

П РА В И Л А

за техническо поддържане на вагонни везни

I. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

Чл.1 Настоящите „Правила за техническо поддържане и метрологичен контрол на вагонни везни“, наричани за краткост по-нататък Правила, регламентират начина за техническо поддържане и метрологичен контрол на вагонните везни.

Чл.2 Инспекция „Метрология и БК“ при ДП „НКЖИ“ извършва методическо ръководство, дава указания и упражнява контрол на служителите обслужващи вагонните везни.

II. ТЕХНИЧЕСКО ПОДДЪРЖАНЕ НА ВАГОННИ ВЕЗНИ

Чл.3 Началникът на гарата има задължението:

- най-малко два пъти месечно, на равни интервали да извършва проверки по правилната манипулация с мерителния апарат, състоянието на шахтата, просвета (наличието на достатъчен луфт) между релсите върху платформата на везната и релсите на текущия коловоз и хигиенното състояние на вагонната везна, като констатациите от проверките се вписват в „Дневник за състоянието на везната“, образец III - 501;

- да води и съхранява първичната документация - „Дневник за състоянието на везната“, образец III - 501, пронумерован, прошнурован, подпечатан и подписан от него и документите от извършените последващи проверки, когато има издадени такива от Български институт по метрология (БИМ). В дневника за състоянието на везната се отразяват точно всички проверки, указания, предписания, повреди, ремонти и дефекти, свързани с работата на вагонната везна;

- да изпълнява всички задължения и упражнява правата си, предвидени в действащите нормативни документи.

Чл.4 (1) Длъжностното лице отговарящо за метрологичното осигуряване на УДВГД (метролог) извършва два пъти в годината проверки по състоянието и експлоатацията на вагонните везни по предварително изготвен график. Същият се съгласува с Главен инспектор метрология за съответния регион до 15 януари на текущата година.

(2) Констатациите от проверките се вписват в „Дневник за състоянието на везната“, образец III - 501.

Чл.5 Техническото поддържане на вагонните везни се осъществява от цеховете за поддържане на вагонни везни при регионалните поделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица и/или фирма с която са регламентирани правила за поддържане на вагонните везни, чрез извършване на: ежемесечно абонаментно обслужване, текущ ремонт и основен ремонт.

Чл.6 (1) За гарантиране на техническите и метрологични характеристики, осигуряване точност и проследимост на измерванията, последващи проверки на вагонни везни, както и пломбиране (за вагонни везни тип ЖП Завод и Nagema - Приложение 1) отговаря съответния цех за поддържане на вагонни везни при регионалните поделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица и/или фирма с която са регламентирани правила за поддържане на вагонните везни.

(2) Пломбирането на електронните везни се извършва на местата и с пломби, определени от производителя.

Чл.7 (1) Поддържането и ремонта на кабината на везната, изправността и безопасността на ел. табло в нея, двуметровата зона около кабината на везната, шахтата на везната и отводняването и, стегнатостта на болтовете на стегателните плочки на товароприемното устройство и просвета (наличието на достатъчен луфт) между релсите върху платформата на везната и релсите на текущия коловоз се извършва от съответното поделение УДВГД, на чиято територия се намира вагонната везна.

(2) Поддържането и ремонта на двадесет метровите участъци от железния път от двете страни на товароприемното устройство се извършва от съответната ЖП Секция, на чиято територия се намира вагонната везна.

Чл.8 (1) След получаване на телеграма за техническа неизправност на вагонни везни тип ЖП Завод и Nagema, съответния цех за поддържане на вагонни везни изпраща своевременно (най-късно на следващия ден) правоспособен специалист за отстраняване на повредата.

(2) За вагонна везна, за чието поддържане са регламентирани правила за поддържане с фирма, се процедира съгласно регламента посочен в договора, сключен с нея.

Чл.9 (1) Обемът и съдържанието на абонаментното обслужване на вагонни везни тип ЖП Завод и Nagema са описани в „Технологична карта“, Приложение 2;

(2) Технологичната карта по ал. 1 е оформена като бланка и се попълва, датира и подписва от извършилия обслужването и представител на собственика на везната (началник гара или лице определено да го замества);

(3) След изтичане на текущото тримесечие, организатор поддържане на вагонни везни при регионалните поделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица, изготвя справка за броя извършени абонаментни обслужвания, придружени с кратък анализ за повтарящи се дефекти, необходимост от резервни части, съмнения за некомпетентни или злоумишлени действия от страна на везнарите, която изпраща до директора на съответното регионално поделение УДВГД;

(4) Попълнените технологични карти по ал. 2 се съхраняват в съответния цех за поддържане на вагонни везни за срок от 1 година;

(5) Абонаментно поддържане на електронни везни се извършва на база регламента посочен в правилата включени в договора с конкретната фирма.

Чл.10 (1) Текущ ремонт на вагонни везни тип ЖП Завод и Nagema се осъществява от съответния цех за поддържане на вагонни везни при регионалните поделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица.

(2) Текущ ремонт на електронни вези се извършва на база регламента посочен в правилата включени в договора с конкретната фирма.

Чл.11 (1) Основен ремонт на вагонни везни тип ЖП Завод и Nagema се извършва съгласно изискванията на РП 12.1 „Инструкция за ремонт на дълготрайни материални активи в ДП НКЖИ“;

(2) Основен ремонт на електронни везни се извършва на база регламента посочен в правилата включени в договора с конкретната фирма.

(3) Всяка година до края на месец февруари, всяко поделение УДВГД изготвя информация за изпълнените основни ремонти. Информацията включва и анализ на изразходваните финансови средства, проблемни въпроси относно резервни части, материална база, инструменти, организация на работа и др., както и предложения за решаването им. Така изготвената информация се предоставя на директора на поделение „УДВК“ в ДП „НКЖИ“;

Чл.12 В срок до 3 месеца от датата на назначаване на лице, имащо отношение по техническото поддържане на вагонни везни, преминава обучение за придобиване на професионалната квалификация „шлосер по ремонт на вагонни везни“. След придобиване, професионалната квалификация се потвърждава/усъвършенства на всеки три години;

Чл.13 (1) Началниците на гари и лицата изпълняващи длъжността „началник гара“ (за период по-голям от 45 календарни дни), в които има монтирана вагонна везна трябва да са преминали курс за Придобиване на професионална квалификация „везнар“ за съответния тип везна;

(2) Лицата изпълняващи временно длъжността „началник гара“ за период до 45 календарни дни, трябва да са запознати срещу подпис с „Правила за експлоатация на вагонни везни“ и „Правила за техническо поддържане и метрологичен контрол на вагонни везни“ от Главен инспектор метрология за съответния регион;

(3) Лицата по ал. (1) придобили професионална квалификация „везнар“ не я потвърждават/усъвършенстват на всеки три години.

Чл.14 Обученията по чл.11 и чл.12 се провеждат от Инспекция „Метрология и БК“ чрез лицензиран Център за професионална квалификация на ДП „НКЖИ“.

III. МЕТРОЛОГИЧЕН КОНТРОЛ И МЕТРОЛОГИЧЕН НАДЗОР

Чл.15 Метрологичен надзор на вагонните возни се осъществява от Държавна агенция за метрологичен и технически надзор (ДАМТН).

Чл.16 Български институт по метрология извършва метрологичен контрол, а Инспекция „Метрология и БК“ при ДП „НКЖИ“ контрол по установения ред, за спазване изискванията на Закона за измерванията и фирмената нормативна база.

Чл.17 (1) Задължителните последващи проверки на вагонните возни се извършват съгласно графици, изготвени от организатор поддържане на вагонни возни при регионалните подразделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица.

(2) За возните собственост на външни предприятия, директорите на регионалните подразделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица до 15-ти март сключват договор за извършване на последваща проверка.

Чл.18 (1) Графиките за последваща проверка се съгласуват с: Ръководител звено „Оперативно диспечерско“, Главен инспектор метрология за съответния регион, Подделение „УДВК“ при ДП „НКЖИ“, определения превозвач и се утвърждават от Главна дирекция „Мерки и измервателни уреди“ към Български институт по метрология;

(2) Копия от съгласуваните и утвърдени графици се изпращат на всички участващи в организацията и провеждането на последващата проверка.

Чл.19 Оформянето, съгласуването и утвърждаването на графика трябва да приключи най-късно до 15 дни преди началото на проверката.

Чл. 20 Движението на еталонните влакове за последваща проверка се извършва по правила съгласувани от ДП „НКЖИ“ и определения превозвач.

Чл. 21 Организатор, поддържане на вагонни возни при регионалните подразделения УДВГД присъства при извършване на последващите проверки на вагонните возни.

Чл.22 (1) Служителите от Инспекция „Метрология и БК“ участват по право и контролират нормалното и своевременно провеждане на последващата проверка.

(2) Липата по предходната алинея осъществяват превантивен контрол по състоянието и комплектността на еталонните влакове за извършване на последващата проверка.

Чл.23 (1) След завършване на последващата проверка, организатор, поддържане на вагонни возни при регионалните подразделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица, изготвят анализ на резултатите от нея, като посочват колко вагонни возни, в кои гари и на кои дати са проверени, колко от тях са спрени от експлоатация и по какви причини, и каква отговорност е потърсена от виновните лица. Така изготвения анализ се изпраща в едномесечен срок на директор Подделение „УДВК“ при ДП „НКЖИ“ и ръководител направление/инспекция „Метрология и БК“.

(2) В едномесечен срок след завършване на последващата проверка, директорите на регионалните подразделения УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица, уведомяват писмено превозвачите за преминалите проверки и одобрените за извършване на измерване возни, собственост на ДП „НКЖИ“ и на външни предприятия, с цел включването им в приложения към тарифи за превоз на товари.

Чл.24 При необходимост, след разпореждане на ръководител направление/инспекция „Метрология и БК“, се извършва вътрешна проверка от служители на Инспекция „Метрология и БК“ в присъствие на длъжностното лице отговарящо за метрологичното осигуряване в съответното УДВГД, началника на гарата, в която се намира возната, представител на превозвача и представител на съответния цех за поддържане на вагонни возни.

Чл.25 Когато се установи от техническите лица по смисъла на тези Правила, че вагонната возна умишлено е повредена или е изправна, но отчита невярно тегло, поради неправилно манипулиране, замърсяване на шахтата, кабината и платформите, същите правят вписване в „Дневник за състоянието на возната“, образец III - 501 и уведомяват писмено директора на съответното подразделение УДВГД - София, Пловдив и Горна Оряховица, и Инспекция „Метрология и БК“ - Главен инспектор метрология за съответния регион.

IV. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

§1 Настоящите Правила се издават на основание чл.20, ал.1, т.7 от Закона за железопътния транспорт.

§2 Изпълнението на настоящите Правила се възлага на директор поделение УДВГД и Железопътни секции.

§3 Контрол по изпълнение на настоящите Правила се възлага на ръководител направление/инспекция „Метрология и БК“ при ДП „НК ЖИ“.

§4 Настоящите Правила отменят „Правила за техническо поддържане на вагонни возни“, утвърдени със Заповед № 103 от 15.01.2015 год. на Генералния директор на ДП „НК ЖИ“ и Заповед №452/23.03.2007 г. на Генералния директор на ДП „НК ЖИ“.

§5 Настоящите Правила влизат в сила от дата 01.06.2020г.

Съгласувано с:

и. д. Главен ревизор по безопасността
на ДП „НКЖИ“



/ инж. Б. Аврамов /

Директор Поделение „Управление движението
на влаковете и капацитета“



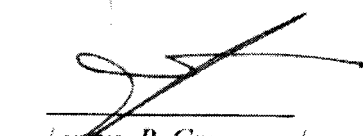
/ Данчо Георгиев /

Директор Поделение „Железен път и съоръжения“



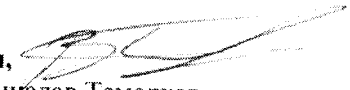
/ инж. Хр. Цаков /

Директор Център за професионална квалификация



/ инж. Р. Стоянов /

Изготвил,
инж. Венцислав Темелков
Ръководител направление /Инспекция „МБК“



УКАЗАНИЯ

за пломбиране на вагонни везни тип ЖП Завод и Nagema

1. Апаратите на вагонните везни, от чиято техническа изправност зависи точността на измерването, подлежат на задължително пломбиране.

Пломбират се само апарати, на които е извършен предписания технически преглед или ремонт, и техническата им изправност е установена от компетентно лице.

2. Местата на пломбиране се съгласуват с Инспекция „Метрология и БК“ при ДП „НКЖИ“

3. След всяко разпломбиране поради ревизия, ремонт или при установяване отсъствие на пломба, поставянето на нова пломба се извършва при спазване на условията на т. 1.

4. Пломбирането се извършва с пломбажни клещи. Същите следва да имат два щемпела (пъпки). Щемпелите са сменяеми, с цилиндрична форма с $\varnothing$ 10 mm. На единия щемпел е гравирани инициала „КУ“ и под него номер, а на другия инициала „НК ЖИ“. Щемпелите трябва да съответстват на посочените в чертежа размери.

Поредните номера за всеки цех за поддържане на вагонните везни са посочени в списък в края на приложението.

5. Пломбирането се извършва като телът се прекарва през отворите на местата за пломбиране, след което двата края на тела се изравняват и се прекарват през двата отвора на пломбата без да се усукват. Пломбата се издърпва към мястото за пломбиране на такова разстояние, че да не може да се отвори апарата. Краищата на тела се отрязват на 30 mm от пломбата и се усукват 2-3 пъти за да се свържат. Пломбата се издърпва за да опре в усукания тел и се притиска между челюстите на клещите. След пълното сплескване на пломбата върху нея трябва да се отпечатаат указанията в т.4 маркировки.

Забранява се усукването на тела между пломбата и мястото за пломбиране.

При пломбиране да се обръща внимание на дължината на тела, така че да не се допусне по време на експлоатацията самоволно късане на пломбата.

6. Пломбирането се извършва от правоспособни специалисти в цеховете за поддържане на вагонните везни, определени със заповед на директорите на регионалните подразделения УДВГД-София, Пловдив и Горна Оряховица, в която е указан и номерът, използван от всеки специалист.

7. Определените по т.6 лица водят отчетност чрез регистриране на всяко пломбиране в дневника за състоянието на везната.

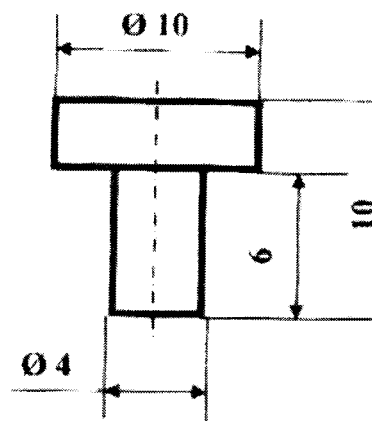
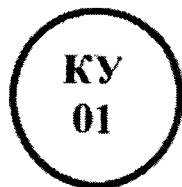
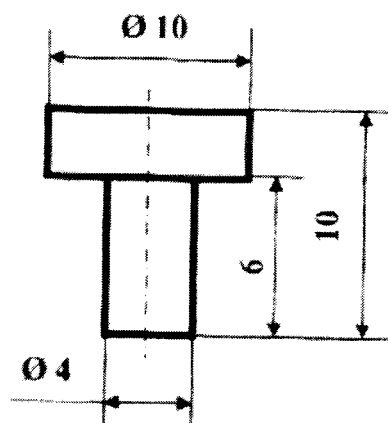
8. Лицето, което извършва пломбирането, съхранява пломбажните клещи, телта и пломбите. Същите се зачисляват и за тях то носи материална и дисциплинарна отговорност.

При преминаване на друга работа или при напускане специалистът, притежаващ пломбажните клещи, е длъжен да предаде клещите в изправност на организатор поддържане на вагонните везни. Последният прави предложение за актуализиране на заповедта и зачисляване на клещите на друг правоспособен специалист.

9. В случай на изгубване на пломбажните клещи (и щемпели), длъжностното лице на което са зачислени трябва незабавно да уведоми с доклад организатор поддържане на вагонните везни, който от своя страна уведомява директора на съответното УДВГД.

10. Директора на съответното УДВГД е задължен с писмена заповед да осигури изпълнението на настоящите указания, както и да осигури контрол за правилното им изпълнение.

**ПЛОМБАЖНИ ЩЕМПЕЛИ ЗА ПЛОМБИРАНЕ НА ВАГОННИТЕ ВЕЗНИ ТИП
ЖП ЗАВОД И НАГЕМА, СОБСТВЕНОСТ НА ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ
ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА“**



Номерата са от 01 до 30

Материал: Стомана X 12 или друга със съответстващите качества

**НОМЕРА НА ПЛОМБАЖНИТЕ КЛЕЩИ ЗА ПЛОМБИРАНЕ НА ВАГОННИТЕ
ВЕЗНИ ТИП ЖП ЗАВОД И НАГЕМА, СОБСТВЕНОСТ НА ДП „НАЦИОНАЛНА
КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА“ В ЦЕХОВЕТЕ ЗА
ПОДДЪРЖАНЕ НА ВАГОННИ ВЕЗНИ:**

- | | |
|---|------------------|
| 1. Цех за поддържане на вагонни везни София | от № 01 до № 10; |
| 2. Цех за поддържане на вагонни везни Пловдив | от № 11 до № 20; |
| 3. Цех за поддържане на вагонни везни Горна Оряховица | от № 21 до № 30. |

ТЕХНОЛОГИЧНА КАРТА

за последователност и обем на работите извършвани при абонаментно обслужване на вагонни
везни

жп гара: дата:

вагонна везна, тип:

☐ ЖП Завод ☐ Nagema ☐

Час начало:

Час край:

Последователност на извършените работи:

1. Външен оглед на везната и шахтата в заварено положение.	
2. Проверка здравината на преходните рами (визуално) или чрез преминаване на вагон, при възможност.	
3. Проверка на мерителния апарат на везната без товар, в заварено положение.	
4. Центровка на възлите в мерителния апарат, при необходимост.	
5. Преглед на правилното действие на печатащото и лентодвижещото устройства.	
6. Преглед на правилното действие на блока за индикация.	
7. Преглед на електрическата система на везната.	
8. Смазване на триещите механизми в мерителния апарат.	
9. Проверка на състоянието на под платформените призми и смазване при необходимост.	
10. Поставяне на пломби, съгласно схемата за пломбиране.	
11. Други:	

Забележка : 1. извършването на съответната операция се означава с "X".

2. не извършена операция се означава с "0".

3. В т.11 се вписват извършени работи, не посочени в точки от 1 до 10.

Извършил обслужването:

/фамилия, подпис/

Началник гара :

/подпис/