Техническая спецификация

1. **Предмет работы:** Деповской ремонт грузовых вагонов

2. Обоснование работы: Выполнение производственной программы ремонта вагонов на 2020 год.

3. Объем работы: деповской ремонт **1 749** вагона (цистерны – 1504 ед., полувагон 245ед.).

№	Наименование услуг/работ	Полное описание и требуемые технические и качественные характеристики услуг/работ *(с указанием этапов, под этапы)*	Ед. изм.	Количество (Объем)
1	*2*	*3*	*4*	*5*
1	Деповской ремонт грузовых вагонов (цистерны)	Деповской ремонт грузовых вагонов должен производится согласно руководящего документа «ГРУЗОВЫЕ ВАГОНЫ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520мм РУКОВОДСТВО ПО ДЕПОВСКОМУ РЕМОНТУ» РД 32 ЦВ 587-2008 Утверждено пятьдесят четвертым Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 18-19 мая 2011 г. № 54).	ед.	1 504 (СЕВЕР-602ед., ЮГ-602ед., ЗАПАД – 300ед.)
2	Деповской ремонт грузовых вагонов (полувагон)	Деповской ремонт грузовых вагонов должен производится согласно руководящего документа «ГРУЗОВЫЕ ВАГОНЫ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520мм РУКОВОДСТВО ПО ДЕПОВСКОМУ РЕМОНТУ» РД 32 ЦВ 587-2008 Утверждено пятьдесят четвертым Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 18-19 мая 2011 г. № 54).	ед.	245

4. Место выполнения услуг/работ: Республика Казахстан.

5. Сроки выполнения услуг/работ: до полного исполнения заявки, направленной Поставщику с даты подписания Договора по 31.12.2020г.

6. Общие требования: Наличие у Подрядчика условного номера для клеймения определенного вида ремонта, для выполнения ремонтных работ и аттестация ремонтных цехов.

1. Вагоны, их узлы и детали должны быть отремонтированы Подрядчиком в соответствии с требованиями действующих нормативных технических документов, утвержденных Министерством по инвестициям и развитию Республики Казахстан (далее – МИР), Министерством транспорта и коммуникаций Республики Казахстан (далее – МТиК), АО «НК «ҚТЖ» с внесенными изменениями и дополнениями, а так же согласованных и утвержденных Комиссией вагонного хозяйства (далее - ЦСЖТВ) и Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (далее – ЦСЖТ).

2. Устанавливаемые новые запасные части вагонов, используемые при ремонте новые материалы должны соответствовать требованиям технического регламента ТР ТС 001/2011 «О безопасности железнодорожного подвижного состава», упаковка товара должна соответствовать ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки». На товары, подлежащие обязательной сертификации, должны быть представлены нотариально засвидетельствованные либо заверенные держателем подлинника копии сертификата соответствия или деклараций о соответствии образца Таможенного союза выданные органом по подтверждению соответствия, включенным в Единый реестр органов по

сертификации и испытательных лабораторий (центров) Таможенного союза, область аккредитации которого распространяется на данный товар.

3. Устанавливаемые новые запасные части вагонов, используемые при ремонте должны иметь условный номер-клеймо (в случае если продукция подлежит клеймению) в соответствии с Приложением № 20 к Протоколу 61-го заседания ЦСЖТ от 21-22 октября 2014г. в г. Баку, дополненного п.п. 11.5 п. 1 Протокола 66 заседания ЦСЖТ от 4-5.11.2015г. г. Ташкент и СТ АО 620100210058-ТЦ-03-2018 «Порядок присвоения условного номера для клеймения железнодорожного подвижного и его составных частей», утвержденного приказом Главного инженера АО «НК «ҚТЖ» от 22.02.2018г. №176-ЦЗ, при этом завод изготовитель данного товара должен быть включен в справочник С ЖА 1001 15 «Условные коды предприятий» и изготовлены по технической документации согласованной ЦСЖТВ в соответствии с Единым порядком согласования конструкторской документации на изготовление и ремонт грузовых вагонов, в т.ч. с модернизацией, курсирующих в международном сообщении, а также их составных частей, узлов и деталей, утвержденным на 58-ом заседании ЦСЖТ (протокол 6-7 мая 2013 года, г. Душанбе).

4. Допуск грузовых вагонов на магистральную железнодорожную сеть после проведения планового ремонта осуществляется уполномоченным работником эксплуатационного вагонного депо филиала АО «КТЖ – Грузовые перевозки» - отделение ГП.

5. Приемка вагонов из ремонта производится при условии соответствия номера вагона с «Системой нумерации вагона грузового парка железных дорог колеи 1520» и технических данных вагона с техническим паспортом. При несоответствии вышеуказанных данных, вагон до приемки из планового ремонта подлежит обязательной перенумерации в установленном порядке, с занесением в техпаспорт.

6. Приемка вагонов из ремонта, на которые по сообщениям «2610», «2612» получена информация «требует уточнения» (год постройки, тара вагона, грузоподъемность, длина по осям сцепления автосцепки, габарит, модель вагона и тележки и т.д.), производится строго после корректировки Подрядчиком цифровых данных характеристики вагона с обязательным составлением Подрядчиком нового технического паспорта на указанный вагон, заверенного круглой печатью ремонтного предприятия, а также составлением акта произвольной формы, подписанного руководителем ремонтного предприятия, уполномоченным работником эксплуатационного вагонного депо филиала АО «КТЖ – Грузовые перевозки» - отделение ГП. и регионального представителя ТОО «РТС Holding».

7. Подрядчик несет ответственность:

1) за качество отремонтированных грузовых вагонов в течение гарантийного срока в соответствии с требованиями действующих нормативных документов:

– «Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Руководство по деповскому ремонту» ЦВ-4859/1, утвержденного МТиК в 2000 г. (далее – Руководство по ДР);

– «Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Руководство по деповскому ремонту», утвержденный на 54 заседании ЦСЖТ (протокол от 18-19 мая 2011 года г. Хельсинки) (в части не противоречащей Руководству по ДР) и соответствующими извещениями об изменении.

– Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог, утвержденная на 53 заседании ЦСЖТ (протокол от 20-21 октября 2010 года г. Вильнюс) и соответствующими извещениями об изменении.

– «Общее руководство по ремонту тормозного оборудования вагонов», утвержденный на 54 заседании ЦСЖТ (протокол от 18-19 мая 2011 года г. Хельсинки) и соответствующими извещениями об изменении.

– РД 32 ЦВ 052-2009, «Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246 с боковыми скользунами зазорного типа. Общее руководство по ремонту», утвержденный на 52 заседании ЦСЖТ (протокол от 13-14 мая 2010 года г. Юрмала), с соответствующими извещениями об изменении;

– Руководящий документ по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524 мм), утвержденный на 67 заседании ЦСЖТ (протокол от 19-20 октября 2017года) и соответствующими извещениями об изменении.

При условии соблюдения Правил технической эксплуатации железнодорожного транспорта, утвержденных приказом Министра по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 30 апреля 2015 года № 544;

2) за качество сварных соединений в соответствии с нормативными документами «Инструкция по сварке и наплавке при ремонте вагонов и контейнеров» № ЦВ/201-78, утвержденный приказом Министра транспорта и коммуникаций Республики Казахстан от 09.06.1997г. № 482 (далее – Инструкция ЦВ/201), «Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов»,

утвержденного на 63 заседании ЦСЖТ (протокол от 4-5 ноября 2015 года), в части не противоречащей Инструкции ЦВ/201, а также следующим документам утвержденных на 51 заседании ЦСЖТВ (протокол от 20-22.04.2011 г. Дзержинск):

– «Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой пятника рам грузовых вагонов. Технологическая инструкция» № ТИ-ТНП-2010;

– «Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой надрессорной балки тележки грузовых вагонов. Технологическая инструкция» № ТИ-05-01-06/НБ-2010;

– «Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой боковых рам тележки грузовых вагонов. Технологическая инструкция» № ТИ-БР-2010;

– «Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой деталей автосцепного устройства. Технологическая инструкция» № ТИ-АС-2010;

– «Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой корпуса букс. Технологическая инструкция» № ТИ-05-02-Б-2010;

– «Ремонт сваркой котлов железнодорожных цистерн из углеродистых и низколегированных сталей. Технологическая инструкция» № ТИ-КЦ-2010;

3) за нанесение знаков и надписей в соответствии с требованиями нормативных документов:

– Альбом-справочник «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» 632-2011 ПКБ ЦВ, утвержденного на 57 заседании ЦСЖТ (протокол от 16-17 октября 2012 года) и соответствующими извещениями об изменении.

– Инструкция по окраске вагонов и контейнеров в депо, утвержденной Начальником Главного управления вагонного хозяйства РГП «ҚТЖ» от 12 мая 1997г;

– Типовой технологический процесс окраски грузовых вагонов в депо № ТК - 256/НП/562 – 10, утвержденного Управляющим директором – Главным инженером АО «НК «ҚТЖ» от 26.10.2010г.

Материалы, используемые для нанесения знаков и надписей должны соответствовать ГОСТ 6465-76 «Эмали ПФ – 115. Технические условия».

Трафарет, логотип предприятия и станция приписки наносится с обеих сторон вагона в местах в зависимости от рода грузового вагона.

8. Подрядчик должен обеспечить соответствие уровня технической оснащенности требованиям Регламента технической оснащенности вагоноремонтных организаций №НП-ЦВ/665/429-08, использование при оказании услуг по ремонту грузовых вагонов современных методов ремонта, технологического оборудования и оснастки, средств неразрушающего контроля и квалифицированного персонала.

9. Подрядчик должен при проведении плановых видов ремонта грузовых вагонов обеспечить выполнение обязательного полного комплекса работ по проведению неразрушающего контроля литых деталей в соответствии с требованиями действующих нормативных технических документов, при этом считать основным методом проведение неразрушающего контроля на магнитопорошковом методе без исключения из основной технологии неразрушающего контроля феррозондового и вихретокового методов согласно телеграммы Управляющего директора по безопасности движения АО «НК «ҚТЖ» от 1 декабря 2014 года № 0002А.

10. При поступлении в Ремонт вагонов запрещается установка на вагоны литых деталей с продленным сроком службы (в соответствии с телеграфным указанием АО «НК «ҚТЖ» от 29 января 2013 года № 5325).

Также запрещается использование Подрядчиком покупных бывших в употреблении запасных частей, узлов и деталей вагона.

11. Сроки простоя грузовых вагонов в ремонте:

– Деповской ремонт грузовых вагонов – до 14 часов;

– Деповской ремонт при наличии трещин на котлах цистерн – до 20 часов.

12. Допускается установка запасных частей вагонов, обозначения которых (чертеж, маркировка) отличаются от обозначений, установленных конструкторской документацией на вагон, при условии соблюдения пункта 2 настоящей технической спецификации, а также должны быть представлены документы, подтверждающие взаимозаменяемость, обоснованность и правильность применения изделий, утвержденные держателем подлинников конструкторской документации на вагон.

13. С целью предотвращения разоборудования стояночного (ручного) тормоза при эксплуатации вагонов при проведении ремонта грузовых вагонов, проводить модернизацию крепления его комплектующих, ограничивающих доступ к крепежным элементам путём приварки специальных скоб, изготовленных из металлопроката Ст 3 толщиной 4 мм. (согласно ТУ №ГПИВ/12799 от 19.11.2019г., и решения протокола №ГП/114 от 03.07.2019г.).

Для идентификации стояночного тормоза наносить номер вагона (первая и последние три цифры через дефис) на поверхность червячного вала, на участке от начала штурвала 200 мм, согласно

рисунка 3. Маркировку наносить ударным способом на хорошо зачищенном месте, высота цифр 8-10 мм, глубина не менее 0,25 мм.

14. Подача грузовых вагонов в ремонт регламентируется в соответствии с объемом Ремонта и помесячной разбивкой. При привлечении Подрядчиком субподрядных организаций, передислокация грузовых вагонов в ремонт до станции нахождения субподрядной организации, осуществляется за счет Подрядчика.

15. В случае ремонта грузового вагона, ранее не переведенного на систему ремонта с учетом фактически выполненного объема работ (пробега в километрах) сообщения 1354 о выходе вагона из ремонта передается с обязательным указанием в поле «модернизация» кода «7600», означающего перевод вагона на систему ремонта с учетом фактически выполненного объема работ (пробега в километрах). На кузов вагона наносится трафарет «ПРОБЕГ».

16. После окончания ремонта в обязательном порядке Подрядчик обязан передавать сообщение 4634 «О комплектации грузовых вагонов ходовыми частями».

17. При проведении ремонта все цистерны для перевозки опасных грузов, а также нефтепродуктов и сжиженных газов должны быть оборудованы маркировочной табличкой, устанавливаемой на котле с обеих сторон по чертежу ПКБ ЦВ 670-2009, крепление таблички производится в соответствии с «Инструкцией по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов».

18. При выполнении Работ, сопутствующими работами, выполняемыми Подрядчиком, являются работы:

– по установке износостойких элементов в узлах трения тележек модели 18-100 по проекту М1698;

– по установке ниппеля в узел соединения тройника 573 магистрального воздухопровода и разобщительного крана по чертежу ПКБ ЦВ 26300-Н (только при деповском ремонте, в случае если воздухопровод модернизирован безрезьбовыми соединениями ниппель 26300-Н не устанавливается);

– по модернизации вертикального рычага тормозной рычажной передачи тележки типа 18-100 с целью предотвращения западания серьги мертвой точки по методике, разработанной НТЦ «Вагон-тормоз»;

– по замене в авторежиме 265А-1 нижнего поршня у пневмореле прибора с целью предотвращения выпадения рычага по методике, разработанной НТЦ «Вагон-тормоз»;

– по установке предохранителя валика подвески тормозного башмака 4384 по;

– по установке устройства по равномерному износу тормозных колодок по проекту М-1180.000 ПКБ ЦВ МПС 1980 с изменениями;

– по установке автосцепных устройств с ограничителями вертикальных перемещений для вагонов, на которые предусмотрено установка ограничителей, изготовленных в соответствии с ГОСТ 22703-2012;

– по нанесению одного слоя лакокрасочных покрытий под цвет основной краски вагона, в случае поступления вагонов с неоднородной окраской кузова.

19. Подрядчик обязан:

- Каждая колесная пара независимо от того, что находится под вагоном или давальческая поставка должна быть зарегистрирована с уникальным номером в центральной картотеке колесных пар. На каждую отремонтированную колесную пару должны быть сформированы технический паспорт колесной пары с передачей сообщения 8970 и ремонтная карточка с передачей сообщения 8971 в соответствии с требованиями нормативного документа «Единый автоматизированный банк данных составных частей грузовых вагонов. Создание картотеки колесных пар грузовых вагонов. Технический проект. Описание информационной технологии». В центральной картотеке наряду с данными технического паспорта должны присутствовать сведения о ее текущем техническом состоянии;

- Каждая надрессорная балка независимо от того, что находится под вагоном или давальческая поставка должна быть зарегистрирована с уникальным номером в центральной картотеке надрессорных балок тележек грузовых вагонов. На каждую отремонтированную надрессорную балку должны быть сформированы технический паспорт надрессорной балки с передачей сообщения 8972 и ремонтная карточка с передачей сообщения 8973 в соответствии с требованиями нормативного документа «Единый автоматизированный банк данных составных частей грузовых вагонов Государств-участников Содружества, Грузии, Латвии, Литвы, Эстонии. Техническое задание на разработку картотек надрессорных балок и боковых рам тележек грузовых вагонов». В центральной картотеке наряду с данными технического паспорта должны присутствовать сведения о ее текущем техническом состоянии.

- Каждая боковая рама независимо от того, что находится под вагоном или давальческая поставка должна быть зарегистрирована с уникальным номером в центральной картотеке боковых рам тележек грузовых вагонов. На каждую отремонтированную боковую раму должны быть сформированы

технический паспорт боковой рамы с передачей сообщения 8974 и ремонтная карточка с передачей сообщения 8975 в соответствии с требованиями нормативного документа «Единый автоматизированный банк данных составных частей грузовых вагонов Государств-участников Содружества, Грузии, Латвии, Литвы, Эстонии. Техническое задание на разработку картотек надрессорных балок и боковых рам тележек грузовых вагонов». В центральной картотеке наряду с данными технического паспорта должны присутствовать сведения о ее текущем техническом состоянии.

20. Запасные части, узлы и детали вагонов, выбракованные в процессе выполнения Ремонта как неремонтнопригодные, должны быть возвращены Подрядчиком Заказчику согласно актов приема-передачи.

21. Подрядчик должен быть включен в справочник С ЖА 1001 15 «Условные коды предприятий» и аттестованным на право выполнения соответствующих работ в установленном порядке.