	Лист	Надок	Подп.	Дата

П-2/2023-1*1*45

Лист
7

Приложение А

Комплект поставки

№ п/п	Наименование детали, узла	Кол-во	Масса детали, кг	Масса всего, кг
1	Рельс Р65 №1, L=2410 мм	1	156	156
2	Рельс Р65 №1к, L=1454 мм	1	94	94
3	Рельс Р65 №2, L=3934 мм	1	255	255
4	Рельс Р65 №2к, L=2890 мм	1	188	188
5	Рельс Р65 №3, L=3934 мм	1	255	255
6	Рельс Р65 №3к, L=2890 мм	1	188	188
7	Рельс Р65 №4, L=2410 мм	1	156	156
8	Рельс Р65 №4к, L=1454 мм	1	94	94
9	Рельс Р65 №5, L=2410 мм	1	156	156
10	Рельс Р65 №5к, L=1454 мм	1	94	94
11	Рельс Р65 №6, L=3934 мм	1	255	255
12	Рельс Р65 №6к, L=2890 мм	1	188	188
13	Рельс Р65 №7, L=3934 мм	1	255	255
14	Рельс Р65 №7к, L=2890 мм	1	188	188
15	Рельс Р65 №8, L=2410 мм	1	156	156
16	Рельс Р65 №8к, L=1454 мм	1	94	94
17	Рельс Р65 №9, L=2031 мм	1	132	132
18	Рельс Р65 №9к, L=2031 мм	1	132	132
19	Рельс Р65 №10, L=2031 мм	1	132	132
20	Рельс Р65 №10к, L=2031 мм	1	132	132
21	Рельс Р65 №11, L=2031 мм	1	132	132
22	Рельс Р65 №11к, L=2031 мм	1	132	132
23	Рельс Р65 №12, L=2031 мм	1	132	132
24	Рельс Р65 №12к, L=2031 мм	1	132	132
25	Накладки крестовинные 1-дырная, угол 22,5°	16	12	192
26	Накладки крестовинные 1-дырная, угол 67,5°	16	12	192
27	Накладки контррельсовые 1-дырная, угол 90°	44	2	88
28	Болт стыковой крестовинный (контррельсовый) в сборе, L=290 мм	60	2	120
29	Вкладыш крестовинный верхний	4	60	240
30	Вкладыш крестовинный нижний	4	60	240
31	Вкладыш контррельсовый	28	7	196
32	Подкладка крестовинная, 750*750*25 мм	4	108	432
33	Подкладка усиленная, 1100*200*25 мм	8	42	336
34	Подкладка усиленная, 533*200*25 мм	12	21	252
35	Подкладка усиленная, 600*200*25 мм	4	23	92
36	Подкладка усиленная, 546*200*25 мм	4	21	84

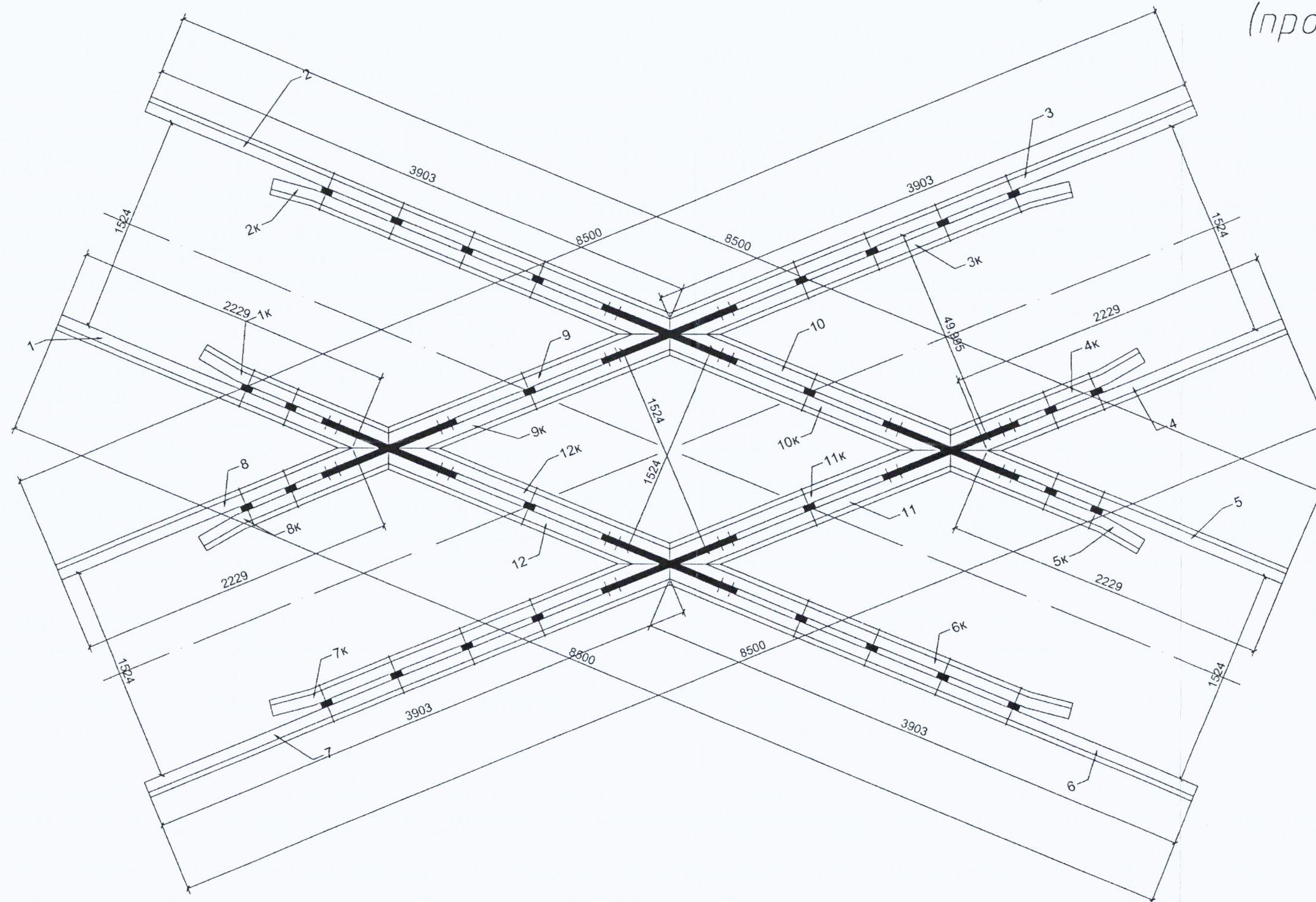
Взам. инв. №	Подпись и дата	Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подп.	Дата
------	--------	------	-------	-------	------

П-2/2023-1*1*45

Схема геометрических размеров
глухого пересечения железнодорожных путей под углом 45°

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(продолжение)



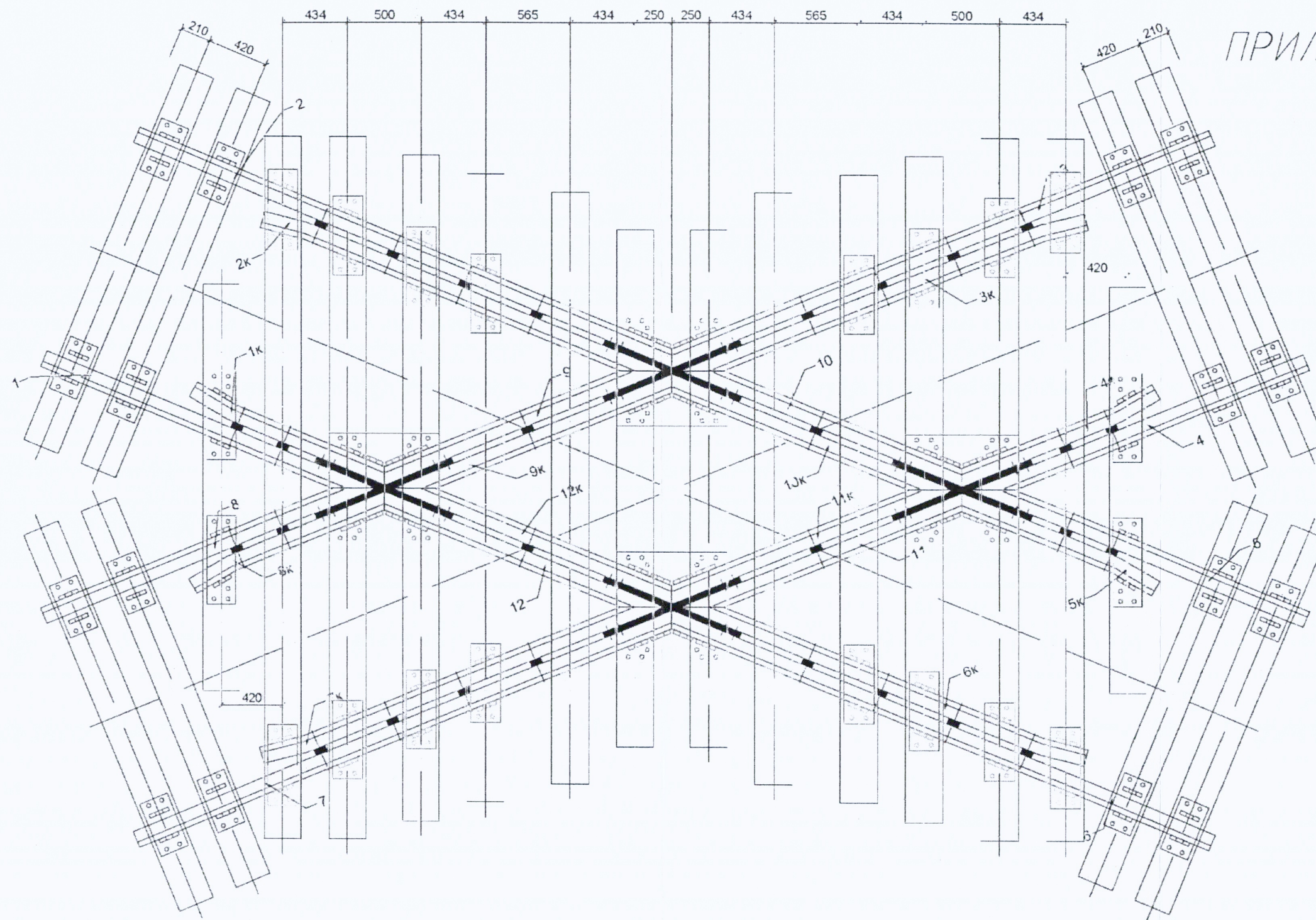
Примечания:

- 1 Выносками обозначены номера рельсов, индекс "к" обозначает рельс контррельсовый
- 2 Отступления по длине пересечения не более ± 50 мм

						ООО "ШЕЛПРОКК"		
						Глухое пересечение железнодорожных путей под углом 45°		
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Схема геометрических размеров глухого пересечения железнодорожных путей под углом 45°	Стадия	Лист
Ген. дир.	Воеводский А.В.	1	3.12	И	23.12		Р	1
Гл. инженер	Космик М.И.	1	3.12	И	23.12			
						М 1:40	ООО "ПМС-К"	
						г. Ярославль 2023 год		

Схема укладки глухого пересечения железнодорожных путей под углом 45°

ПРИЛОЖЕНИЕ Б



Примечания

1 Количество шпал - 10 шт, брусьев - 12, в т ч по длине 3,5м - 2шт, 4,5м - 2шт, 4,25м - 2шт, 4,50 - 2 шт, 4,75м - 4шт (в комплект не входят)

2 Отступления от ээры не более +30 мм, кроме стыковых, на стыковых +10 мм

						ООО "ШЕЛПРОКК"		
						г. Ярославль		
						Схема укладки глухого пересечения железнодорожных путей под углом 45°		
Изм.	Колуч	Лист	№ док	Подп	Доп			
Ген. дир.	Всеголовский АВ				13.12			
Глав. инженер	Космик М.И.				13.12			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	1	1
						ООО "ПМС-К"		
						г. Ярославль 2023 год		

М 1:40

**Рельсы железнодорожные
ПАСПОРТ № 6512**



1. Основные сведения об изделии:

Наименование продукции рельсы железнодорожные широкой колеи 1520мм
Обозначение НД: ТУ 0921-276-01124323-2012, ГОСТ Р 51685-2013, чертёж 05757676-015-2015.
Назначение рельсов: общего назначения
Тип рельсов: P65
Способ выплавки: электродечной
Марка стали: 376ХФ
Термическое упрочнение: дифференцированно-термоупрочнённые, с прокатного нагрева повышенной износостойкости и контактной выносливости
Класс прочности: 350
Категория рельсов: ДТ350
Область применения: предназначены для эксплуатации на железнодорожных путях общего пользования
Заказ/контракт 55263585
Грузополучатель: ПУТЕВАЯ МАШИНА СТАНЦИЯ №186-СТРУКТУРНОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ ДАЛЬНЕВОСТОЧНОЙ ДИРЕКЦИИ ПО РЕМОНТУ ПУТИ – СТРУКТУРНОГО ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ДИРЕКЦИИ ПО РЕМОНТУ ПУТИ – ФИЛИАЛА ОАО «РЖД»
В адрес: 680504, рп Корфовский, р-н Хабаровский, пер Хабаровский, д. 1
Вагон № 55685269-55685270
Дата отгрузки 06.11.2021

2. Комплектность:

Количество рельсов с указанием их идентификационного номера, длины, общей массы (нетто) указаны в Приложении 1

3. Срок службы и гарантии изготовителя:

3.1 АО «ЕВРАЗ ЗСМК» гарантирует соответствие рельсов требованиям ТУ 0921-276-01124323-2012, ГОСТ Р 51685-2013, чертёж 05757676-015-2015 при соблюдении потребителем:

- требований в части условий погрузки, разгрузки и хранения;
- выполнения требований по шлифованию или фрезерованию рельсов;

3.2 Гарантийная наработка рельсов типа Р65 категории ДТ350 составляет:

- в прямых участках пути и кривых R более 650 м: 900млн.т.брутто;
- в кривых участках пути R менее 650 м: 350 млн.т.брутто.

3.3 Для участков регионов сети ОАО «РЖД» с грузонапряжённостью, не обеспечивающей норм гарантийной наработки, срок гарантии ограничивается десятью годами исчисляемыми с даты укладки в путь железнодорожного рельса.

4. Хранение:

При хранении рельсы должны быть уложены таким образом, чтобы не возникали деформации и ухудшение прямолинейности рельсов.

5. Свидетельство об упаковывании:

5.1. Результаты приемо-сдаточных испытаний:

а. Химический состав стали соответствует требованиям заявленных нормативных документов и фактические значения указаны в приложении 2;

б. Механические свойства рельсов соответствуют требованиям заявленных нормативных документов фактические значения указаны в приложении 3;

с. Класс точности изготовления профиля рельсов Y, X;

д. Класс прямолинейности рельсов: C, B;

е. Класс качества поверхности: P;

ф. Максимальное значение остаточной магнитной индукции, мТл: 7,3;

г. Указания о необходимости размагничивания: Да;

h. неразрушающий контроль рельсов.

Неразрушающему автоматизированному контролю подвержены рельсы по всей длине с применением методов:

-А (Ультразвуковой);

-В (Вихретоковой);

-Г (Для выявления дефектов в виде отклонений от прямолинейности).

Примечание: концевые участки рельсов, не проконтролированные при автоматизированном неразрушающем контроле, обрезаны

5.2. По результатам приёмо-сдаточного неразрушающего контроля рельсы признаны пригодными для использования по назначению.

5.3. Указанные в паспорте рельсы прошли полный цикл изготовления и контроля на АО «ЕВРАЗ ЗСМК» и соответствуют требованиям нормативных документов;

5.4. По результатам приемо-сдаточных испытаний рельсы признаны пригодными для использования по назначению;

См. продолжение паспорта №6512 от 06.11.2021

Акционерное общество «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат»

Секретарь



6 Маркировка рельсов.

6.1. На все рельсы нанесены клемма ОТК «ЕВРАЗ ЗСМК».

6.2. Кроме этих приёмочных знаков нанесена следующая маркировка:

6.2.1. Выпуклая (на шейке с одной стороны каждого рельса):

Обозначение способа термоупрочнения	Обозначение предприятия изготовителя	Месяц прокатки (римские цифры)	Год прокатки (две последние цифры года)	Тип рельсов (кроме буквы «П»)	Направление прокатки (острие стрелки указывает на передний конец рельса по ходу прокатки)
=====	К	XI	21	P65	→

6.2.2. Нанесённая клеймовочной машиной (на средней части шейки каждого рельса со стороны, противоположной выпуклой маркировке в горячем состоянии):

Идентификатор рельса
Маркировку клеймением наносится не менее чем в 2-х местах по длине 25-м рельса и содержит:
- обозначение сталеплавильного агрегата;
- номер плавки;
- расположение каждого участка рельса, длиной кратной 25 метров в раскате латинскими буквами (A,B...Y);
- номер ручья;
- номер заготовки в ручье

6.2.3. Краской.

Место нанесения краски	Длина			
	25000			
Торец головки	Красная			
Полоса по шейке рельса на расстоянии 1,0 м от торца рельса, на котором нанесены приёмочные клейма со стороны маркировки, нанесённой способом горячего клеймения	Красная			

7 Заметки по эксплуатации:Рекомендуемые сферы рационального применения рельсов: социальные технологические пути и подъездные технологические пути.**8 Сведения об утилизации:**

8.1 По истечению срока службы рельсы подлежат списанию и утилизации в качестве вторичных чёрных металлов: негабаритный стальной лом и отходы для переработки (категории 5а,5б) в соответствии с требованиями ГОСТ 2787-75 «Металлы черные вторичные. Общие технические условия».

8.2 Способ утилизации – передача юридическим и физическим лицам, в т.ч. для использования в производстве в качестве металлургического сырья.

9 Сведения о цене и условиях приобретения изделия:

9.1 Действующая цена товара и порядок оплаты указываются в спецификациях, являющихся неотъемлемой частью Договора поставки.

9.2 Условия приобретения рельсов включены и обеспечены Договором поставки.

Настоящий паспорт составлен в 3 (трёх) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Ксерокопия паспорта недействительна.

При переписке ссылаться на номер и дату Паспорта.

Укладка рельсов на путях ОАО «РЖД» не допускается.

Начальник ОТК _____

(Е.В. Поляков)

Акционерное общество «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат»



На складе отгружены следующие рельсы

№ п/п	Позиция заказа	Код профиля	Марка стали	Номер рельса	Длина, мм	Кол-во (штук)	Тип рельсо в	Категория	Наличие болтовых отверстий
1	9	789	Э76ХФ	20001(A)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
2	9	789	Э76ХФ	20001(B)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
3	9	789	Э76ХФ	20020(Y)204	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
4	9	789	Э76ХФ	20020(Y)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
5	9	789	Э76ХФ	20020(C)201	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
6	9	789	Э76ХФ	20010(A)201	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
7	9	789	Э76ХФ	20010(C)403	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
8	9	789	Э76ХФ	20099(Y)201	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
9	9	789	Э76ХФ	20099(A)201	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
10	9	789	Э76ХФ	21632(C)101	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
11	9	789	Э76ХФ	21632(Y)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
12	9	789	Э76ХФ	21633(B)301	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
13	9	789	Э76ХФ	21633(C)404	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
14	9	789	Э76ХФ	21637(B)403	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
15	9	789	Э76ХФ	21637(C)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
16	9	789	Э76ХФ	21637(B)101	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
17	9	789	Э76ХФ	21637(A)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
18	9	789	Э76ХФ	21650(C)203	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
19	9	789	Э76ХФ	21650(Y)403	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
20	9	789	Э76ХФ	21801(B)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
21	9	789	Э76ХФ	21920(Y)204	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
22	9	789	Э76ХФ	21920(Y)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
23	9	789	Э76ХФ	21920(C)201	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
24	9	789	Э76ХФ	21910(A)201	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
25	9	789	Э76ХФ	21910(B)301	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
26	9	789	Э76ХФ	21937(Y)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
27	9	789	Э76ХФ	21937(B)404	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
28	9	789	Э76ХФ	21937(C)404	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
29	9	789	Э76ХФ	21937(A)304	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
30	9	789	Э76ХФ	21973(A)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
31	9	789	Э76ХФ	21973(B)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
32	9	789	Э76ХФ	22205(Y)201	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
33	9	789	Э76ХФ	22205(Y)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
34	9	789	Э76ХФ	22311(A)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
35	9	789	Э76ХФ	22311(Y)402	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
36	9	789	Э76ХФ	22311(Y)401	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
37	9	789	Э76ХФ	22311(A)302	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
38	9	789	Э76ХФ	22311(C)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
39	9	789	Э76ХФ	23119(B)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
40	9	789	Э76ХФ	23119(Y)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
41	9	789	Э76ХФ	23119(A)101	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
42	9	789	Э76ХФ	23552(B)401	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
43	9	789	Э76ХФ	24205(Y)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
44	9	789	Э76ХФ	24205(C)203	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
45	9	789	Э76ХФ	24205(A)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
49	9	789	Э76ХФ	24430(A)101	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
47	9	789	Э76ХФ	24430(A)301	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
48	9	789	Э76ХФ	24430(Y)401	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
49	9	789	Э76ХФ	24430(B)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
50	9	789	Э76ХФ	24430(A)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
51	9	789	Э76ХФ	24702(C)404	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
52	9	789	Э76ХФ	24702(B)301	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
53	9	789	Э76ХФ	24702(Y)301	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
54	9	789	Э76ХФ	24702(A)303	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
55	9	789	Э76ХФ	24702(Y)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями

Акционерное общество «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат»



56	9	789	Э76ХФ	25543(А)204	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
57	9	789	Э76ХФ	25543(В)204	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
58	9	789	Э76ХФ	25543(С)105	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
59	9	789	Э76ХФ	25543(А)305	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
60	9	789	Э76ХФ	25543(В)304	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
61	9	789	Э76ХФ	25543(А)404	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
62	9	789	Э76ХФ	25543(У)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
63	9	789	Э76ХФ	25543(В)203	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
64	9	789	Э76ХФ	25740(В)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
65	9	789	Э76ХФ	25740(А)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
66	9	789	Э76ХФ	25740(С)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
67	9	789	Э76ХФ	25740(В)101	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
68	9	789	Э76ХФ	25740(В)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
69	9	789	Э76ХФ	25740(В)104	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
70	9	789	Э76ХФ	25740(В)301	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
71	9	789	Э76ХФ	25740(У)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
72	9	789	Э76ХФ	26420(У)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
73	9	789	Э76ХФ	26420(А)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
74	9	789	Э76ХФ	26420(У)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
75	9	789	Э76ХФ	26420(А)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
76	9	789	Э76ХФ	26420(С)102	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
77	9	789	Э76ХФ	26420(У)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
78	9	789	Э76ХФ	26603(А)301	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
79	9	789	Э76ХФ	26603(У)202	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями
80	9	789	Э76ХФ	26603(С)103	25000	1	P65	ДТ350	с отверстиями

Примечание:

Рельсы с болтовыми отверстиями сварке не подлежат

Отгружено рельсов 80 штук, массой 129,76 тонн. В том числе:

в длине 25000мм 80 штук, массой 129,76 тонн, с отверстиями.

Примечание: Масса рельса в паспорте указана, исходя из теоретической массы одного метра рельса (при плотности стали 7850кг/м³), кг в соответствии с Приложением Д ГОСТ Р 51685-2013.

Мастер участка РБЦ ОТК

Акционерное общество «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат»

Handwritten signature



Химический состав рельсовой стали

Номер главки	Ca	C	Mn	Si	Cr	S	Ni	Cu	P	Mo	Al	Ti	N	V	Nb	O2	Sn	Sb	H
																			ppm
20001	0.0001	0.77	0.79	0.57	0.42	0.007	0.06	0.09	0.003	0.005	0.003	0.003	0.009	0.04	0.002		0.004	0.002	0.9
20020	0.0003	0.75	0.78	0.56	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.007	0.003	0.002	0.008	0.04	0.001		0.005	0.002	1.2
20010	0.0004	0.74	0.78	0.56	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.009	0.003	0.003	0.010	0.04	0.001		0.007	0.001	1.0
20099	0.0004	0.77	0.79	0.57	0.42	0.009	0.09	0.12	0.011	0.008	0.003	0.003	0.010	0.04	0.002	0.0010	0.004	0.001	1.0
21632	0.0003	0.77	0.77	0.55	0.42	0.010	0.09	0.09	0.011	0.011	0.003	0.002	0.008	0.04	0.002		0.005	0.002	1.1
21633	0.0001	0.78	0.77	0.55	0.42	0.010	0.08	0.11	0.009	0.009	0.003	0.003	0.008	0.04	0.001		0.007	0.002	0.9
21637	0.0003	0.77	0.78	0.56	0.42	0.008	0.08	0.09	0.009	0.012	0.003	0.003	0.009	0.04	0.001	0.0008	0.004	0.002	1.0
21650	0.0004	0.77	0.79	0.57	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.010	0.003	0.002	0.009	0.04	0.002	0.0006	0.005	0.001	1.0
21801	0.0004	0.78	0.79	0.56	0.42	0.006	0.07	0.12	0.011	0.010	0.003	0.003	0.009	0.04	0.002		0.007	0.001	0.9
21920	0.0001	0.77	0.79	0.57	0.42	0.007	0.06	0.09	0.008	0.005	0.003	0.003	0.009	0.04	0.002		0.004	0.002	0.9
21910	0.0003	0.75	0.78	0.58	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.007	0.003	0.002	0.008	0.04	0.001		0.005	0.002	1.2
21937	0.0004	0.74	0.78	0.56	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.009	0.003	0.003	0.010	0.04	0.001		0.007	0.001	1.0
21973	0.0004	0.77	0.79	0.57	0.42	0.009	0.09	0.12	0.011	0.008	0.003	0.003	0.010	0.04	0.002	0.0010	0.004	0.001	1.0
22205	0.0003	0.77	0.77	0.55	0.42	0.010	0.09	0.09	0.011	0.011	0.003	0.002	0.008	0.04	0.002		0.005	0.002	1.1
22311	0.0003	0.77	0.77	0.55	0.42	0.010	0.09	0.09	0.011	0.011	0.003	0.002	0.008	0.04	0.002		0.005	0.002	1.1
23119	0.0001	0.78	0.77	0.55	0.42	0.010	0.08	0.11	0.009	0.009	0.003	0.003	0.008	0.04	0.001		0.007	0.002	0.9
23562	0.0004	0.77	0.79	0.57	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.010	0.003	0.002	0.009	0.04	0.002	0.0006	0.005	0.001	1.0
24205	0.0001	0.77	0.79	0.57	0.42	0.007	0.06	0.09	0.008	0.005	0.003	0.003	0.009	0.04	0.002		0.004	0.002	0.9
24430	0.0003	0.75	0.78	0.56	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.007	0.003	0.002	0.008	0.04	0.001		0.005	0.002	1.2
24702	0.0004	0.74	0.78	0.56	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.009	0.003	0.003	0.010	0.04	0.001		0.007	0.001	1.0
25643	0.0004	0.77	0.78	0.57	0.42	0.009	0.09	0.12	0.011	0.008	0.003	0.003	0.010	0.04	0.002	0.0010	0.004	0.001	1.0
25740	0.0003	0.77	0.77	0.55	0.42	0.010	0.09	0.09	0.011	0.011	0.003	0.002	0.008	0.04	0.002		0.005	0.002	1.1
26420	0.0004	0.74	0.78	0.56	0.42	0.008	0.07	0.11	0.010	0.009	0.003	0.003	0.010	0.04	0.001		0.007	0.001	1.0
26603	0.0004	0.77	0.78	0.57	0.42	0.009	0.09	0.12	0.011	0.008	0.003	0.003	0.010	0.04	0.002	0.0010	0.004	0.001	1.0

Мастер участка РБЦ ОТК



Физико-механические свойства рельсов

Номер плавки	Коп ровые испы тания	На поверхности катания по длине рельса				Твердость рельсов, НВ						Ударная вязкость, Дж/см²				Временно е сопротивл ение		Предел текучести		Относительное удлинение %	Относительное сужение %	Макроструктура	Неметаллические включения	Микроструктура	Остаточные напряжения
		по сечению рельса				на глубине рельса		10 мм по оси	10 мм по оси	в шейке рельса	в подош ве рельса	+20 С	+20С	-60С	-60С	Н/мм²	кгс/мм²	Н/мм²	кгс/мм²						
		в на ча ле	в сре дин е	в конце	на поверх х. катан ия	22 мм по оси																			
						лев	прав																		
20001					380								33	25							годно	годно		1,0	
20020					379								34	22							годно	годно		1,1	
20010			376 381 379	376 380 375	381	365	367	361	351	333	346, 336	23	28			1300	132,6	870	88,7	12,0	32	годно	годно		1,1
20099					381							37	33									годно	годно		1,0
21632	годно				380	369	367	367	354	318	322, 326	36	38									годно	годно		1,0
21633					379							19	42			1290	131,5	880	89,7	12,5	40	годно	годно		1,1
21637					381	374		363	351	317	330, 325	32	45									годно	годно		1,1
21650	годно				381	369	367	363	351	317	330, 325	33	39			1260	128,5	840	85,7	12,0	38	годно	годно		1,0
21801					381							37	25									годно	годно		1,0
21920																									
21910					380							33	25									годно	годно		1,0
21937					379							34	22									годно	годно		1,1
21973			376 381 379	376 380 375	381	365	367	361	351	333	346, 336	23	28			1300	132,6	870	88,7	12,0	32	годно	годно		1,1
22205					381							37	25									годно	годно		1,0
22311					380							33	25									годно	годно		1,0
23119					380							33	25									годно	годно		1,0
23552																									
24205					379							34	22									годно	годно		1,1
24430					380							33	25									годно	годно		1,0





Форма 559-07-49/РР от 01.01.2005г.

Лист 1 Листов 1

Сертификат качества №350102

Отпущено по заказу : 2020г.

Грузоотправитель: Открытое акционерное общество
«ЕВРАЗ Никетатильский металлургический комбинат»

Грузополучатель: Общество с ограниченной
ответственностью «Модус»

Наименование продукции: РЕЛЬСЫ Ж/Д ШИР.КОЛЕИ

ИД (ГОСТ, ТУ) : ГОСТ Р 51685-2013

Дата выписки сертификата: 20.09.2020

Заказ: Z251502

Вагон (машина): 235600

Цех, стан: 011

Способ отправления: 6

Положение груза в вагоне: -

Количество строк: 3



№ пп	У пов	Обозначение профиля	НТД на продукцию							Объем пост.		Тип раз- лив- ки	
			Размеры		Усл. пос.	Номер плавки		Обозначение марки стали (класс)	Кат. мар- ки	Уст. ре-льс	Кол. шт.		Масса (т)
			Г1	Г2		Г	Агрегат, порядковы й номер						
ГОСТ													
1	10	Р65	12500		мл	20	22780	К760		ДТ100	5	4,050	5
2	10	Р65	12500		мл	20	26021	К760		ДТ100	5	4,050	5
3	10	Р65	12500		мл	20	26624	К760		ДТ100	5	4,050	5

Химический состав

№	C	Mn	S	P	Si	Cr	Ni	Cu	Al	V	Ti	N	O2
1	0,78	0,91	0,36	0,016	0,0054	0,042	0,052	0,013	0,0039	0,0033	0,0031	1,3	
2	0,77	0,91	0,36	0,016	0,0054	0,041	0,052	0,013	0,0038	0,0034	0,0033	1,3	
3	0,77	0,92	0,37	0,014	0,0055	0,041	0,051	0,011	0,0035	0,0032	0,0028	1,3	

Механические свойства

№	Загрязненность неметаллическими включениями	Врем. сопр. Н/мм2	Относител. Удлинение %	Ударная вязкость при t C					Копровые испытания	Твердость на поверхности катания головки, НВ	Остаточные напряжения в шейке рельсов, МПа	Микроскоп.	
				1	2	3	4	сред. Дж/см2					
1	Уд		17	28	29				+20	Уд	354	2,4	Уд
2	Уд		17	26	29				+20	Уд	354	2,4	Уд
3	Уд		17	26	25				+20	Уд	355	2,3	Уд

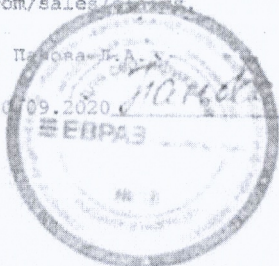
Знаки (выпуклые, выкат. на шейке рельса) IT. марка завода, дата проката, тип рельса, номера плавки на шейке рельсов выдавлены в горячем состоянии в соответствии с ГОСТ 51685-2013. В результате освидетельствования и испытания указанные в акте технической годности рельсы признаны годными соответствующим действующим стандартам и ГОСТ 51685-2013. По вопросам качества ссылаться на номер сертификата.

По вопросам несоответствия товара по качеству или количеству обращайтесь в ООО «ТК «Евразхолдинг» на адрес:

www.tc-evraz.com/sales/online

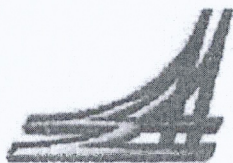
Сертификатчик: Павлова Л.А.

Дата печати: 20.09.2020



Handwritten signature and initials





Ф-ОТК-42

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ДНЕПРОПЕТРОВСКИЙ СТРЕЛОЧНЫЙ ЗАВОД»**

Система управления качеством сертифицирована:

- на соответствие ДСТУ ISO 9001:2015 в системе сертификации ДП "ДОСЗТ" (RCU) № RCU.02.0031-18 (действует с 16.11.2018 г. до 01.04.2021 г.)
- на соответствие ISO 9001:2015 в TUV SUD Украина. Сертификат соответствия № № 12 180 50525 TMS выдан 20.08.2018г. Действует до 20.08.2021 г.
Продукция сертифицирована в системе сертификации ДП "ДОСЗТ" (RCU). Сертификат соответствия № RCU.0672-20 (действует с 10.11.2020 г. до 01.04.2021 г.)

Украина, 49000, г. Днепр
ул. Любарского, 181

Сертификат качества № 291/c от 08.12.20

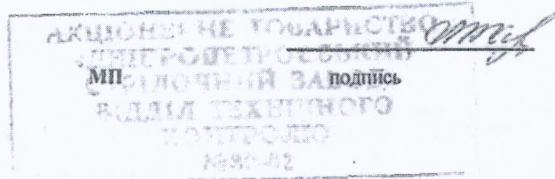
1. Заказчик ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «РазладовКомпани»
2. Наименование изделия Подкладка КДЛ65 ТУ У 30.2-14367980-023:2020
3. Дата изготовления 25.05.2020 г.
4. Партия номер 1148
5. Количество 2 тонны
6. Вид термической обработки нормализация твёрдость 143-157 НВ
7. Химический состав

Плавка номер	Массовая доля элементов, %					Марка стали
	Углерод C	Марганец Mn	Кремний Si	Фосфор P не больше	Сера S не больше	
2135	0,34	0,57	0,34	0,030	0,023	30Л
2136	0,3	0,51	0,24	0,032	0,023	30Л

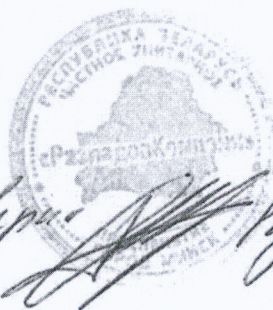
Подкладка КДЛ 65 соответствует требованиям ТУ У 30.2-14367980-023:2020 «Подкладки модифицированные отдельных и костыльных соединений».

При переписке по вопросам качества продукции, ссылаться на номер сертификата качества.

Отдел технического контроля

И.В. Небтис

расшифровка подписи

Копия бр. 1148 Разладов

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ВАЭС RU C-RU.ЖТ02.В.01148/22

Серия RU № 0347640

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации на железнодорожном транспорте федерального бюджетного учреждения «Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте»; Россия, Москва (3-я Мытищинская улица, дом 10, Москва, 129626); аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11ЖТ02, дата регистрации (дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице 11.09.2015); телефон: +7 (495) 646-27-15; адрес электронной почты: register@rsfgt.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Открытое акционерное общество «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ»; улица Метизников, дом 5, город Магнитогорск, Челябинская область, 455019; основной государственный регистрационный номер 1027402169057; телефон: +7 (3519) 24-66-25; адрес электронной почты: sokolova.lr@mmk-metiz.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Открытое акционерное общество «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ»; улица Метизников, дом 5, город Магнитогорск, Челябинская область, 455019

ПРОДУКЦИЯ Болты клеммные М22х75 по ГОСТ 16016-2014 (исполнение 1)
Группа продукции: болты клеммные для рельсовых креплений железнодорожного пути
Чертеж 51-34-11 «Болт клеммный М22х75 по ГОСТ 16016-2014 (исполнение 1)»
серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 7318 15 200 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 002/2011 «О безопасности высокоскоростного железнодорожного транспорта», ТР ТС 003/2011 «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта»

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний от 03.03.2022 № ИЦ 00980/33265 Испытательного центра федерального бюджетного учреждения «Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте», аттестат аккредитации № RA.RU.21ЖД38. Акт отбора образцов от 15.12.2021 № 1. Экспертное заключение от 15.03.2022 № 03204/33265. Акт о результатах проверки состояния производства от 20.12.2021 № 05316/33265/33266. Обоснование безопасности от 01.08.2021 Бк 16016-008 ОБ. Схема сертификации 4с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Пункты 4.1, 4.2, 4.3, 5.1.1, 5.1.2, 5.1.3, 5.2 ГОСТ 16016-2014 «Болты клеммные для рельсовых креплений железнодорожного пути. Технические условия», пункт 4.13 ГОСТ Р 2 601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы». Назначенный срок службы – 7 лет. Условия хранения – 6 ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 17.03.2022 **ПО** 16.03.2027

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

В.Л. Харшид

В.В. Таратынов



В.Л. Харшид
(И.О.)

В.В. Таратынов
(И.О.)



В.Л. Харшид

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Открытое акционерное общество «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ», улица Метизников, дом 5, город Магнитогорск, Челябинская область, 455002, основной государственный регистрационный номер 1027402169057

телефон: +7 (3519) 24-15-27

адрес электронной почты: sokolova.lr@mmk-metiz.ru

в лице директора Мухина Александра Алексеевича, действующего на основании Устава, заявляет, что шурупы путевые конструкции А, исполнения 1, изготавливаемые Открытым акционерным обществом «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ», улица Метизников, дом 5, город Магнитогорск, Челябинская область, 455002 в соответствии с ГОСТ 809-2020 «Шурупы путевые. Общие технические условия», по чертежу ММК-МЕТИЗ ЖД 85-2021 (исполнения ММК-МЕТИЗ ЖД 85-2021, ММК-МЕТИЗ ЖД 85-2021-01, ММК-МЕТИЗ ЖД 85-2021-02) «Шуруп путевой по ГОСТ 809-2020»

код ТН ВЭД ЕАЭС 7318 12 900 0, серийный выпуск

соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта» (ТР ТС 003/2011)

Декларация о соответствии принята на основании:

Протоколов испытаний от 04.03.2021 № 126, 04.03.2021 № 127, проведенных Центром контроля качества продукции открытого акционерного общества «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ», аттестат аккредитации № RA.RU.21HB18;

Обоснования безопасности от 01.03.2021 № ШП 809-002 ОБ;

Паспорта качества от 03.03.2021.

Схема декларирования соответствия 1д.

Дополнительная информация: пункты 4.2, 5.1.3, 5.1.4, 5.1.5, 5.1.6, 5.3 ГОСТ 809-2020 «Шурупы путевые. Общие технические условия»; пункт 4.13 ГОСТ Р 2.601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы»; назначенный срок службы – 11 лет; гарантийный срок эксплуатации: в прямых и кривых участках пути радиусом более 650 м – не менее 700 млн т брутто пропущенного груза; в кривых участках пути радиусом от 351 до 650 м – не менее 500 млн т брутто пропущенного груза; в кривых участках пути радиусом 350 м и менее – не менее 350 млн т брутто пропущенного груза; при этом гарантийный срок службы составляет 10 лет с момента отгрузки шурупов заказчику с предприятия-изготовителя; по истечению срока службы шурупы путевые подлежат утилизации путем сдачи в металлолом; условия хранения шурупов – 6 по ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды».

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 22.03.2026 включительно.



М.П.

А.А. Мухин

(Ф.И.О. заявителя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.ЖТ02.В.00645/21

Дата регистрации декларации о соответствии 23.03.2021

Handwritten signature



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ



Заявитель Открытое акционерное общество «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ», улица Метизников, дом 5, город Магнитогорск, Челябинская область, 455019, основной государственный регистрационный номер 1027402169057
телефон: +7 (3519) 24-15-27

адрес электронной почты: sokolova.l.r@mmk-metiz.ru

в лице директора Мухина Александра Алексеевича, действующего на основании Устава, заявляет, что гайки М22 для клеммных и закладных болтов рельсовых креплений железнодорожного пути, исполнения 1, классы прочности 5, 6, изготавливаемые Открытым акционерным обществом «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ»», улица Метизников, дом 5, город Магнитогорск, Челябинская область, 455019 в соответствии с ГОСТ 16018-2014 «Гайки для клеммных и закладных болтов рельсовых креплений железнодорожного пути. Технические условия», по чертежу ММК-МЕТИЗ ЖД 44-2016 «Гайки М22 для клеммных и закладных болтов рельсовых креплений железнодорожного пути по ГОСТ 16018-2014 (исполнение 1)», код ТН ВЭД ЕАЭС 7318 16 990 0, серийный выпуск

соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта» (ТР ТС 003/2011)

Декларация о соответствии принята на основании:

Протокола испытаний типового образца № 155 от 18.05.2021, протокола испытаний типового образца № 156 от 18.05.2021 открытого акционерного общества «Магнитогорский метизно-калибровочный завод «ММК-МЕТИЗ»

Обоснования безопасности Гкз 16018-006 ОБ от 05.09.2018

Чертежа ММК-МЕТИЗ ЖД 44-2016 «Гайки М22 для клеммных и закладных болтов рельсовых креплений железнодорожного пути по ГОСТ 16018-2014 (исполнение 1)» от 30.01.2018

Паспорта качества от 17.05.2021

Схема декларирования соответствия 1д.

Дополнительная информация: пункты 5.1.1, 5.1.3-5.1.7, 5.2 ГОСТ 16018-2014 «Гайки для клеммных и закладных болтов рельсовых креплений железнодорожного пути. Технические условия»; пункт 4.13 ГОСТ Р 2.601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы»: назначенный срок службы – 7 лет; гарантийный срок службы – не менее пяти лет со дня укладки в путь при условии соблюдения требований транспортирования, хранения, укладки в путь и эксплуатации; по истечению срока службы гайки подлежат утилизации путем сдачи в металлолом; условия хранения гаек – 6 по ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды».

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 04.06.2026 включительно.

(подпись)



А.А. Мухин

(Ф.И.О. заявителя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: **ЕАЭС N RU Д-RU.ЖТ02.В.00708/21**

Дата регистрации декларации о соответствии **09.06.2021**

(Handwritten signature)

