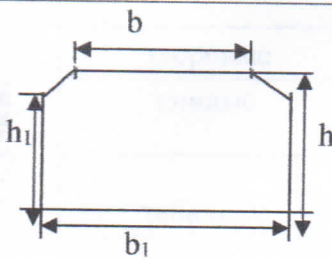
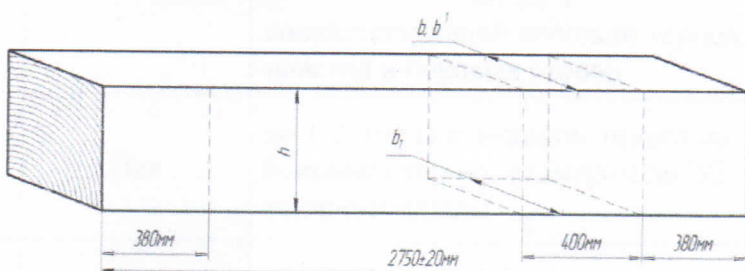
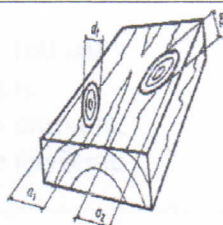


**КАРТА
КОНТРОЛЯ КОЛИЧЕСТВА И КАЧЕСТВА ШПАЛ ДЕРЕВЯННЫХ
ПРОПИТАННЫХ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ ШИРОКОЙ КОЛЕИ**

Параметры шпал 1 и 2 типов		
	1 тип	2 тип
	$h = 180 \pm 5 \text{ мм}$ $h_1 \geq 150 \text{ мм}$ $b \geq 180 \text{ мм}$ $b_1 = 250 \pm 5 \text{ мм}$	$h = 160 \pm 5 \text{ мм}$ $h_1 \geq 130 \text{ мм}$ $b \geq 150 \text{ мм}$ $b_1 = 230 \pm 5 \text{ мм}$
Длина шпал, L	Контролировать по наименьшему расстоянию между торцами.	$L = 2750 \pm 20 \text{ мм}$
Ширина верхней b, b^1 и нижней пластей, b_1	Контролировать в самых узких местах на участках длиной 400 мм, расположенных на расстоянии 380 мм от её торцов.	
Толщина шпал, h	Контролировать в любом месте, но не ближе 380 мм от её торцов.	
Ширина b_1 необрезных шпал должна быть не более 280 мм.		

Верхняя и нижняя пласти	Должны быть взаимно параллельны.	Непараллельность допускается по нормам предельных отклонений по толщине и ширине шпалы соответственно.
Боковые стороны	Должны быть взаимно параллельны и перпендикулярны к верхней и нижней пластям	
Торцы шпал	Должны быть опилены перпендикулярно к продольной оси	Скос пропила по отношению к продольной оси $\leq 20 \text{ мм}$ по толщине и ширине.
Обозольные участки	Должны быть очищены от коры и луба.	
Сучки и ребристая закомелистость	На непропиленных поверхностях должны быть срезаны вровень с поверхностью шпалы. Срез должен быть плоским.	
Зарубы и запилы	Не допускаются: - на верхней пласти шпал в зонах укладки рельсовых подкладок - на остальных поверхностях при минимальных размерах высоты	В остальных случаях не должны быть более 20 мм глубиной и более 40 мм шириной.

1. Качество древесины:

Пороки древесины по ГОСТ 2140-81		Норма ограничения пороков древесины			
		Допускается	В зоне рельсовой подкладки	В остальных местах	
1.Сучки:	здоровые	Да	до 60мм.	до 110мм.	
	гнилые	Да	до 10мм.	до 60мм.	
	табачные	Да	Нет	до 25мм. в количестве 3 шт. на шпалу	
2. Двойная сердцевина		Нет			
3. Все виды гнилей		Нет			
4. Грибные ядровые пятна (полосы)		Да	Да	до 25% соответствующей площади торцов, пластей и боковых сторон	
5. Ложное ядро		Да	Нет	до 1/2 торца с выходом только на боковые стороны размером до 2/3 толщины шпалы	
6. Глубокая червоточина		Да	Да	До 6 штук на 1 м длины шпалы	
7. Трещины:	метиковая	Да	Без выхода на верхнюю пласть	Допускается протяженностью по торцу не более 1/3 толщины или ширины шпалы.	
	морозная	Да	Без выхода на верхнюю пласть	Глубиной не более 40 мм. Не допускается при наличии метиковой трещины	
	отлупная	Да	Без выхода на другие поверхности	На торцевых поверхностях не более 1/2 толщины шпалы	
	боковая от усушки	Да	Да	Длиной не более 700мм каждая	
	пластевая от усушки	Да	Да	Длиной не более 700мм каждая	

	сквозная от усушки	Да	Да	Протяжённостью по длине шпалы до 100 мм
8. Наклон волокон		Да	Да	Не более 10%
9. Прорость		Да	Нет	Размером до 100 мм – по длине, до 50мм - по ширине, до 20мм - по глубине
10. Покоробленность простая		Да		По пропиленным пластям со стрелой прогиба до 10 мм
крыловатость		Да		до 0,5 нормы простой покоробленности

2. Правила приёмки

Приёмку шпал проводят партиями путем статистического приемочного контроля. По решению потребителя и согласованию сторон приемка шпал может осуществляться путем сплошного контроля.

Шпалы предъявляют к приемке партиями. Партией считают от 5 до 2000 шпал одного типа, изготовленных из древесины одной породы, предъявляемых к приемке по одному документу о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

- наименование и адрес организации (предприятия-поставщика);
- тип, породу древесины – для непропитанных шпал;
- тип – для пропитанных шпал;
- количество шпал в партии в штуках;
- обозначение настоящего стандарта;

Отбор образцов шпал в выборку проводят по ГОСТ18321 методом «вслепую». В зависимости от объема партии устанавливаются количество шпал в выборке в соответствии с таблицей 4.

Таблица 4

Объем партии	Объем выборки	Объем партии	Объем выборки
До 90	5	От 281 до 500	20
От 91 » 150	8	» 501 » 1200	32
» 151 » 280	13	» 1201 » 2000	50

Партию принимают, если все шпалы в выборке соответствуют требованиям настоящего стандарта. При получении неудовлетворительных результатов партию бракуют или по согласованию с заказчиком проводят сплошной контроль партии с заменой забракованных шпал.

3. Методы контроля

- Определение и измерение пороков древесины и обработки — по ГОСТ 2140.

- Контроль качества пропитки шпал — по ГОСТ 20022.5.
- Размеры шпал следует контролировать:
- длину шпалы — по наименьшему расстоянию между ее торцами;
- ширину верхней и нижней пластей шпалы — в самых узких местах на участках длиной 400 мм, расположенных на расстоянии 380 мм от ее торцов;
- толщину шпалы — в любом месте, но не ближе 380 мм от ее торцов.

Размеры шпал проверяют поверочной линейкой по ГОСТ 8026 или металлической рулеткой РЗЖ 2-го класса по ГОСТ 7502. Допускается проверять размеры поперечного сечения шпал металлической линейкой по ГОСТ 427.

4. Хранение и эксплуатация в гарантийный период

1. Шпалы на складах предприятий хранят в штабелях. Каждый штабель шпал должен быть уложен на фундамент из железобетонных, бетонных или деревянных балок.
2. При хранении шпал на складах более 10 суток, деревянные шпалы укладывают в плотные пакеты, верхнему ряду шпал придается наклон для стока вод. При хранении в теплое время года, шпалы необходимо затенять от солнечных лучей при помощи навесов.
3. Штабеля располагают вплотную друг к другу с разрывом не менее 1 м через каждые 4 штабеля.
4. При погрузке, транспортировании и выгрузке шпал должны обеспечиваться меры, предупреждающие повреждения пропитанного слоя древесины.
5. Для предупреждения преждевременного механического износа в шпалах и продления их срока службы должны укладываться комплекты прокладок.
6. Перед укладкой шпал в путь в них должны быть обязательно просверлены, перпендикулярно верхней пастели и смазаны антисептиком, отверстия для постановки костылей и шурупов. Отверстия должны быть высверлены на глубину:
 - для костылей 130мм.;
 - для шурупов 155мм.

Перед укладкой в путь новые шпалы, для предохранения от растрескивания, укрепляют одним из перечисленным способом:

- металлическими или деревянными винтами;
- металлическими болтами – шпильками;
- проволока диаметром 3-7 мм.;
- торцевыми металлическими пластинами.

Поставщик

ТОВ «Автоком-шлях-сервис»

Директор _____ Д.И.Турсенев

М.П.

_____ 2023 г

HARTA
CONTROLULUI CANTITATIV ȘI CALITATIV AL TRAVERSELOR DIN LEMN
IMPREGNAT PENTRU CĂILE FERATE CU ECARTAMENT LARG

Parametrii tipurilor de traverse 1 și 2		
	1 tip	2 tip
	$h = 180 \pm 5 \text{ mm}$ $h_1 \geq 150 \text{ mm}$ $b \geq 180 \text{ mm}$ $b_1 = 250 \pm 5 \text{ mm}$	$h = 160 \pm 5 \text{ mm}$ $h_1 \geq 130 \text{ mm}$ $b \geq 150 \text{ mm}$ $b_1 = 230 \pm 5 \text{ mm}$
Lungimea traverselor, L	Controlul prin cea mai mică distanță de margine.	$L = 2750 \pm 20 \text{ mm}$
Lățimea straturilor de sus b, b¹ și de jos, b₁	Control în cele mai strâmte locuri pe secțiuni de lungime 400 mm, poziționat la o distanță de 380 mm de la capetele sale.	Figura
Grosimea traverselor, h	Controlul oriunde, dar nu mai aproape de 380 mm de la capetele sale.	
Lățimea b ₁ a traverselor netăiate nu trebuie să depășească 280 mm.		

Straturi superioare și inferioare	trebuie să fie paralele între ele.	Neparalelismul este permis de standardele privind abaterile limită pentru grosimea și, respectiv, lățimea traverselor.
Părțile laterale	Trebuie să fie reciproc paralele și perpendiculare la straturile superioare și inferioare	
Capetele de traverse	Trebuie să fie tăiate perpendicular pe axa longitudinală	Înclinarea tăișului în raport cu axa longitudinală $\leq 20 \text{ mm}$ în grosime și lățime.
Zone de lemn țesit	Trebuie să fie dezbrăcat de scoarță și liber.	
Noduri și țesături cu nervuri	Pe suprafețele neselectate trebuie să existe o tăietură în linie cu suprafața traversei. Tăietura trebuie să fie plată.	

Tăieturi și creștături	Nu este permis: - pe stratul superior al traverselor în zonele de așezare a căptușelilor șinei - pe alte suprafețe cu dimensiunile minime ale înălțimii laturilor tăiate	În alte cazuri, acestea nu trebuie să aibă o adâncime mai mare de 20 mm și o lățime mai mare de 40 mm.
-------------------------------	---	--

1. Calitatea lemnului:

Defecte ale lemnului de GOST 2140-81		Norma de limitare a defectelor lemnului			
		Permise	În zona plăcuțelor de cale ferată	În altă parte	Figura
1. Noduri:	sănătoase	Da	până la 60 mm.	până la 110 mm.	
	putrede	Da	până la 10 mm.	până la 60 mm.	
	de tutun	Da	Nu	până la 25 mm până la 3 bucăți pe traversă	
2. Miez dublu		Nu			
3. Tot felul de putregai		Nu			
4. Pete (dungi) în miezul ciupercilor		Da	Da		
				până la 25% de suprafața corespunzătoare a capetelor, flanșelor și laturilor	
5. Miez fals		Da	Nu	până la 1/2 din fața de capăt, cu acces numai la părțile laterale până la 2/3 din grosimea traversei	
6. O gaură de vierme adâncă		Da	Da	Până la 6 bucăți pe 1 m lungime de traversă	
	metica	Da	Fără acces la stratul superior	Se permite să se extindă de-a lungul capătului nu mai mult de 1/3 din grosimea sau lățimea traversei.	
	de îngheț	Da	Fără acces la stratul superior	Nu mai mult de 40 mm în adâncime. Nu este permis în prezența unei fisuri metice	
	cojire	Da	Fără acces la alte suprafețe	Pe suprafețele de capăt, nu mai mult de 1/2 din grosimea traversei	
	lateral de contracție	Da	Da	Nu mai mult de 700 mm lungime fiecare	
	de formare de contracție	Da	Da	Nu mai mult de 700 mm lungime fiecare	

	fără fund prin contracție	Da	Da	Lungime de-a lungul lungimii traversei până la 100 mm
8. Inclinarea fibrelor		Da	Da	Nu mai mult de 10%
9. Defecte		Da	Nu	Până la 100 mm în lungime, până la 50 mm în lățime, până la 20 mm în adâncime
10. Deformarea simplă		Da		Pe straturi tăiate cu o săgeată de deviere până la 10 mm
Înăripirea		Da		până la 0,5 standard de deformare simplă

2. Reguli de acceptare

Recepția traverselor se efectuează pe loturi, prin intermediul unei inspecții statistice de recepție. La decizia utilizatorului și prin acordul părților, recepția traverselor poate fi efectuată prin intermediul unei inspecții complete.

Traversele sunt prezentate pentru recepție în loturi. Un lot este format din 5 până la 2 000 de traverse de un singur tip, fabricate dintr-un singur tip de lemn și prezentate pentru acceptare în cadrul unui document de calitate.

Documentul de calitate trebuie să conțină:

- numele și adresa organizației (societatea-furnizorul);
- tipul, specie de lemn - pentru traversele neimpregnate;
- tip - pentru traverse impregnate;
- numărul de traverse din lot, în bucăți;
- denumirea acestui standard;

Prelevarea de probe de traverse se efectuează în conformitate cu GOST 18321, folosind metoda "în orb". În funcție de volumul lotului, numărul de traverse pe eșantion se determină în conformitate cu tabelul 4.

Tabelul 4.

Volumul lotului	Dimensiunea eșantionului	Volumul lotului	Dimensiunea eșantionului
Până la 90	5	De la 281 la 500	20
De la 91 » 150	8	» 501 » 1200	32
» 151 » 280	13	» 1201 » 2000	50

Lotul este acceptat dacă toate traversele din eșantion îndeplinesc cerințele prezentului standard. La primirea rezultatelor nesatisfăcătoare, lotul este respins sau, de comun acord cu clientul, se efectuează un control complet al lotului cu înlocuirea traverselor respinse.

3. Metode de control:

- Determinarea și măsurarea defectelor lemnului și a manoperei în conformitate cu GOST 2140.
- Controlul calității impregnării traverselor - în conformitate cu GOST 20022.5.
- Dimensiunile traverselor trebuie să fie controlate:
- lungimea traversei cu distanța cea mai scurtă dintre capetele acesteia;
- lățimile straturilor superioare și inferioare ale traverselor - în punctele cele mai înguste ale secțiunilor de 400 mm, la o distanță de 380 mm de la capetele traverselor;
- grosimea traversei - oriunde, dar nu mai aproape de 380 mm de la capetele acesteia.

Dimensiunile traversei se verifică cu o riglă de calibrare în conformitate cu GOST 8026 sau cu un metru metalic de clasa P3Ж 2 în conformitate cu GOST 7502. Dimensiunile secțiunii transversale a traverselor pot fi verificate cu o riglă metalică în conformitate cu GOST 427.

4. Depozitarea și utilizarea în timpul perioadei de garanție

1. Traversele din depozitele companiei sunt depozitate în stive. Fiecare stivă de traverse trebuie să fie așezată pe o fundație din beton armat, beton sau grinzi de lemn.
2. În cazul în care traversele sunt depozitate pentru mai mult de 10 zile, traversele din lemn sunt stivuite în pachete strânse, iar rândul superior de traverse este înclinat pentru scurgerea apei. Atunci când sunt depozitate în timpul sezonului cald, traversele trebuie să fie protejate de razele soarelui prin intermediul unor copertine.
3. Grămezile sunt stivuite foarte aproape una de cealaltă, cu o distanță minimă de 1 metru la fiecare 4 grămezi.
4. La încărcarea și descărcarea traverselor, trebuie luate măsuri pentru a preveni deteriorarea stratului de lemn impregnat.
5. Pentru a preveni uzura mecanică prematură a traverselor și pentru a prelungi durata de viață a acestora, trebuie instalate seturi de garnituri.
6. Înainte de a pune traversele, trebuie să se facă găuri în ele, perpendicular pe pastelul superior și lubrifiate cu antiseptic, pentru a plasa cârje și șuruburi.

Găurile trebuie să fie forate la adâncime:

- pentru cârje 130 mm;
- pentru șuruburi 155 mm.

Înainte de așezare pe drum, traversele noi, pentru a proteja împotriva crăpăturilor, sunt consolidate într-unul dintre următoarele moduri:

- cu șuruburi de metal sau de lemn;
- cu șuruburi metalice - știfturi;
- sârmă cu un diametru de 3-7 mm;
- cu plăci de capăt metalice.

Furnizor

„Avtokom-Shlyakh-Service“ SRL

Director _____ D.I. Tursenev
L.S.

_____ 2023 anul

НАЦІОНАЛЬНА МЕРЕЖА БЮРО ПЕРЕКЛАДІВ «АЗБУКА»	
National translation agency «AZBUKA»	
Україна, м. Одеса, Ukraine, Odessa	
e-mail: azbuka.nik@gmail.com, www.azbuka-bp.com.ua	
Тел./tel. +380 (067) 5177550, (whatsapp, telegram)	
Переклад зроблено перекладачем	Принципою
Translated by	з української мови
from	до
Підпис перекладача	Роман
Translator's signature	
Дата/Date	13.06.2023