

ПУБЛІЧНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО
КРЮКІВСЬКИЙ ВАГОНБУДІВНИЙ ЗАВОД

вул. І.Приходька, 139, м. Кременчук
Полтавська обл., Україна, 39621
Тел.: (0536) 76-97-85, 76-93-31, 76-95-05
Факс: (0536) 74-36-20
e-mail: kvsz@kvsz.com
www.kvsz.com



PUBLIC JOINT STOCK COMPANY
KRYUKOVSKY RAILWAY CAR BUILDING WORKS

139 I.Prikhodko str., Kremenchuk,
Poltava Region, 39621, Ukraine
Tel.: +38 (0536) 76-97-85, 76-93-31, 76-95-05
Fax: +38 (0536) 74-36-20
e-mail: kvsz@kvsz.com
www.kvsz.com

19.04.23 № 76.1-58/134

Ha № _____

Государственное предприятие «Железная дорога Молдовы»
г. Кишинев, Молдова

Данным письмом ПАО «Крюковский вагоностроительный завод» г. Кременчуг, Украина подтверждает право компании SC «OMNICOM» SRL г. Кишинев, Молдова, представлять продукцию завода в рамках тендера по закупке «оси вагонной чистой типа РУ1Ш» проводимого ГП «Железная дорога Молдовы» 03.05.2023 г.

С уважением,

Председатель правления-директор ПАО «КВСЗ» Максим КРАМАРЕНКО



Николай БЕЛОВ (0536)74 36 17
Моб. (067) 752 63 12
belov@kvsz.com



IRIS
certification

Система менеджмента предприятия
СЕРТИФИЦИРОВАНА

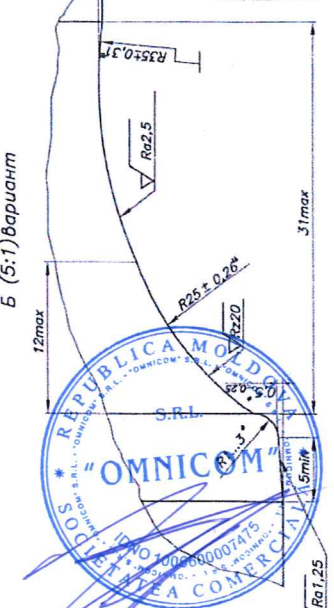
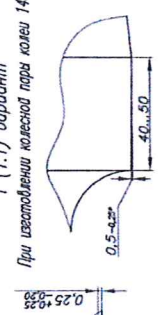
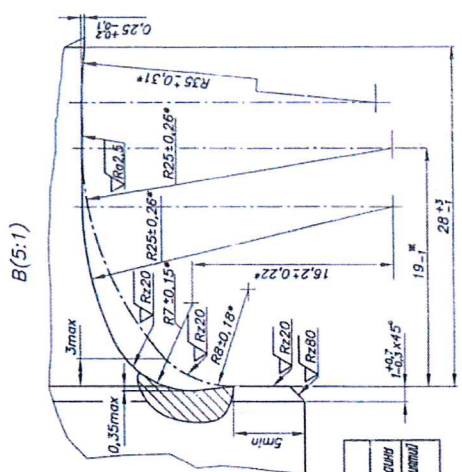
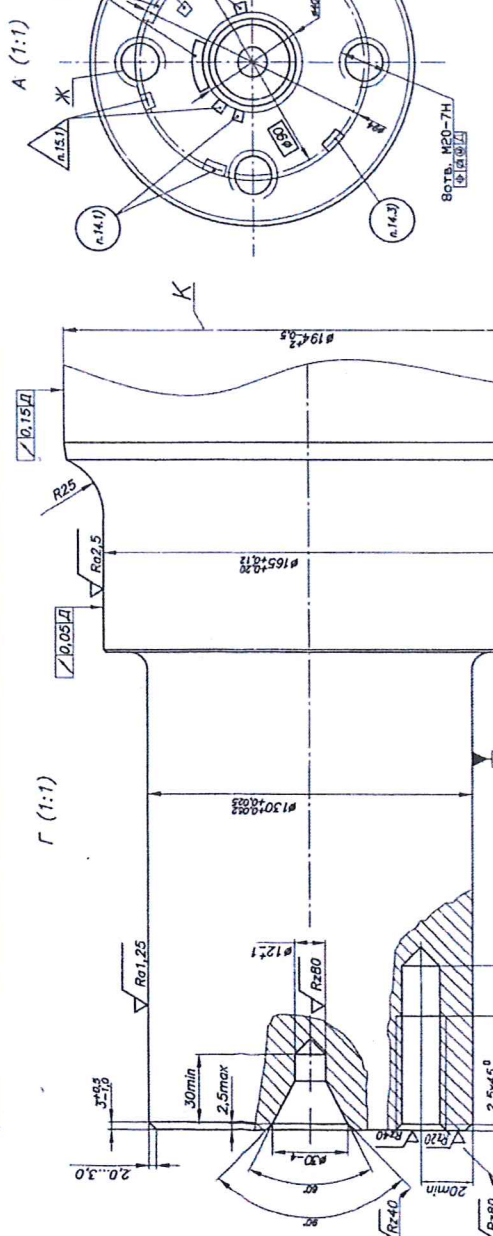
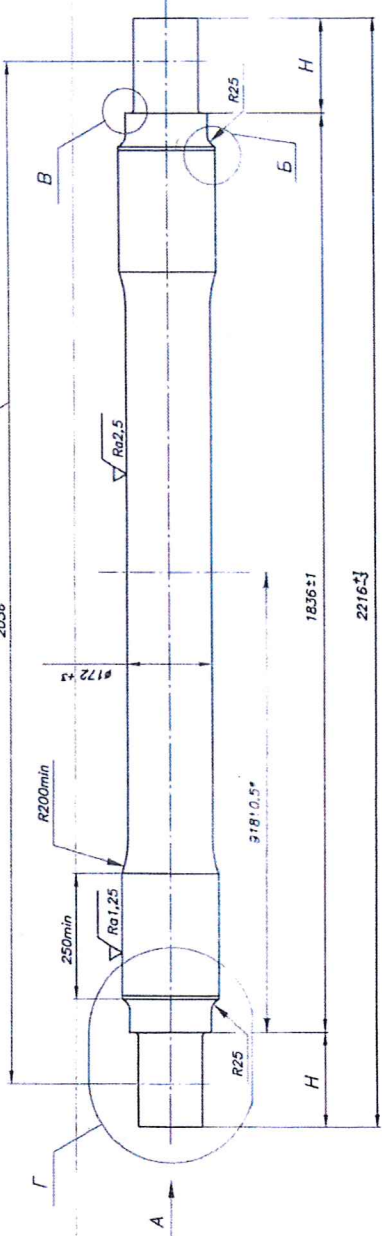


ФЕДЕРАЦІЯ
РОБОТОДАВЦІВ
УКРАЇНИ

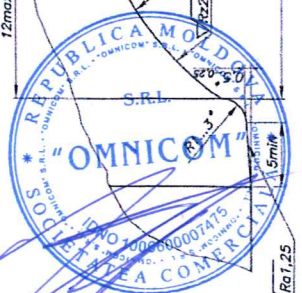


0006302

1. Размеры, обеспечивающие инструментом.
2. Размеры для справок.
3. Диаметрные оси и диаметры осей шпоночных пазов, указываемые с завышением.
4. Нормальные предельные отклонения размеров IT16/2.
5. Размеры H не более 2мм.
6. Размеры M – конструктивная – расстояния между центрами шпоночных осей не указывается, размеры в виде черточек.
7. Протяжки, расположенные в области пазов.
8. На шлицевой поверхности шпоночного паза не должно быть заусенцев. На поверхности средней части шпоночного паза допускается наличие заусенцев, если они не выйдут за пределы расположения отклоняемой поверхности.
9. После механической обработки оси должны быть подвергнуты упрочнению шеек, проточных, торцевых, поперечных и осевых частей, а также поверхности шпоночного паза. Упрочнение осуществляется в соответствии с требованиями стандарта ИСО 4287. Глубина упрочнения слоя металла не менее чем 0,2мм. Глубина упрочнения должна быть достаточной для предотвращения появления трещин и коррозии. Радиусы закруглений на торцевых и поперечных поверхностях должны быть не менее 0,02 диаметра упрочняемого слоя.
10. Оси подвержены микротрещинам деформации.
11. Радиусы шеек, подложек шеек, проточных и поперечных частей осей атмосферно-окисленные части отшлифованы до 0,3 мм.
12. При шлифовке осей для колесной пары козлы 1435 мм базисной элемент Г выполнять по варианту.
13. Допускается:
 - 1) диаметр К выполнять размером 19±0,1 мм;
 - 2) диаметр К выполнять размером 19 мм, а диаметры Ж не более чем на 0,05 мм больше диаметра К;
 - 3) выполнять шлифовку шеек, проточных и поперечных частей осей в камере отбраковки;
 - 4) выполнять шлифовку шеек, проточных и поперечных частей осей в камере отбраковки, в которой применяется обработка давлением в упрочненном состоянии; при этом обработка давлением должна выполняться в камере отбраковки; при этом обработка давлением должна выполняться в камере отбраковки; при этом обработка давлением должна выполняться в камере отбраковки;
 - 5) на средней части оси после накатки наличие гладко шлифованной с пазом оси длиной 10 мм от торца шпоночного паза;
 - 6) на торце поперечной части накладки металла высотой не более 0,4 мм и шириной не более 0,4 мм;
 - 7) на торце осей наличие шпоночного паза (шпоночного выточки) не более 0,3 мм, шириной не более 1 мм на расстоянии не менее 15 мм от торцевой поверхности шпоночного паза;
 - 8) на поперечных частях осей, кроме поперечности поперечной части длиной 20 мм от торца шпоночного паза, параметры шероховатости, как и параметры шероховатости и отклонения величины диаметра шпоночного паза;
 - 9) шлифовка шеек и проточных частей осей после обработки шеек и проточных частей осей; при этом шлифовка должна выполняться на расстоянии не менее 0,4 мм от торца шпоночного паза;
 - 10) защита валовых поверхностей шлицевой шпоночной поверхности не более 12;
 - 11) шлифовка по шлицевой поверхности осей.
14. Маркировка:
 - 1) условный номер предприятия – указывается шлицевой осью;
 - 2) номер оси, высеваемой;
 - 3) условный номер предприятия – указывается шлицевой осью;
 - 4) знак (или условный номер менее 4 знака), его расположение – указывается шлицевой осью – от 0 до 99;
 - 5) при последнем значке знака указывается шлицевой осью – 2 знака.
15. Ключи:
 - 1) ключи плановые и шлицевые.
 - 2) ключи плановые и шлицевые.
16. Основание:
 - 1) ГОСТ 22780-2009 и ГОСТ 22780-2014.
 - 2) ГОСТ 22780-2009 и ГОСТ 22780-2014.
 - 3) ГОСТ 22780-2009 и ГОСТ 22780-2014.
17. *** – применяется при поставке для Украины.
18. **** – применяется при поставке для Украины.
19. ***** – при поставке с сертификатом пр. Т.



Наименование	Примечание
Ось РУШ ДСТУ ТЕСТ 22780:2009	При поставке для Украины
Ось РУШ ДСТУ ТЕСТ 22780:2014	При поставке для Украины
Ось РУШ-0С-Б-2-ГОСТ 33200-2014	При поставке для Украины
Ось РУШ-0С-Б-2-ГОСТ 33200-2014	При поставке для Украины



7020.10.005-0	
См. табл.	Лист 1 из 1
Создано в соответствии с требованиями	ГОСТ 22780-2010
Диагностический центр	№ 402
Масштаб	1:5



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС KZ.7100990.22.01.00175

Серия KZ № 0093490

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Товарищество с ограниченной ответственностью "Казахстанский центр сертификации на железнодорожном транспорте", Юридический адрес: 010000, Республика Казахстан, город Нур-Султан, район Есиль, жилой массив Шубар, улица Мирная, дом 7, Фактический адрес: 010000, Республика Казахстан, город Нур-Султан, район Есиль, жилой массив Шубар, улица Мирная, дом 7, телефон: 8 (7172) 481188, электронная почта: kazcszht@bk.ru, № аттестата KZ.O.01.0990 выдан 20/10/2014 года Товариществом с ограниченной ответственностью "Национальный центр аккредитации"

ЗАЯВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "Торговый дом "КВСЗ" ИНН 7708512873. Юридический (фактический) адрес: 129085, Россия, город Москва, проспект Мира, дом 101, строение 2. Телефон: (495) 380-2567(68), электронная почта: tdkvsz@mail.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Публичное акционерное общество "Кривцовский вагоностроительный завод". Юридический (фактический) адрес: 39621, Украина, Полтавская область, город Кременчук, улица И. Приходько, 139

ПРОДУКЦИЯ

Оси вагожные чистовые типа РУШ-ОС-В-2-ГОСТ 33200-2014-7020.10.005-0.
ГОСТ 33200-2014 "Оси колесных пар железнодорожного подвижного состава. Общие технические условия"
Чертеж 7020.10.005-0 "Ось РУШ".
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8607 19 100 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТР ТС 001/2011 "О безопасности железнодорожного подвижного состава" утвержденного решением Комиссии Таможенного союза от 15 июля 2011 г. № 710



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокол сертификационных испытаний № 79 от 27/06/2019 Испытательного центра ТОО "Казахстанский центр сертификации на железнодорожном транспорте" аттестат аккредитации № KZ.T.14.1507. Акт проверки состояния производства АСП-С295, 296 от 17/06/2019, заключение о соответствии ЗЗ-С295 от 17/09/2019 Органа по подтверждению соответствия ТОО "Казахстанский центр сертификации на железнодорожном транспорте" аттестат аккредитации № KZ.O.01.0990 от 20/10/2014. Схема: 4С

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ГОСТ 33200-2014 "Оси колесных пар железнодорожного подвижного состава. Общие технические условия". Гарантийный срок службы - п.10.4 ГОСТ 33200-2014. Условия хранения - 8(ОЖЗ) по ГОСТ 15150. Допустимый срок хранения - не установлен. Действует при наличии сертификата соответствия на оси черновые.



17.09.2019 г.

16.09.2024 г.

Исполнитель
(полномоченное лицо)
И.П. [подпись]
Директор по сертификации

по

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Риггер Евгений Вячеславович
(Ф.И.О.)

Эксперт (эксперт-аудитор)
Эксперты(эксперты-аудиторы)

Кнайп Андрей Робертович
(Ф.И.О.)

