**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 торцева2-прокладка бокова3 втулкаРис.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 менше1015, не менше |
| 4. Сила стиснення,Н.Для поліаміду:- прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;-втулка для рейки Р50Для полієтилену.- прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;-втулка для рейки Р50 | 2940011200199507600 |
| 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 Р50з 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 торцева2-прокладка бокова3 втулкаРис.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 менше1015, не менше |
| 4. Сила стиснення,Н.Для поліаміду:- прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;-втулка для рейки Р65Для полієтилену.- прокладка торцева, прокладка нижня, прокладка бокова, планка під болти;-втулка для рейки Р65 | 2940013720199509310 |
| 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 Р65з 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 здвоголовими 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 характеристикиВідповідно НД виробника | Згідно з „Інструкцією з улаштування та утримання колії залізниць України” ЦП-0269, затвердженої наказом Укрзалізниці від 01.03.2012 № 072-Ц |
| Очікувана вартістьЛот №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 |