

补遗文件

致各投标人：

我司于2023年09月09日在铁建云采进行预埋槽道线上竞争性谈判，编号ZTSSJ-GSWZ- JBTL5-2023-10，经过与各报价单位沟通，针对文件存在的问题我司作如下补遗：

一、文件中“竞争性谈判公告中第7条采购人信息最下面报价保证金备注：房桥部箱涵模型报价保证金”

变更为：“备注：房桥部预埋槽道报价保证金”

二、文件中“第三部分技术规格书”

变更为：

预埋槽道技术规格书

一、技术要求

1.槽道、锚杆、T型螺栓等相关技术要求、检验方法、检验规则应符合《电气化铁路接触网隧道内预埋槽道》（TB/T3329-2013）。

2.槽道材料应采用适当的保护措施，满足在隧道内积水环境下的耐腐蚀性及在特殊条件下(如应力腐蚀)时的抗脆裂性、并考虑避免材料的电化学腐蚀、槽道满足运营条件下的安全性、耐久性和适用性要求。槽道、T型螺栓表面不允许有裂纹、腐蚀点和硝酸盐痕迹。

二、产品要求

1、槽道材料采用适当的保护措施，满足在隧道积水环境下的耐腐蚀性及在特殊条件下（如应力腐蚀）下的抗脆裂性，并考虑避免材料的电化

学腐蚀。

2、槽道满足运营条件下的安全性、耐久性和适用性要求。

3、槽道及T型螺栓表面不得有裂纹、腐蚀斑点和硝酸盐痕迹。

4、主要组件的材质要求

(1) 槽道及锚杆材质选用06Cr17Ni12MO2Ti 配套T型螺及螺母强度要求8.8级，化学成分及机械性能应满足GB/T700-2006。锚杆应与槽道材统一。槽道应有配套的T螺栓，T型螺栓应配双六角螺母及平面垫圈

、斜面垫圈、球面垫圈各一套。T型螺栓要求8.8级。

5、槽道内部填充要求

槽道内部的填充应密实填充，以避免施工中产生漏浆，填充材料选用环保节能安全的材料并易于混凝土浇筑后的拆除。当采用聚苯乙烯泡沫作为填充材料时，应符合标准GB/T10801.1-2002.依据GB8624-2006的规定，要求填充物燃烧性能等级达到B2级。槽道槽口内应进行填充处理，填充要求均匀、饱满、形状规则，并能保证在施工过程中混凝土浆不会渗入槽口内。填充物外形参见《电气化铁

路接触网隧道内预埋槽道》TB/T3329-2013 中图5。

6、制作要求

(1) 槽道表面应光滑、平整、清洁，不允许有褶皱、裂纹、压折、严重划伤等缺陷；表面不允许有起皮、气泡及机械损伤。

(2) 槽道弧度加工应在工厂进行。不允许在工地加工。

(3) 槽道采用轧制工艺制造。锚杆采用压制型材。

(4) 紧固件在螺纹钢连接或其他型式连接时应有防松动措施。

(5) 槽道采用专用设备进行弧度加工，确保弧度的均匀性。

(6) 槽道与锚杆的连接可采用焊接或机械连接，槽道与锚杆的焊接按焊接工艺要求进行焊接达到一级，焊接应在工装上进

行，以防止侧弯、扭转做热变等，焊接以后宜进行焊接处表面应力消除。当采用二氧化碳或氩气保护焊时应符合 JB/T 9186-1999。

(7) 槽道的机械性能要求、检验方法、检验规格满足《电气化铁路 接触网隧道内预埋槽道》(TB/T 3329-2013)，其余性能满足 TB/T 2074-2010

《电气化铁道接触网零部件试验方法》的要求。

7、槽道性能要求

隧道内预埋槽道荷载要求接触网吊柱处垂直荷载15kN，垂直接触网弯矩40kNm，顺线路弯矩20kNm。附加悬挂垂直荷载3kN，垂直接触网弯矩4kNm，顺线路弯矩2kNm。下铺垂直荷载55kN，垂直接触网弯矩40kNm，顺线路弯矩100kNm

(3) 槽道应满足《电气化铁路接触网隧道内预留槽道》TB/T 3329-2013 中的相关要求，其余性能应满足 TB/T 2074-2010《电气化铁道接触网部件试验方法》的要求。

中铁十四局集团有限公司京滨铁路五标项目经理部房桥部

2023年09月17日