



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 464005
способом Открытый тендер на понижение

Лот № (22-1 Р, 1643875) Работы по деповскому ремонту грузовых вагонов с продлением срока службы (ДРПС)

Заказчик: Акционерное общество "KTZ Express"

Организатор: Акционерное общество "KTZ Express"

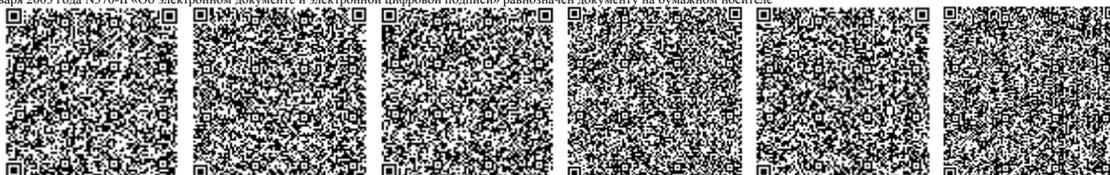
1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	22-1 Р
Наименование и краткая характеристика	Работы по деповскому ремонту грузовых вагонов с продлением срока службы (ДРПС), Работы по деповскому ремонту грузовых вагонов с продлением срока службы (ДРПС)
Дополнительная характеристика	-
Количество	1.000
Единица измерения	-
Место поставки	КАЗАХСТАН, г.Нур-Султан, ул. Кунаева, д. 10, 25 этаж
Условия поставки	-
Срок поставки	С даты подписания договора по 12.2020
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 70%, Окончательный платеж - 0%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

Техническая спецификация на выполнение работ по деповскому ремонту грузовых вагонов с продлением срока службы (ДРПС)

1. Количество фитинговых платформ (далее - вагон) подлежащих деповскому ремонту с продлением срока службы 135 единиц.
2. Вагоны, их узлы и детали должны быть отремонтированы Поставщиком 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), РГП «Қазақстан темір жолы», ЗАО «Национальная компания «Қазақстан темір жолы», 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).
3. Ремонт вагонов должен проводиться в соответствии с Положением о продлении срока службы грузовых вагонов курсирующих в международном сообщении, утверждённым ЦСЖТ (протокол от 13-14 мая 2010 г. № 52) по техническим условиям и проектам нормативных технических документаций, согласованных ЦСЖТВ.
4. Ремонт вагонов должен проводиться на основании технического решения, выданного Организацией- Поставщика и действующей нормативной технической документации.
5. Работы по техническому диагностированию проводятся организацией- Поставщика, имеющей Свидетельство на право проведения работ по техническому диагностированию с целью продления срока службы грузовых и изотермических вагонов (далее – Свидетельство), выданное ЦСЖТВ и включенной в «Перечень организаций, имеющих право на проведение работ по техническому диагностированию с целью продления срока службы грузовых и изотермических вагонов».
6. Устанавливаемые новые запасные части вагонов, используемые при ремонте новые материалы должны соответствовать требованиям технического регламента ТР ТС 001/2011 «О безопасности железнодорожного подвижного состава». На товары, подлежащие обязательной сертификации, должны быть представлены нотариально засвидетельствованные либо заверенные держателем сертификата или Поставщиком копии сертификатов 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.
7. 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 2014 года в г. Баку, дополненного п.п. 11.5 п. 1 Протокола 63 заседания ЦСЖТ от 4-5.11.2015г. г. Ташкент, при этом завод изготовитель данного товара должен быть включен в справочник С ЖА 1001 17 «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).
8. Допуск грузовых вагонов на магистральную железнодорожную сеть после проведения планового вида ремонта осуществляется уполномоченным работником эксплуатационного вагонного депо филиала АО «ҚТЖ – Грузовые перевозки» - отделения ГП.
9. Приемка вагонов из ремонта производится при условии соответствия номера вагона с «Системой нумерации вагона грузового





парка железных дорог колеи 1520». При несоответствии номера вагона типу и модели (конструктивным особенностям), данный вагон до приемки из планового ремонта подлежит обязательной перенумерации в установленном порядке.

10. 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 Поставщиком цифровых данных характеристики вагона с обязательным составлением Поставщиком нового технического паспорта на указанный вагон, заверенного круглой печатью ремонтного предприятия, а также составлением акта произвольной формы, подписанного руководителем ремонтного предприятия, приемщиком вагонов филиала АО «КТЖ – Грузовые перевозки» - отделением ГП и представителем регионального филиала Акционерного общества «KTZ Express».

11. Поставщик 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 МТК 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.

Руководящий документ «Ремонт тележек грузовых вагонов с бесконтактными скользунгами» РД 32 ЦВ 052-2009, утвержденный на 52 заседании ЦСЖТ (протокол от 13-14 мая 2010 года г. Юрмала) и 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) РД ВНИИЖТ 27.05.01-2017, утвержденный на 67 заседании ЦСЖТ (протокол от 19-20 октября 2017г.) 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», утвержденный 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 ЦСЖТ (протокол от 20-22.04.2011 г. Дзержинск):

- «Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой пятника рам грузовых вагонов. Технологическая инструкция» № ТИ-ГНП-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-БР2010;

- «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, утвержденный 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 «КТЖ» от 12 мая 1997г;

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

Положение об окраске собственных грузовых вагонов утвержденный ЦСЖТ от 6-7 мая 2014 года № 60.

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

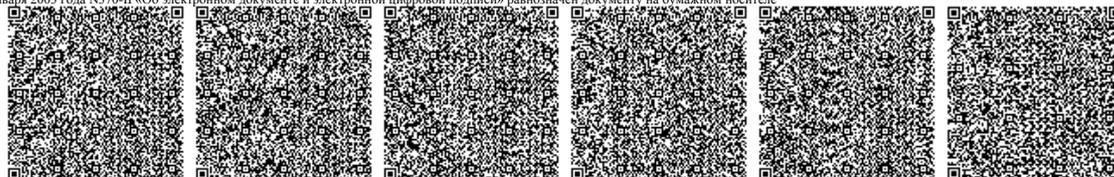
Технические условия».

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

12. Поставщик 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.

13. Поставщик 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 проведения 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 «КТЖ» от 1 декабря 2014 года № 0002А.

14. 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 Поставщиком покупных бывших в употреблении запасных частей, узлов и деталей вагона.

15. Сроки простоя грузовых вагонов в ремонте:

- Деповской ремонт с продлением срока службы грузовых вагонов по техническому решению – до 4-5 суток;

16. При проведении ремонта вагонов Поставщик должен обеспечить установку на вагоны перевозящие обычные грузы энергоемких поглощающих аппаратов не ниже класса Т1 в соответствии с требованиями ГОСТ 31240-2004, взамен поглощающих аппаратов класса Т0 не подлежащих восстановлению.

Не допускается смешанная установка на один грузовой вагон поглощающих аппаратов разных моделей и имеющих разный класс/тип энергоемкости;

Кроме того, в случае поступления в ремонт грузовых вагонов с неисправными поглощающими аппаратами классов Т1, Т2 и Т3, данные грузовые вагоны должны быть оборудованы аналогичными поглощающими аппаратами с учетом их классности.

17. Сварочные работы выполняются в соответствии с нормативными документами, указанными в п.п. 2) пункта 11 настоящей Технической спецификации.

Сварка выполняется электродуговым способом с применением покрытых электродов диаметром не более 4 мм по ГОСТ 9467, тип Э42А, Э46А или Э50А.

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.

18. Допускается установка запасных частей вагонов, обозначения которых (чертеж, маркировка) отличаются от обозначений, установленных конструкторской документацией на вагон, при условии соблюдения пунктов 5 и 6 Технических характеристик, а также должны быть представлены документы, подтверждающие взаимозаменяемость, обоснованность и правильность применения изделий, утвержденные держателем подлинников конструкторской документации на вагон.

19. Подача грузовых вагонов в ремонт регламентируется в соответствии с объемом Ремонта и помесечной разбивкой. При привлечении Поставщиком субподрядных организаций, передислокация грузовых вагонов в ремонт до станции нахождения субподрядной организации, осуществляется за счет Поставщика.

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

21. При выполнении Работ, сопутствующими работами, выполняемыми Поставщиком, являются работы:

- по установке износостойких элементов в узлах трения тележек модели 18-100 по проекту М1698, кроме 8-осных грузовых вагонов;

- по установке ниппеля в узел соединения тройника 573 магистрального воздухопровода и разобшительного 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 установке устройства по равномерному износу тормозных колодок по проекту М-1180.000 ПКБ ЦВ МПС 1980 с изменениями;

- по установке креплений устройств пломбирования вагонов-хопперов для цемента и минеральных удобрений по проекту М1734.000;

- по модернизации запорного устройства дверей крытых вагонов по проекту М1790.000 ПКБ ЦВ ОАО «РЖД» (вариант 1);

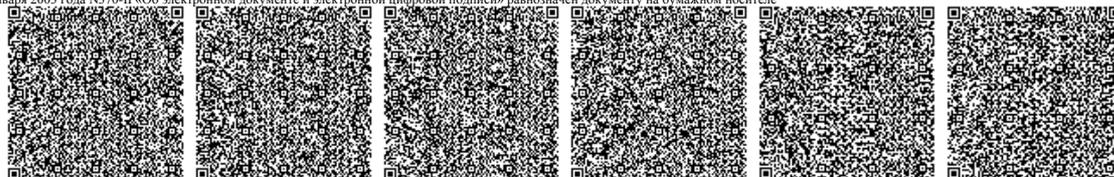
- по установке автосцепных устройств изготовленных из 2 или 3 категорий свойств стали в соответствии с ГОСТ 22703-2012 (с ограничителями вертикальных перемещений для вагонов на которые предусмотрено установка ограничителей), взамен автосцепных устройств, не подлежащих восстановлению;

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

22. Каждая колесная пара 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 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 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 адрессорных балок и боковых рам тележек грузовых вагонов». В центральной картотеке наряду с данными технического паспорта должны присутствовать сведения о ее текущем техническом состоянии.

23. Поставщик должен заключить с АО «НК «ҚТЖ» договоры на подачу-уборку грузовых вагонов на (с) железнодорожные (-ых) пути (-ей) (договоры на эксплуатацию железнодорожных подъездных путей).

При подаче вагонов в ремонт и выпуске вагонов из ремонта оплата стоимости подачи-уборки на (с) территорию (-и) Поставщика при обслуживании локомотивом станции осуществляется Поставщиком, при осуществлении подачи-уборки локомотивом сторонней организации, в том числе локомотивом Поставщика, стоимость подачи-уборки осуществляется за счет Поставщика и входит в общую стоимость ремонта.

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

25. Технические условия, стандарты и другие нормативно-технические документы, не зарегистрированные на территории Республики Казахстан, указанные в настоящей технической спецификации, предоставляются в электронном или бумажном виде в течение 3 (трех) календарных дней по запросу потенциальных поставщиков по адресу: Республика Казахстан, город Нур-Султан, улица Д.Кунаева, д. 10, 24 этаж, телефон: 8/7172/ 611340, вн. 424.

Требования к поставщику:

В соответствии с пунктом 17 Приложения №6 к Стандарту управления закупочной деятельностью акционерного общества «Фонд национального благосостояния «Самрук-Қазына» и организаций пятьдесят и более процентов голосующих акций (долей участия) которых прямо или косвенно принадлежат АО «Самрук-Қазына» на праве собственности или доверительного управления, утвержденному решением Правления АО «Самрук-Қазына» от 09 сентября 2019 года №31/19 потенциальный поставщик в составе заявки на участие в тендере должен предоставить электронную копию гарантийного письма о имеющихся и создании новых рабочих

мест (с указанием количества) для граждан Республики Казахстан на территории Республики Казахстан на период действия договора о закупках.

Подписал
Дата подписания

ҚАНЫКЕН БАУЫРЖАН БЕКБОЛАТУЛЫ
26.07.2020

