**ДК 021-2015 – 34940000-8 «Залізничне обладнання»**

**(Ізоляція для рейкових стиків (поліамідна))**

[UA-2021-04-09-002951-c](http://prozorro.gov.ua/tender/UA-2021-04-09-002951-c/)

|  |  |
| --- | --- |
| **Вимоги Тендерної документації** | **Обґрунтування** |
| Технічні характеристики:  **Лот № 1 - Ізоляція стикова Р50**  Для виготовлення виробів застосовують поліамід склонаповнений або поліетилен високого тиску. Якість матеріалів, які використовуються під час виготовлення виробів, повинна бути підтверджена сертифікатами відповідності підприємств-виробника або висновком акредитованої у відповідній галузі лабораторії.  Застосування вторинного поліаміду заборонено.  Вироби ізолюючі виготовляють згідно з технічними умовами ТУ.    1-прокладка торцева  2-прокладка бокова  3 втулка  Рис.1 - Схема стика ізолюючого з двоголовими металевими накладками.  Основні технічні показники виробів наведені в таблиці 4.  Таблиця 4 – Основні технічні показники виробів   |  |  | | --- | --- | | Назва параметра | Нормативні вимоги | | 1 | 2 | | 1 Зовнішній вид та колір | 1 На поверхні виробів не допускаються:  -раковини; тріщини; сліди течі; пригар; короблення. | | 2. Форми та розміри. | У відповідності з креслениками і рисунками. | | 3 Питомий об’ємний опір в нормальних умовах, ом·см:  - для поліаміду  - для полієтилену. | 1014, не менше  1015, не менше | | 4. Сила стиснення,Н.  Для поліаміду:  - прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;  -втулка для рейки Р50  Для полієтилену.  - прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;  -втулка для рейки Р50 | 29400  11200  19950  7600 | | 5. Граничне напруження при стисненні, Мпа(кгс/см²):  - для поліаміду:  - для полієтилену. | 14(140)  9,5(95) | | 6 Водовбирання за 24 години для поліаміду,% | не більше 1,3 | | 7. Збереження фізико- механічних властивостей при дії кліматичних факторів зовнішнього середовища, % | не менше 80 |   До комплекту постачання на один ізолюючий стик входять вироби, виготовлені з поліаміду або поліетилену згідно з пакувальним листом за таблицями 2-3. Етикетка- один примірник на один комплект поставки.  В пакувальному листі, форму якого встановлю виробник, вказують кількість вантажних місць в партії. Кількість вантажних місць в партії та порядковий номер місця усередині партії вказують дробом.  Таблиця5 – Комплект виробів на один ізолюючий стик для рейок типу Р50  з двоголовими металевими накладками   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Назва виробу | Матеріал виробу – поліамід | | | Матеріал виробу – поліетилен | | | | умовне позначення | виконання | кількість, шт. | умовне позначення | виконання | кількість, шт. | | 1 Прокладка торцева | ПТІ-50.1.1\* | 1 | 1 | ПТІ-20.2.1\* | 1 | 1 | | ПТІ-50.1.2\* | 2 | 2 | ПТІ-50.2.2\* | 2 | 2 | | 2 Прокладка бокова | ПБІ-50.1.1\* | - | 4 | ПБІ-50.2.1\* | - | 4 | | 3 Втулка | ВІ-50.1.1\* | - | 6 | ВІ-50.2.1\* | - | 6 | | Примітка – \*- або еквівалент | | | | | | |   Маса виробів для збірного ізолюючого стика типу Р-50 повинна відповідати значенням, наведеним в таблиці 6. Відхилення маси-15%, не більше.  Таблиця 6 – Маса виробів збірного ізолюючого стика рейок типу Р50 з  двоголовими металевими накладками.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Виріб | | Маса, кг | Умовна познака | | Назва | Матеріал | | 1 | 2 | 3 | 4 | | Прокладка торцева | Поліамід | 0,067 | ПТІ-50.1.1\* | | Прокладка торцева | Поліетилен | 0,049 | ПТІ-50.2.1\* | | Прокладка торцева | Поліамід | 0,033 | ПТІ-50.1.2\* | | Прокладка торцева | Поліетилен | 0,024 | ПТІ-50.2.2\* | | Прокладка бокова | Поліамід | 0,308 | ПБІ-50.1.1\* | | Прокладка бокова | Поліетилен | 0,220 | ПБІ-50.2.1\* | | Втулка | Поліамід | 0,008 | ВІ-50.1.1\* | | Втулка | Поліетилен | 0,006 | ВІ-50.2.1\* | | Примітка – \*- або еквівалент | | | |   **Лот №2 - Ізоляція стикова Р65**  Для виготовлення виробів застосовують поліамід склонаповнений або поліетилен високого тиску. Якість матеріалів, які використовуються під час виготовлення виробів, повинна бути підтверджена сертифікатами відповідності підприємств-виробника або висновком акредитованої у відповідній галузі лабораторії.  Застосування вторинного поліаміду заборонено.  Вироби ізолюючі виготовляють згідно з технічними умовами ТУ.    1-прокладка торцева  2-прокладка бокова  3 втулка  Рис.1 - Схема стика ізолюючого з двоголовими металевими накладками.  Основні технічні показники виробів наведені в таблиці 1.  Таблиця 1 – Основні технічні показники виробів   |  |  | | --- | --- | | Назва параметра | Нормативні вимоги | | 1 | 2 | | 1 Зовнішній вид та стан поверхні. | 1 На поверхні виробів не допускаються:  -раковини;тріщини;сліди течі; пригар; короблення. | | 2. Форми та розміри. | У відповідності з креслениками і рисунками. | | 3. Питомий об’ємний опір в нормальних умовах, ом·см:  - для поліаміду  - для полієтилену. | 1014, не менше  1015, не менше | | 4. Сила стиснення,Н.  Для поліаміду:  - прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;  -втулка для рейки Р65  Для полієтилену.  - прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;  -втулка для рейки Р65 | 29400  13720  19950  9310 | | 5. Граничне напруження при стисненні, Мпа(кгс/см²):  - для поліаміду:  - для полієтилену. | 14(140)  9,5(95) | | 6. Водовбирання за 24 години для поліаміду,% | не більше 1,3 | | 7.Збереження фізико- механічних властивостей при дії кліматичних факторів зовнішнього середовища, % | не менше 80 |   До комплекту постачання на один ізолюючий стик входять вироби, виготовлені з поліаміду або поліетилену згідно з пакувальним листом за таблицями 2-3. Етикетка- один примірник на один комплект поставки.  В пакувальному листі, форму якого встановлю виробник, вказують кількість вантажних місць в партії. Кількість вантажних місць в партії та порядковий номер місця усередині партії вказують дробом.  Таблиця2 – Комплект виробів на один ізолюючий стик для рейок типу Р65  з двоголовими металевими накладками   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Назва виробу | Матеріал виробу – поліамід | | | Матеріал виробу – поліетилен | | | | умовне позначення | виконання | кількість, шт. | умовне позначення | виконання | кількість, шт. | | 1 Прокладка торцева | ПТІ-65.1.1\* | 1 | 1 | ПТІ-65.2.1\* | 1 | 1 | | ПТІ-65.1.2\* | 2 | 2 | ПТІ-65.2.2\* | 2 | 2 | | 2 Прокладка бокова | ПБІ-65.1.1\* | - | 4 | ПБІ-65.2.1\* | - | 4 | | 3 Втулка | ВІ-65.1.2\* | - | 8 | ВІ-65.2.2\* | - | 8 | | Примітка – \*- або еквівалент | | | | | | |   Маса виробів для збірного ізолюючого стика типу Р-65 повинна відповідати значенням, наведеним в таблиці 3.  Відхилення маси-15%, не більше.  Таблиця 3– Маса виробів збірного ізолюючого стика рейок типу Р65 з  двоголовими металевими накладками.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Виріб | | Маса, кг | Маркування | | Назва | Матеріал | | 1 | 2 | 3 | 4 | | Прокладка торцева | Поліамід | 0,084 | ПТІ-65.1.1\* | | Прокладка торцева | Поліетилен | 0,061 | ПТІ-65.2.1\* | | Прокладка торцева | Поліамід | 0,041 | ПТІ-65.1.2\* | | Прокладка торцева | Поліетилен | 0,030 | ПТІ-65.2.2\* | | Прокладка бокова | Поліамід | 0,452 | ПБІ-65.1.1\* | | Прокладка бокова | Поліетилен | 0,368 | ПБІ-65.2.1\* | | Втулка | Поліамід | 0,008 | ВІ-65.1.2\* | | Втулка | Поліетилен | 0,006 | ВІ-65.2.2\* | | Примітка – \*- або еквівалент | | | |   Умовні позначення виробів у Таблицях 2-5:  -перша літера П прокладка або планка, В- втулка;  -друга літера Т, Н або П- торцева, нижня або бокова планка; Л- планка під болти;  -третя літера І- ізолююча;  -дві цифри 65 — застосування(тип рейки).  -третя цифра – код матеріалу: 1 – поліамід, 2 – поліетилен;  -четверта цифра – виконання виробу: 1 – за варіантом 1, 2 – за варіантом 2.  Умовні позначення виробів у Таблицях 6-10:  -перша літера П прокладка або планка, В- втулка;  -друга літера Т, Н або П- торцева, нижня або бокова планка; Л- планка під болти;  -третя літера І- ізолююча;  -дві цифри 50 — застосування (тип рейки).  -третя цифра – код матеріалу: 1 – поліамід, 2 – поліетилен;  -четверта цифра – виконання виробу: 1 – за варіантом 1, 2 – за варіантом 2.  **Вимоги до зовнішнього виду виробів**  1.Вимоги до прокладок торцевих:  -поверхні повинні бути рівними, без деформацій та механічних пошкоджень;  -не допускаються виступи висотою більше 0,3 мм на поверхнях, прилеглих до торців рейок;  -не допускається увігнутість торцевої поверхні робочої частини голівки.  не допускається увігнутість торцевої поверхні робочої частини голівки.  **2.** Вимоги до прокладок нижніх: поверхні повинні бути рівними, без деформацій та механічних пошкоджень.  3. Вимоги до прокладок бокових: поверхні повинні бути рівними, без деформацій та механічних пошкоджень.  4. Вимоги до планок під болти: поверхні, прилеглі до рейкових накладок, повинні бути рівними, без деформацій та механічних пошкоджень.  5. Вимоги до втулок: втулки повинні вільно входити в болтові отвори накладок і рейок**.** | Згідно з „Інструкцією з улаштування та утримання колії залізниць України” ЦП-0269, затвердженої наказом Укрзалізниці від 01.03.2012 № 072-Ц |
| Якісні характеристики  Відповідно НД виробника | Згідно з „Інструкцією з улаштування та утримання колії залізниць України” ЦП-0269, затвердженої наказом Укрзалізниці від 01.03.2012 № 072-Ц |
| Очікувана вартість  Лот №1 – 126 132,00 грн., лот №2 – 400 255,20 грн. | За результатами маркетингового дослідження ринку, вартісних показників останньої закупівлі та на виконання вимог наказу від 26.02.2016 № 107 Ц |