

ЗАТВЕРДИВ:

Директор з клієнтського сервісу
та операційної діяльності
ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ»
Паламарчук О.В.
погоджено на платформі ЕЦП

№1400.257 від 13.05.2026**ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ**

на влаштування болтових отворів ϕ 36 мм у рейках Р65

Погоджено:

Чікмарьов
Кирило
Віталійович

Подписано
цифровой
подписью:
Чікмарьов Кирило
Віталійович

Начальник відділу
закупівель

*погоджено на
платформі ЕПЦ*

І.М. Кобалія

Керівник продажів
підприємствам ГМК

*Погоджено у
ел.пошті*

К.В. Чікмарьов

м. Київ
2026 рік

1. Назва робіт/послуг.

Влаштування болтових отворів ϕ 36 мм у рейках Р65.

2. Дані про Замовника.

ТОВ «МЕТІНВЕСТ-СМЦ» 01010,
03150, м. Київ, пров. Лабораторний, б. 12, каб. 212
т/с 26009962496996 в АО «ПУМБ», код банку 334851
Ідентифікаційний код 32036829, ІНН 320368205090,
Тел. (044) 581-44-37.

3. Перелік робіт.

Влаштування болтових отворів ϕ 36 мм у рейках Р65, L=12500 мм, стR350НТ з термообробкою, по три отвори з обох сторін згідно ДСТУ 4344:2004.

- По шість отворів на рейку згідно ДСТУ 4344:2004 (Додаток 1).
- Осі болтових отворів на кінцях рейок повинні бути перпендикулярні до вертикальної подовжньої площини рейки. Поверхня болтових отворів повинна бути без розривів, задирок, гвинтових слідів від просвердлення і слідів усадки у вигляді розшарування і тріщин. Задирки і напливи металу у болтових отворах потрібно видалити
- Шорсткість поверхні болтових отворів не повинна перевищувати R_z80
- Крайки бокових отворів у шийці рейок повинні мати фаски розміром від 1,5 мм до 3,0 мм під кутом близько 45°

Виконавець здійснює розвантаження рейок із автотранспорту Замовника, а також їх подальше завантаження в транспорт Замовника після виконання робіт із улаштування болтових отворів.

4. Обсяг робіт:

№	Період	Вага рейок	Кількість рейок	Кількість отворів
1	Червень	214т	≈ 264 шт.*	≈ 1584 шт.*
2	Липень- Серпень	108т	≈ 134 шт.*	≈ 804 шт.*

* Вказана кількість отворів виходячи з розрахунку:

Теоретична лінійна маса 1 м рейки Р65 – 64,88 кг згідно додатку А ДСТУ 4344:2004.

Відповідно, вага рейки складає 811 кг. По шість отворів на рейку.

Фактична кількість рейок у штуках і, відповідно, кількість отворів може незначно відрізнятися.

5. Приналежність ТМЦ.

Рейки надає Замовник.

Запасні частини, інструменти, витратні матеріали, які використовуються при наданні робіт, надаються Виконавцем та мають бути включені до вартості робіт.

6. Доставка рейок на/з виробничого майданчика Виконавця.

Логістика забезпечується Замовником та не є предметом тендеру. Логістичні витрати розраховуються Замовником самостійно. Витрати Замовника на доставку будуть враховуватись при виборі Виконавця робіт.

7. Використання машин та механізмів

«Виконавець» проводить роботи із застосуванням/використанням власних машин та механізмів, та мають бути включені до вартості робіт.

8. Наявність документації:

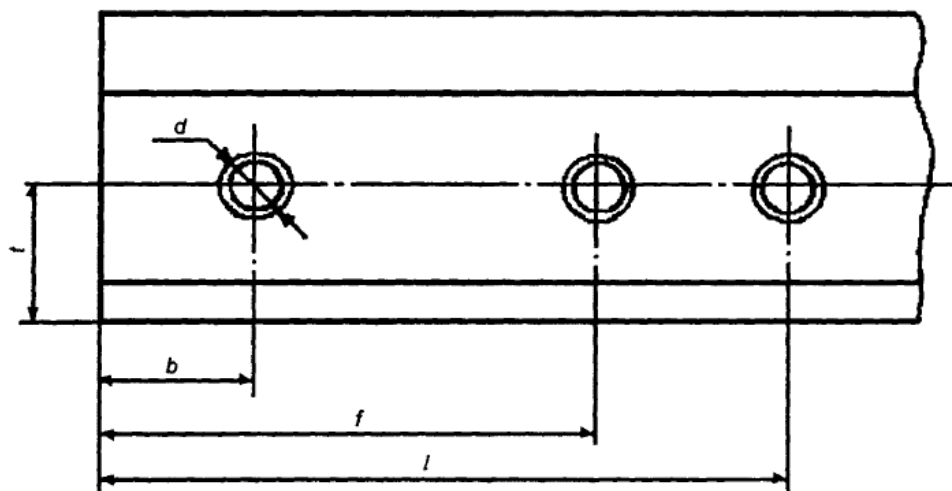
- ДСТУ 4344:2004 Рейки звичайні для залізниць широкої колії.
- Розташування болтових отворів на кінцях рейок згідно ДСТУ 4344:2004 (Додаток 1).

9. Приймання робіт

- 9.1 Приймання робіт проводиться представниками Замовника.
- 9.2 Приймання-передача кожного етапу виконаних робіт здійснюється після завершення виконання поточного етапу робіт з наданням Акту виконаних робіт.
- 9.3 При виявленні зауважень на етапі приймання робіт Виконавець зобов'язується їх усунути за власний рахунок у строки, погоджені із Замовником.

Додаток 1

Розташування болтових отворів на кінцях рейок



Таблиця 2

У міліметрах

Тип рейки	Діаметр отвору, <i>d</i>	Розміри			
		<i>t</i>	<i>b</i>	<i>f</i>	<i>l</i>
P65	36,0	78,5	96,0	316,0	446,0