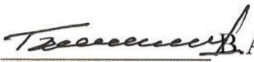




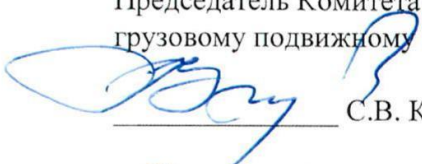
УТВЕРЖДАЮ:
Президент ОПЖТ

 В.А. Гапанович

« 18 » 05 2026г.

РЕГЛАМЕНТ
нанесения неустраняемых дефектов на исключенные (забракованные)
литые детали тележек и элементы колесных пар грузовых вагонов

СОГЛАСОВАНО:
Вице-президент
Председатель Комитета ОПЖТ по
грузовому подвижному составу

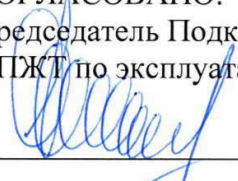
 С.В. Калетин

« 24 » апреля 2026г.

Москва 2026 г.

СОГЛАСОВАНО:

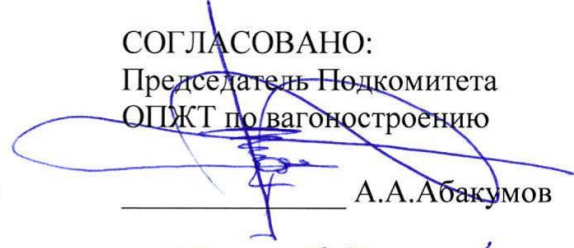
Председатель Подкомитета
ОПЖТ по эксплуатации


_____ С.Н.Савченко

« 16 » 04 2024 г.

СОГЛАСОВАНО:

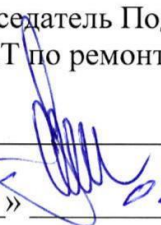
Председатель Подкомитета
ОПЖТ по вагоностроению


_____ А.А.Абакумов

« 02 » 09 2024 г.

СОГЛАСОВАНО:

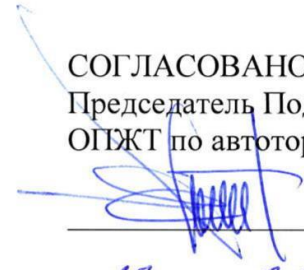
Председатель Подкомитета
ОПЖТ по ремонту вагонов


_____ В.С.Михальчук

« 05 » 08 2024 г.

СОГЛАСОВАНО:

Председатель Подкомитета
ОПЖТ по автотормозам


_____ И.В.Назаров

« 13 » 08 2024 г.

РЕГЛАМЕНТ

нанесения неустраняемых дефектов на исключенные (забракованные) литые детали тележек и элементы колесных пар грузовых вагонов

1. Общие положения

1.1. Регламент нанесения неустраняемых дефектов на исключенные (забракованные) литые детали тележек и элементы колесных пар грузовых вагонов (далее — Регламент) устанавливает порядок нанесения неустраняемого дефекта на исключенные (забракованные) литые детали тележек и элементы колесных пар грузовых вагонов (далее – деталей), признанные по результатам проверки в ВРП неремонтопригодными и подлежащими исключению в соответствии с требованиями нормативной и технической документации, с последующей их утилизацией, исключающей возможность повторного использования данных деталей.

1.2. Действие настоящего Регламента распространяется на детали грузовых вагонов колеи 1520 мм с восьмизначной нумерацией вне зависимости от принадлежности и формы собственности, обращающихся на путях общего пользования.

1.3. Применение настоящего Регламента в отношении колесных пар, оси которых забракованы по несоответствию маркировки (отсутствующими, неясными и/или перебитыми знаками маркировки, клеймами, относящимися к изготовлению оси) в соответствии с разделом 28 РД ВНИИЖТ 27.05.01-2017, осуществляется по согласованию с Заказчиком.

1.4. Настоящий Регламент распространяется на правоотношения в случае, если стороны при заключении договора согласовали его применение.

1.5. В случае браковки детали, поступившей на ВРП от эксплуатационных вагонных депо (ВЧДЭ) из-под вагонов отцепленных в текущий отцепочный ремонт для проведения исследования, в том числе и в соответствии с Регламентом расследования причин отцепки грузового вагона и ведения рекламационной работы, утвержденного президентом ОПЖТ Гапановичем В.А. 18.03.2020г., порядок нанесения неустраняемых дефектов на забракованные детали устанавливается соответствующим договором.

1.6. В Регламенте используются следующие термины и сокращения с соответствующими определениями:

Боковая рама - составная часть (деталь или сборочная единица) несущей конструкции тележки, передающая нагрузки от надрессорной балки на шейки двух осей колесных пар через буксовые узлы;

ВРП - вагоноремонтные предприятия (вагонные ремонтные депо, вагоноремонтные заводы, вагоноколесные мастерские и другие организации, проводящие ремонт грузовых вагонов, их узлов и деталей);

Гарантийный срок - период времени, в течение которого в случае обнаружения в товаре (работе) недостатка изготовитель (исполнитель, продавец) обязан удовлетворить требования потребителя относительно недостатков товара (работы) в объеме согласно договору на оказание услуги;

ГВЦ – Главный вычислительный центр – филиал ОАО «РЖД»;

Дефект – каждое отдельное несоответствие продукции установленным требованиям;

Исполнитель - юридическое или иное, лицо, уполномоченное Заказчиком осуществить вывоз товарно-материальных ценностей, принадлежащих Заказчику и находящихся на ответственном хранении в ВРП;

Заказчик – организация или юридическое лицо, имеющее грузовые вагоны/детали на праве собственности (или ином законном праве) или заключившее договор с ВРП на оказание услуги ремонта грузового вагона/детали;

Колесная пара - элемент ходовой части (вагонной тележки) подвижного состава, состоящий из цельнокатаных колес, напрессованных в холодном состоянии на ось, и буксовых узлов, воспринимающий и передающий статическую и динамическую нагрузки от вагона на рельсы и служащий для направления его движения по рельсовому пути;

Колесо цельнокатаное - элемент колесной пары, состоящий из ступицы, диска и обода, передающий статические и динамические нагрузки от вагона на рельсы и обеспечивающий движение подвижного состава;

Надрессорная балка - составная часть (деталь или сборочная единица) несущей конструкции тележки, передающая нагрузки от кузова вагона на две боковые рамы через рессорное подвешивание;

Неремонтопригодная деталь – деталь, ремонт которой не предусмотрен ремонтной документацией или невозможен;

Неустранимый дефект– нанесенный на неремонтопригодную деталь дефект, при наличии которого использование детали по назначению и восстановление детали, становится невозможным;

Ось - элемент колесной пары подвижного состава, представляющий собой цельную деталь круглого поперечного сечения, имеющую разные диаметры по длине в зависимости от частей и усилий, возникающих в них.

2. Порядок организации работы

2.1. В случае отнесения детали к статусу неремонтопригодной (далее – браковки детали), ВРП, установившее ее неремонтопригодность, направляет Заказчику письменное уведомление (копия уведомления направляется причастному заводу-изготовителю вагона, на официальный сайт завода, в случае браковки детали из под вагона с постройки до поступления его в первый плановый вид ремонта) о причинах браковки и неремонтопригодности детали с указанием: наименование детали, номера и года изготовления детали условного номера клеймения завода-изготовителя детали, места, вида и характера

выявленного дефекта (неисправности), требующего исключения детали, со ссылкой на нормативный документ, на основании которого забракована деталь, даты и предприятия выявления дефекта (неисправности), номера вагона и вида его ремонта (в случае изъятия детали из под вагона).

В случае браковки детали, находящейся на гарантийной ответственности завода-изготовителя детали, Заказчик информирует об этом ВРП и в течение 3-х рабочих дней (с момента получения уведомления о браковке детали) причастный завод, изготовивший деталь, о необходимости принятия участия в комиссионном осмотре детали (если иное не предусмотрено договорами), о чем Заказчик информирует ВРП.

ВРП несет ответственность за обоснованность браковки деталей в соответствии с требованиями руководящих документов регламентирующих ремонт узлов и деталей вагонов и предоставление достоверной информации Заказчику.

2.1.1. Уведомление должно содержать информацию о браковке детали, а также предложение о согласовании нанесения неустранимого дефекта на деталь.

2.1.2. К уведомлению прикладываются акт браковки детали по форме, установленной нормативными документами на ремонт и/или договором, фотографии выявленного дефекта (неисправности) с привязкой к забракованной детали, отчет (протокол) ультразвукового контроля (в случае браковки детали по данному методу контролю).

2.1.3. Уведомление оформляется ВРП и в течении 3-х рабочих дней с момента определения неремонтопригодности детали направляется посредством телеграфной связи (факс, интернет или иным способом установленным договором) Заказчику услуги.

2.2. Заказчик в течение 3-х рабочих дней с момента получения уведомления рассматривает его и направляет в адрес ВРП письменное подтверждение о переводе детали в статус неремонтопригодной детали и нанесению неустранимого дефекта, или требование о необходимости проведения контрольного/комиссионного осмотра детали с целью подтверждения объективности выводов о невозможности дальнейшего использования детали по назначению.

После получения от Заказчика письменного согласования на перевод забракованной детали в статус неремонтопригодной и последующего нанесения на деталь неустранимого дефекта, ВРП в течение 3-х рабочих дней наносит неустранимый дефект на данную забракованную деталь в соответствии с требованиями, изложенными в Приложении № 1, и предоставляет Заказчику (способом, установленным договором) акт на исключение забракованной детали по форме, установленной нормативными документами на ремонт и/или договором (далее – акт на исключение детали) с приложенными

фотоматериалами, подтверждающими нанесение неустранимого дефекта на забракованную деталь.

2.3. В случае несогласия с результатами браковки детали Заказчик организует проведение осмотра детали одним из двух способов в соответствии с п.2.3.1 или п.2.3.2.

2.3.1. Заказчик письменно уведомляет ВРП о необходимости контрольного осмотра забракованной детали представителем Заказчика.

Для этого Заказчик после получения от ВРП уведомления о браковке детали (п. 2.1. Регламента) в течение 3-х рабочих дней согласовывает с ВРП место и дату проведения контрольного осмотра забракованной детали представителем Заказчика. При этом сроки, отведенные для контрольного осмотра, не должны превышать 10-ти рабочих дней с момента получения Заказчиком уведомления.

Если по результатам контрольного осмотра представитель Заказчика согласен с браковкой детали, то им оформляется письменное согласие на нанесение неустранимого дефекта на забракованную деталь, после чего в присутствии представителя Заказчика на данную деталь наносится неустранимый дефект в соответствии с требованиями, изложенными в Приложении № 1, и оформляется акт на исключение детали, к которому прилагаются фотоматериалы, подтверждающие нанесенный на забракованную деталь неустранимого дефекта. Акт предоставляется Заказчику способом, установленным договором.

Допускается согласование Заказчика по нанесению неустранимого дефекта на забракованную деталь отражать непосредственно в акте на исключение детали с обязательной подписью представителя Заказчика.

2.3.2. В случае, если по результатам контрольного осмотра Заказчик не согласен с браковкой детали, Заказчик вправе письменно уведомить ВРП об организации комиссионного осмотра забракованной детали.

Для этого Заказчик в течение 3-х рабочих дней с момента получения от ВРП уведомления или принятия решения по проведению комиссионного осмотра в соответствии с пунктом 2.3.1. Регламента согласовывает с ВРП место, дату сбора и членов комиссии для комиссионного осмотра детали, подтверждения неремонтопригодности и принятия совместного комиссионного решения по исключению нахождения детали в эксплуатации в соответствии с требованиями соответствующей нормативной и технической документации и нанесения неустранимого дефекта. При этом срок сбора комиссии не должен превышать 10-ти рабочих дней с момента получения Заказчиком услуги уведомления, указанного в пункте 2.1. Регламента или принятия решения по проведению комиссионного осмотра в соответствии с пунктом 2.3.1. Регламента.

В состав комиссии должны входить: руководитель или заместитель руководителя вагоноремонтного предприятия – председатель комиссии,

руководитель или заместитель руководителя (мастер) причастного ремонтного подразделения (участка, цеха), руководитель или заместитель руководителя (мастер, инженер) лаборатории неразрушающего контроля, дефектоскопист, имеющий уровень по применяемому при исследовании детали методу неразрушающего контроля не ниже второго, компетентные представители Заказчика, правомочность которых подтверждается документально (доверенность, информационное письмо), представители экспертной организации от лица Заказчика (при необходимости), представитель ОАО «РЖД». В случае проведения комиссионного осмотра детали, находящейся на гарантии завода-изготовителя, в состав комиссии (по решению Заказчика) включается представитель завода-изготовителя.

Участие в комиссии специалистов экспертной организации, ОАО «РЖД» и завода-изготовителя детали Заказчик организует самостоятельно.

2.4. Заказчик, вправе не направлять своего представителя для участия в комиссии, организованной в соответствии с п.2.3.2., о чем он не позднее чем за 2-а рабочих дня до даты проведения комиссионного осмотра детали уведомляет ВРП, направившего уведомление о браковке детали. В этом случае, уведомление от Заказчика должно содержать согласие на проведение процедуры комиссионного осмотра с составлением соответствующего акта по результатам осмотра и, в случае подтверждения обоснованности браковки детали, нанесения неустранимого дефекта в отсутствии представителя Заказчика. В этом случае Заказчик обязуется не иметь претензий к ВРП в части обоснованности браковки Детали и нанесения неустранимого дефекта.

2.5. По результатам комиссионного осмотра детали составляется акт комиссионного осмотра в соответствии с Приложением № 2.

2.6. Если по результатам комиссионного осмотра, организованного Заказчиком, деталь признана неремонтопригодной, в присутствии членов комиссии на деталь наносится неустранимый дефект в соответствии с требованиями, предусмотренными в Приложении № 1.

2.7. После нанесения на деталь неустранимого дефекта комиссия подписывает в 2-х экземплярах акт на исключение детали с отражением в нем факта нанесения неустранимого дефекта на забракованную деталь.

К акту на исключение детали прилагаются фотографии, подтверждающие нанесение неустранимого дефекта на данную забракованную деталь. Один экземпляр подписанного акта остаётся у ВРП, второй экземпляр акта передаётся члену комиссии от Заказчика. В случае отсутствия представителя Заказчика в соответствии с пунктом 2.4. Регламента акт предоставляется Заказчику способом, установленным договором.

2.8. Нанесение на деталь неустранимого дефекта без согласования Заказчиком запрещено.

2.9. В случае отказа Заказчика согласовывать нанесение неустранимого дефекта на деталь признанную по результатам контрольного или комиссионного осмотра неремонтопригодной, ВРП составляет акт об отказе Заказчика по нанесению неустранимого дефекта на забракованную деталь в соответствии с Приложением № 3, который подписывается представителями ВРП (по итогам проведенного контрольного осмотра в соответствии с п.2.3.1.) или членами комиссии (по итогам проведенного комиссионного осмотра в соответствии с п.2.3.2.).

2.10. В случае, если по результатам комиссионного осмотра в соответствии с п.2.3.2 деталь признана ремонтпригодной, в присутствии членов комиссии составляется соответствующий акт комиссионного осмотра за подписью всех членов комиссии в соответствии с Приложением № 2. Один экземпляр подписанного акта остаётся у ВРП, второй экземпляр передаётся члену комиссии от Заказчика.

2.11. Корректировка информации в АС УКВ (при необходимости) производится только по факту принятия решения об изменении ее эксплуатационного состояния на основании результатов комиссионного осмотра.

2.12. На деталь (за исключением колес цельнокатаных) с оформленным актом на исключении, а также забракованную в ВРП с оформленным актом об отказе Заказчика по нанесению неустранимого дефекта, в ГВЦ передается сообщение 5570 о забраковке (исключении) детали, в соответствии с инструктивными указаниями по формированию информационного сообщения 5570 «Сведения об условной забраковке, забраковке (исключении) и разбраковке деталей», утвержденного распоряжением ОАО «РЖД» №1893р от 03.09.2020 г. или иным документом, принятым вместо него.

2.13. Забракованная деталь перемещается на склад «Изолятор брака» на ответственное хранение ВРП до поступления распоряжения от Заказчика о дальнейших действиях в отношении детали.

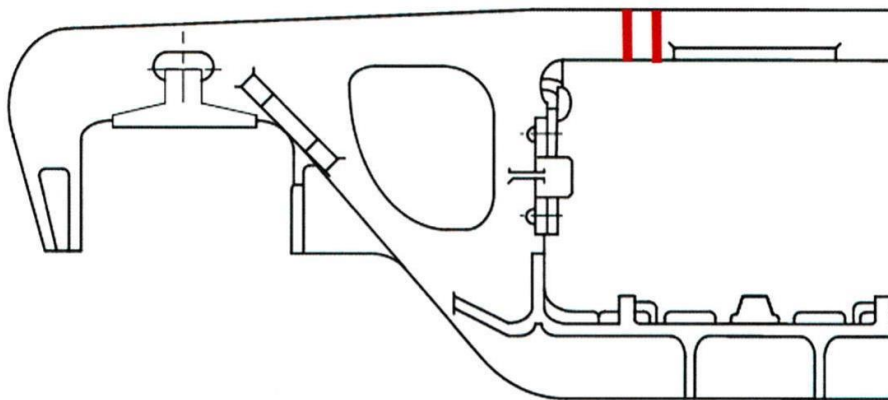
2.14. Дальнейшая утилизация забракованной детали производится на договорной основе.

2.15. Компенсация расходов по хранению детали и нанесению неустранимого дефекта производится на договорной основе.

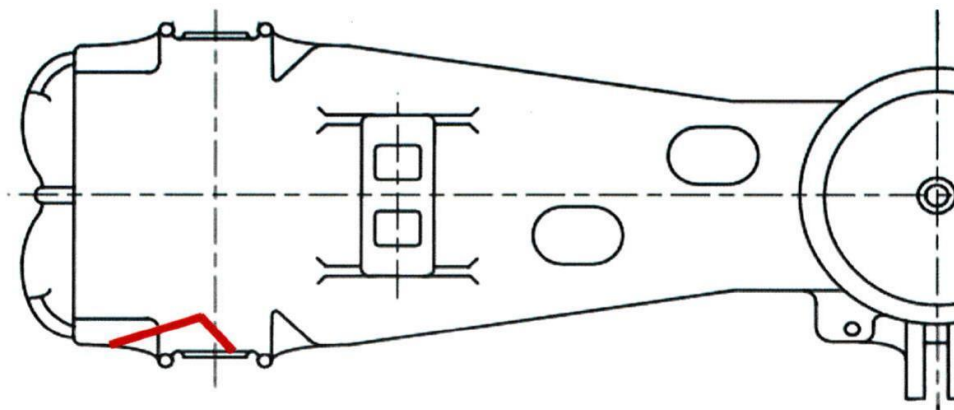
Места нанесения неустранимого дефекта

Вырезка/надрез детали осуществляется вне зоны выявленного дефекта с обеспечением сохранения заводских клеев.

Рама боковая - наносится неустранимый дефект в районе верхнего пояса рессорного проема длиной не менее 200 мм.



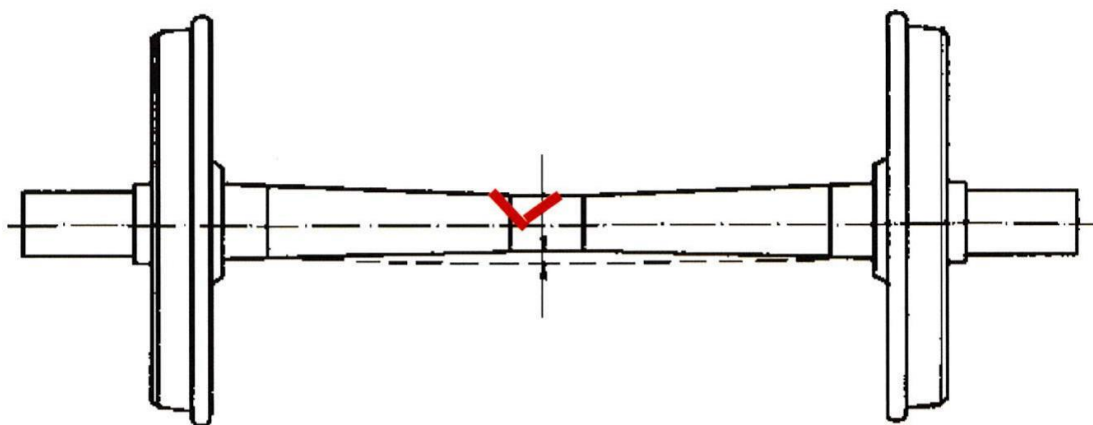
Балка наддрессорная - наносится неустранимый дефект по сечению в районе наклонной поверхности размером не менее 100 x 200 мм.



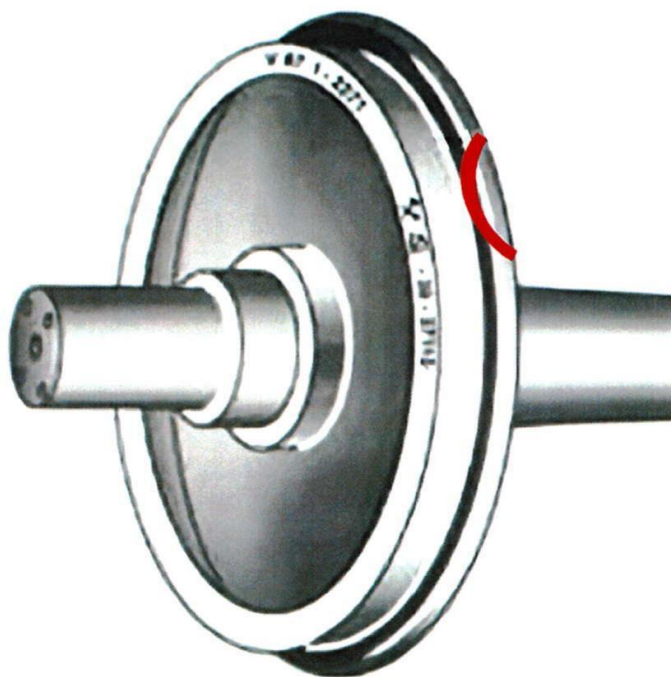
* дополнительно на каждой детали должен быть выполнен сквозной надрез рядом с порядковым номером детали длиной не менее 100 мм.

При наличии на детали нескольких оттисков (отливок) порядкового номера допускается выполнять дополнительный сквозной надрез только рядом с одним порядковым номером.

Ось колесной пары - наносится неустраняемый дефект на средней части оси длиной не менее 100мм, с вырезом части оси.



Колесо цельнокатаное - производится вырез сегмента гребня длиной хорды 100-150 мм.



Акт № _____
комиссионного осмотра
по определению годности (наименование детали) _____
к эксплуатации на инфраструктуре ОАО «РЖД»

Дата: _____

Железная дорога _____

Предприятие: ВРП _____

Год изготовления: _____

Завод-изготовитель: _____

Номер детали: _____

Заключение:

По итогам комиссионного осмотра (наименование детали) _____
признана годной/не годной к эксплуатации и может/не может быть допущена на
пути общего пользования.

Председатель комиссии:

Члены комиссии:

Заказчик:

Акт № _____
об отказе нанесения неустранимого дефекта на деталь, признанную по
результатам осмотра неремонтопригодной

Дата: _____

Железная дорога _____

Предприятие: ВРП _____

Настоящий акт составлен в том, что _____
(указать заказчика)

отказался согласовывать нанесение неустранимого дефекта на
_____ (указать наименование детали)
по причине _____

Год изготовления: _____

Завод-изготовитель: _____

Номер детали: _____

признанную неремонтопригодной (забракованную) по результатам
контрольного/комиссионного осмотра детали.

Акт комиссионного осмотра/браковки детали прилагается.

Председатель комиссии:

Члены комиссии:

Заказчик:

От Подрядчика:

От Заказчика:

М.П.

_____/_____/_____
М.П.