

Техническая спецификация

- 1. Предмет работы:** Деповской ремонт грузовых вагонов
- 2. Обоснование работы:** Выполнение производственной программы ремонта вагонов на 2021-2022 годах.
- 3. Объем работы:** деповской ремонт **500** полувагонов (постройки 2019 года, поступающий на первый плановый ремонт).

№	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 (полувагоны постройки 2019 года)	Деповской ремонт грузовых вагонов должен производиться 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.	500,00

- 4. Место выполнения услуг/работ:** Республика Казахстан.
- 5. Сроки выполнения услуг/работ:** до полного исполнения заявки, направленной Поставщику с даты подписания Договора по 31.03.2022г.
- 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 – МТК), 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 «требуется 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», 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. (с изменениями и дополнениями, утвержденными 65 заседанием Совета, протокол от 26-27 сентября 2016 г.)

– «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 2017 года) 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 утвержденным 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 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.

9. Сроки простоя грузовых вагонов в ремонте:

– Депо ремонт грузовых вагонов – до 14 часов;

10. В случае выявления неисправности деталей, направлять заводу изготовителю телеграмму, и участвовать в расследовании.

11. 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.

12. 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.).

13. 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».

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

15. 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.

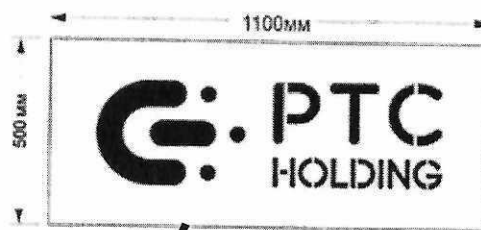
- Каждая боковая рама независимо от того, что находится под вагоном или давальческая поставка должна быть зарегистрирована с уникальным номером в центральной картотеке боковых рам тележек грузовых вагонов. На каждую отремонтированную боковую раму должны быть сформированы технический паспорт боковой рамы 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 адресных балок и боковых рам тележек грузовых вагонов». В центральной картотеке наряду с данными технического паспорта должны присутствовать сведения о ее текущем техническом состоянии.

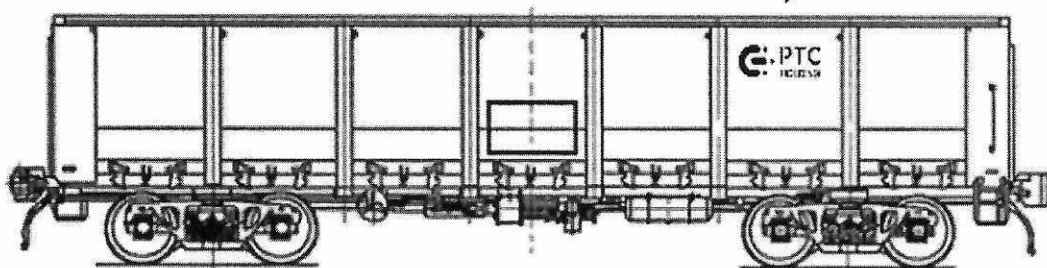
16. Запасные части, узлы и детали вагонов, выбракованные в процессе выполнения Ремонта как неремонтнопригодные, должны быть возвращены Подрядчиком Заказчику согласно актов приема-передачи.

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

**Инструкция по нанесению трафаретов
на полувагоны ТОО «PTC Holding»**



Закрасить старые надписи и
логотипы в цвет кузова



600 мм

**СОБСТВЕННИК
ТОО «PTC HOLDING»**
Г. НУР-СУЛТАН, УЛ. ТУРАН 18
ТЕЛ.: +7 7172 72 50 50
E-MAIL: INFO@PTC-HOLDING.KZ

700 мм

**ПРИПИСАН
СТ. АЛТЫНТАУ**

700 мм

**СРОЧНЫЙ ВОЗВРАТ
СТ. АЛТЫНТАУ**

Станция приписки должна соответствовать станции приписки указанный в 2612 ИВЦ ЖА