



Система менеджмента качества
сертифицирована на соответствие
требованиям ISO 9001



ТОО «Актюбинский рельсобалочный завод»

Паспорт качества №

от

г.

Производитель: ТОО «Актюбинский рельсобалочный завод» Адрес: Республика Казахстан, 030000, Актюбинская область, город Актобе, район Алматы, жилой массив Курайлы, дом 397 Б Тел.: +7(7132)74-48-02, 74-48-03 факс: +7(7132)744831	Покупатель: Адрес:	НД: ГОСТ Р 51685-2013 «Рельсы железнодорожные. Общие технические условия»	Договор: от г. Грузополучатель: Вагон №
		Наименование товара: Рельсы железнодорожные широкой колей 1520 мм.	
		По назначению: Общего применения	
Тип рельсов	Категория рельсов Дифференцированно- термоупрочненные	Наличие болтовых отверстий	Марка стали
P65	ДТ350	С болтовыми отверстиями 3/2- 68 шт	76Ф
Класс точности изготовления профиля	Класс качества поверхности		Класс прямолинейности
Y	P		C
Плавка	Длина(м)	Количество (шт)	Масса (т) Т.М.
18282	25,0	7	11,354
18287	25,0	7	11,354
18301	25,0	8	12,976
18325	25,0	7	11,354
25860	25,0	3	4,866
30163	25,0	3	4,866
30193	25,0	15	24,330
40115	25,0	18	29,196
Итого:	-	68	110,296

1. Маркировка рельсов:

1.1 На все рельсы нанесены клейма «отдела контроля качества» - ОК

1.2 Кроме этого на рельсах нанесена следующая маркировка:

1.2.1 Выпуклая (на шейке с одной стороны каждого рельса):

Обозначение предприятия изготовителя	Месяц изготовления	Год изготовления	Тип рельсов	Направление прокатки (острие стрелки указывает на передний конец рельса по ходу прокатки)
AP	XII	21	P65	

1.2.2 Нанесенная клеймовочной машиной (на средней части шейки каждого рельса со стороны противоположной выпуклой маркировке в горячем состоянии):

Идентификатор рельса
Маркировка клеймением наносится на расстоянии более 1м от торцов рельса с периодичностью не более 12,5 м по длине рельсов и содержит: -обозначение способа выплавки; -номер плавки; -расположение каждого участка рельса, длиной кратной 25 метров в раскате латинскими буквами (A,B,... Y); -номер ручья; -номер заготовки в ручье;

1.2.3 Краской

Место нанесения краски	Цвет краски
------------------------	-------------

Паспорт формируется автоматически

Стр. 1 из 3

Обводка приемочных клейм, нанесенных на торце рельса	Белая
На шейке рельса продольной полосой на расстоянии 0,7-1,0 м от торца рельса ширина полосы 30-60 мм.	Красная

1.2.4 Знак «Единый знак обращения продукции на рынке государств - членов таможенного союза»



стикером по шейке на расстоянии

0,5-1,1 м от торца рельса, на котором нанесены приемочные клейма, со стороны выпуклой маркировки

2 Приемо-сдаточные испытания

2.1 Химический состав стали

Номер плавки	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	Ti	V
18282	0,79	0,53	0,95	0,004	0,010	0,03	0,02	0,03	0,003	0,002	0,07
18287	0,79	0,52	0,93	0,004	0,011	0,03	0,01	0,02	0,003	0,002	0,07
18301	0,79	0,55	0,94	0,004	0,010	0,03	0,02	0,03	0,003	0,002	0,07
18325	0,78	0,52	0,94	0,004	0,010	0,04	0,01	0,02	0,003	0,002	0,06
25860	0,78	0,54	0,94	0,005	0,010	0,04	0,02	0,03	0,003	0,002	0,07
30163	0,78	0,53	0,95	0,003	0,010	0,03	0,01	0,02	0,003	0,002	0,07
30193	0,78	0,52	0,95	0,004	0,011	0,05	0,02	0,03	0,003	0,002	0,07
40115	0,78	0,53	0,94	0,004	0,011	0,03	0,01	0,02	0,003	0,002	0,07

2.2 Содержание газов в стали, макроструктура, микроструктура

Номер плавки	Массовая доля Н (ppm)	Массовая доля О в высокоглиноземистых оксидных включений (ppm)	Массовая доля общего О (ppm)	Загрязненность неметаллическими включениями	Глубина обезуглероженного слоя мм	Микро структура	Макро структура
18282	1,8	-	8,7	Годно	0,390	Годно	Допустимо
18287	1,0	-	11,2	Годно	0,390	Годно	Допустимо
18301	1,0	-	6,5	Годно	0,339	Годно	Допустимо
18325	1,1	-	9,2	Годно	0,340	Годно	Допустимо
25860	1,9	-	7,5	Годно	0,340	Годно	Допустимо
30163	0,9	-	6,5	Годно	0,339	Годно	Допустимо
30193	1,5	-	9,2	Годно	0,340	Годно	Допустимо
40115	1,3	-	6,1	Годно	0,339	Годно	Допустимо

2.3 Механические свойства

Номер плавки	Временное сопротивление σ_v , Н/мм ²	Предел текучести $\sigma_{0,2}$, Н/мм ²	Относительное удлинение δ , %	Относительное сужение Ψ , %	Ударная вязкость Дж/см ²	Остаточные напряжения в шейке рельса, мм	Копровая прочность
18282	1290	870	13	31	25	1,5	Годно
18287	1290	870	13	31	28	1,5	Годно
18301	1260	820	12	32	28	0,3	Годно
18325	1265	800	13	30	31	0,8	Годно
25860	1265	800	13	30	26	0,8	Годно
30163	1260	820	12	32	29	0,3	Годно
30193	1265	800	13	30	31	0,3	Годно
40115	1260	820	12	32	32	0,3	Годно

2.4 Твердость по сечению и длине, HBW

Номер плавки	Поверхность катания головки	Глубина 10 мм от поверхности катания головки по вертикальной оси	Глубина 10 мм от поверхности выкружки		Глубина 22 мм от поверхности катания головки по вертикальной оси	В шейке	В подошве		Разность значений на поверхности катания
	Точка 1	Точка 2	Точка 3	Точка 4	Точка 5	Точка 6	Точка 7	Точка 8	
18282	352	352	346	346	346	311	316	316	5
18287	352	352	346	346	346	311	316	316	5
18301	357	363	346	352	363	321	311	311	5
18325	357	363	346	341	363	321	307	307	5
25860	363	363	346	341	363	321	307	307	5
30163	363	363	346	352	363	321	311	311	5
30193	357	363	346	341	363	321	307	307	5
40115	352	363	346	352	363	321	311	311	5

Максимальное значение магнитной индукции, мТл:

0,15

2.5 Неразрушающему автоматизированному контролю подвергнуты рельсы по всей длине с применением методов:

- А (Ультразвуковой импульсный зеркально-теневой);
- Б (Ультразвуковой импульсный эхо-метод);
- В (Вихретоковый);
- Г (Для выявления дефектов в виде отклонений от прямолинейности и размеров поперечного сечения).

По результатам приемочного неразрушающего контроля рельсы признаны пригодными для использования по назначению.

*Примечание: концевые участки рельсов, непроконтролированные при автоматизированном неразрушающем контроле, обрезаны.***3 Срок службы и гарантии изготовителя:**

ТОО «Актюбинский рельсобалочный завод» гарантирует соответствие рельсов требованиям ГОСТ Р 51685-2013 при соблюдении потребителем:

- требований в части условий погрузки, разгрузки, и хранения;
- выполнения требований по шлифованию и фрезерованию рельсов;
- выполнения требований Руководства по применению, эксплуатации, ремонту и техническому обслуживанию рельсов железнодорожных широкой колеи.

4 Заметки по эксплуатации:

Рельсы должны эксплуатироваться в путях ОАО «РЖД» общего назначения с нагрузкой локомотивов и вагонов, допущенных к использованию на сети железных дорог ОАО «РЖД», до 250 кН, причем количество вагонов с большей осевой нагрузкой не должно превышать 0,1% от всех эксплуатируемых, с соблюдением требований, установленных ОАО «РЖД» режимов тяги и торможений.

5 Хранение:

При хранении рельсы должны быть уложены таким образом, чтобы не возникали деформация и ухудшение прямолинейности рельсов.

6 Сведения по утилизации:

По истечении срока службы рельсы подлежат списанию и утилизации в качестве вторичных черных металлов: негабаритный стальной лом и отходы для переработки (категорий 5А, 5Б) в соответствии с требованиями ГОСТ 2767-75 «Металлы черные вторичные. Общие технические условия».

Способ утилизации-передача юридическим и физическим лицам, в т.ч. для использования в производстве в качестве металлургического сырья.

Продукция сертифицирована на соответствие ТР ТС 003/2011 «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта».

Сертификат соответствия № ЕАЭС КЗ. 7100990.22.01.00282 Серия КЗ. № 0129692 от 21.01.2021 г., выданный ТОО «Казахстанский центр сертификации на железнодорожном транспорте», срок действия с 21.01.2021 г. по 03.11.2022 г.

Указанная в паспорте качества продукция прошла полный цикл изготовления и контроля на ТОО «АРБЗ» и соответствует требованиям соответствующих нормативных документов.

По результатам испытаний продукция признана пригодной для использования по назначению.

Настоящий паспорт качества составлен в 3 (трех) экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Ксерокопии паспорта являются недействительными.

При переписке по вопросам качества ссылаться на номер и дату Паспорта.

Сертификатчик:

Никирова В.В.



Подпись