



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 474161 , Вагон - самосвал
способом Открытый тендер на понижение

Лот № 1 (2687-2 Т, 1684506) Вагон-самосвал

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Богатырь Комир"

Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Богатырь Комир"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	2687-2 Т
Наименование и краткая характеристика	Вагон-самосвал, шестиосный
Дополнительная характеристика	Думпкара: ДУМПКАР 2ВС-105
Количество	12.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Павлодарская область, г.Экибастуз. ТОО Богатырь Комир, станция Октябрьская, путь 10
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 60 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 70%, Промежуточный платеж - 30%, Окончательный платеж - 0%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

Наименование товаров: Вагон-самосвал.

Характеристика товаров:

1. Грузоподъемность - не менее 105т.
2. Масса тары – не более 52 т.
3. Объем кузова – не менее 50 м³.
4. Шестиосный.
5. Угол наклона кузова при разгрузке - 45°.
6. Максимально допустимое давление воздуха в цилиндрах при разгрузке, МПа-0,7Мпа.
7. Количество разгрузочных цилиндров, шт. - не менее 6шт.
8. Внутренний диаметр разгрузочного цилиндра – не менее 685мм.
9. Минимальный радиус кривой, в которую вписывается вагон - не менее 80м.
10. Тип тележки - трехосная с центральным рессорным подвешиванием, с буксами на роликовых подшипниках, с нагрузкой от оси на рельсы до 265 кН (27 тс).
11. Габарит при движении думпкара по путям промышленного транспорта в порожнем и груженом состоянии - Т (Тпр).
12. Габарит при движении думпкара по магистральным путям в порожнем состоянии -1-Т.
13. Вид тормоза – пневматический.
14. Нижняя рама:
 - А) Автосцепное устройство должно комплектоваться усиленными передними упорами с увеличенным горизонтальным ходом автосцепки, усиленной центрирующей балочкой (Чертеж приложение 1 к ТС) для лучшего вписывания в кривые малого радиуса.
 - Б) Хребтовая балка коробчатого типа, должна быть усилена для увеличения срока службы думпкара и состоять из 2-х сплошных вертикальных листов толщиной не менее 20мм по всей длине, сваренных вместе с нижним и верхним сплошными листами толщиной не менее 25 мм.
 - Д) Основная консоль хребтовой балки должна иметь ограничительный упор от превышения угла открытия продольного борта.
 - Е) Нижняя рама должна предусматривать места для подъема домкратными установками.
15. Верхняя рама:
 - А) Должно быть произведено усиление 8 дополнительными балками жесткости (или изменённая конструкция верхней рамы усиливающая верхнюю раму на не менее 30%).
 - Б) Боковая балка по всей длине должна быть усилена диафрагмами из листового металла толщиной 6 мм.
 - В) Количество ребер жесткости под козырьками должно быть увеличено (не менее 5).
 - Г) Поперечные элементы рамы должны быть усилены.
 - Д) Настил пола верхней рамы усиленной конструкции, состоящий из нижнего листа толщиной 4 мм, деревянной прослойки из брусев лиственных пород 75 мм, уложенных в продольном направлении и сплошного верхнего листа толщиной 14 мм.
16. Механизм открывания продольного борта:





- А) Упорная тяга должна быть усилена с помощью дополнительных ребер жесткости.
Б) Центральный валик механизма открывания продольных бортов должен быть прикреплен к верхней раме без привязки к лобовой стенке, для закрытия продольного борта в случае деформации или повреждения лобовой стенки.

17. Трехосная тележка:

- А) Трехосная тележка, должна быть изготовлена из низкоуглеродистой стали марки 20ГЛ. При разработке особое внимание уделить на усиление деталей литых тележки без увеличения их массы.
Б) Детали литые трехосной тележки должны быть изготовлены в соответствии с утвержденной в установленном порядке конструкторской документацией и техническими условиями. Детали литые должны пройти процедуру постановки на производство, предварительные испытания, включающие контроль химических и механических свойств отливок, толщин элементов сечений литых деталей и испытания на усталостную прочность, согласно требований «Норм для расчета и проектирования новых вагонов - самосвалов (думпкаров) колеи 1520 мм».
В) Литые детали (боковины, надрессорные балки, шкворневые балки, балансиры) должны быть изготовлены согласно требований и норм (PN-ISO 8062, PN-EN 1370, PN- EN 12454, PN-EN 1559).
Г) Средняя тяга тормозной рычажной передачи должна быть выполнена в варианте, исключающем соприкосновение и истирание оси средней колесной пары (Чертеж приложение 2 к ТС).
Д) Отверстие соединения с боковиной тележки па буксе средней колесной пары должно быть усилено накладными приварными шайбами.
Е) Подбуксовая планка крайней колесной пары должна фиксироваться двумя гайками и шплинтоваться.
Ж) Боковина тележки должна иметь стопорную планку, препятствующую от выскакивания надрессорной балки в случае схода думпкара.

18. Продольный борт:

- А) Продольный борт вагона-самосвала с шестью кронштейнами с шириной опорной поверхности петли 40 мм, выполнен в усиленном исполнении закрытой конструкции с использованием швеллеров № 16 и накрытый уголком 100*100*8мм.
Б) Должно быть увеличено количество нижних ребер жесткости (под нижним швеллером (не менее 5)).
Г) Настил борта изготавливается из сплошного листа толщиной 8 мм.
Д) Допускается покрытие кузова думпкара специальным составом уменьшающим налипание грунта при эксплуатации.

19. Цилиндр опрокидывания:

- А) Манжеты должны обеспечивать эластичность яри температуре 60 градусов Цельсия ниже нуля.

20. Электропроводка.

- А) Вагон самосвал должен быть оборудован электропроводкой для подключения приборов сигнализации. Электропроводка (3 провода марки ПГВА сечением 4,0 мм² или аналог) должна быть проложена в металлорукаве (для защиты от механических повреждений) и иметь на хребтовой балке вагона специальные зажимы для ее закрепления. В местах для подключения приборов сигнализации, должны быть установлены распределительные коробки, свободные выводы которых закрыты заглушками. Распределительные коробки должны иметь три контакта для соединения электропроводки и один контакт, соединенный с корпусом вагона. Для сохранности при транспортировке электрооборудование должно быть отправлено в ЗИПе.

21. Маркировка:

На каждом вагоне в местах, установленных в технической документации, должна быть нанесена маркировка:

- номер вагона по системе нумерации предприятия изготовителя
- грузоподъемность;
- масса тары;
- объем кузова;
- дата изготовления вагона;
- иные надписи согласно технической документации производителя.

22. Техническая документация при поставке думпкара должна включать в себя следующие документы: Паспорт думпкара, Инструкция по эксплуатации (один экземпляр на партию), Сертификат качества на литые детали трехосной тележки, Сертификат качества (или паспорт) на колесные пары.

Период поставки: С даты подписания договора в течение 60 календарных дней.

Особые условия : Срок изготовления думпкара не ранее 2020 года.

Срок изготовления комплектующих узлов и деталей не ранее 2019г.

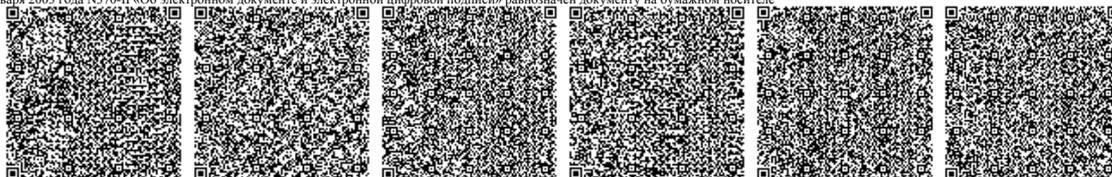
Гарантийный срок 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию.

Нормативный срок службы думпкара не мене 25 лет.

3. Технические стандарты

№ п/п	Наименование
1	PN- EN 12454
2	PN-EN 1559
3	PN-ISO 8062
4	PN-EN 1370

Приложение





Пр 4 Единая методика расчета местного содержания 2018 г .docx
Пр 6 Форма банковской гарантии обеспечения заявки БК.doc
Приложение к технической спецификации 2.pdf
Пр 5 (заявление (декларация).docx
Пр 1 Перечень закупаемых товаров.pdf
Приложение к технической спецификации 2.pdf
Пр 6 Форма банковской гарантии обеспечения заявки БК.doc
Пр 4 Единая методика расчета местного содержания 2018 г .docx
Приложение к технической спецификации 1.pdf
Пр 7 (обеспечение исполнения договора).doc
Пр 5 (заявление (декларация).docx
Пр 8 (обеспечение возврата аванса).doc
Пр 3.xls
Приложение к технической спецификации 1.pdf
Пр 7 (обеспечение исполнения договора).doc
Пр 1 Перечень закупаемых товаров.pdf
Пр 3.xls
Пр 8 (обеспечение возврата аванса).doc
Подписал
Дата подписания

Ещенко Анастасия Валерьевна
30.09.2020

