



бул. „Мария Луиза” №114 А. София
тел.: (+359 2) 932 27 51
факс: (+359 2) 932 39 20

www.rail-infra.bg
v_yancnev@rail-infra.bg

ЗАПОВЕД

№ 3-357 / 02.03.21 год.

На основание чл. 20, ал. 1, т. 7 от Закона за железопътния транспорт, чл. 23, ал. 1, т. 15 от Правилник за устройството и дейността на държавно предприятие „Национална компания „Железопътна инфраструктура“ и във връзка с приети решения на Съвет за управление на безопасността от 28.09.2020 год. с Протокол № 5 и 20.01.2021 год. с Протокол № 1,

НАРЕЖДАМ:

1. Считано от 01.06.2021 год. влиза в сила Работна процедура по нормативна база РП 2.55 – 08 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за технически изисквания, експлоатация и поддръжка на релсовите самоходни специализирани машини“ Версия 03.
2. РП 2.55 – 08 Версия 03 отменя РП 2.55 – 08 Версия 02 – Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“ от 2019 год.
3. Директорите на регионално ниво да запознаят всички заинтересовани работници и служители с измененията срещу подпис до 20.05.2021 год.
4. Всички стари версии и изменения на РП 2.55 – 08 да бъдат из взети от работните места и да бъдат заменени с РП 2.55 – 08 Версия 03.
5. Контрол по изпълнението на заповедта възлагам на Главен ревизор по безопасността в ДП „НКЖИ“.

инж. Красимир Паузов Чипски
Генерален директор



 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 1 от 26

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

РП 2.55 – 10

И Н С Т Р У К Ц И Я

ЗА

РЕМОНТ НА РЕЛСОВИ САМОХОДНИ СПЕЦИАЛИЗИРАНИ МАШИНИ И СЪОРЪЖЕНИЯ С ПОВИШЕНА ОПАСНОСТ

Екземпляр:

Контролиран

Копие

Неконтролиран

Оригинал

РАЗРАБОТИЛ:	Главен инженер „пжпс“	инж. Валентин Янчев	П
ПРОВЕРИЛ:	Директор Поделение „Железен път и съоръжения“	инж. Христо Цаков	П
СЪГЛАСУВАЛ:	Главен ревизор по безопасността на превозите	и.д. инж. Борислав Аврамов	П
УТВЪРДИЛ:	Генерален директор ДП „НКЖИ“	инж. Красимир Папукчийски	П

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 2 от 26

Глава първа

ОБЩИ РАЗПОРЕДБИ

Чл.1. Настоящата инструкция определя основните правила, технически норми и изисквания при извършване на ремонт на релсовите самоходни специализирани машини (РССМ), предназначени за движение и работа по железния път и контактната мрежа и съоръженията с повишена опасност (СПО).

Чл.2. (1) Всички конструктивни изменения по РССМ се извършват само след технически проект, разгледан и приет от Експертния съвет по подвижен железопътен състав (ЕС-ПЖПС), одобрен от Съвет за управление на „Системата за управление на безопасността“ (СУБ) в ДП „НКЖИ“ и одобрен от Генералния директор на ДП „НКЖИ”.

(2) Преустройство на СПО се извършва от лица, които отговарят на изискванията на чл. 36, ал. 1 от Закона за техническите изисквания към продуктите (ЗТИП).

(3) Техническата документация за преустройството трябва да отговаря на изискванията на Наредба за безопасната експлоатация и техническия надзор на повдигателни съоръжения от 2010 г. (НБЕТНПС).

Чл.3. Генералният директор на ДП „НКЖИ” издава инструкции и технологии за поддръжката на РССМ и техните съставни елементи.

Глава втора

РЕМОНТ НА СПЕЦИАЛИЗИРАНИ МАШИНИ ЗА РАБОТА ПО ЖЕЛЕЗНИЯ ПЪТ И КОНТАКТНАТА МРЕЖА

Чл.4. (1) Целта на плановете ремонти и обслужвания по утвърден ремонтен цикъл и технология е да се възстановят техническите и технологични възможности на специализираните машини, което да гарантира нормалната им работоспособност.

(2) Плановете ремонти на специализираните машини се извършват в следните срокове:

1. Среден ремонт (СР) – на 12 години;
2. Капитален ремонт (КР) – на 24 години;
3. Облекчен среден ремонт/междинен планов ремонт (ОСР/МПР) – на 6 години;
4. Годишен преглед и ремонт ГПР – на 2 години.

(3) При извършване на СР, КР, ОСР/МПР и ГПР на РССМ, графикът за работа на пътните колони и графикът за обслужване и ремонт на машините взаимно се обвързват.

(4) РССМ се подават за ремонт почистени външно и вътрешно. За липсващите възли и детайли се съставят приемо-предавателни протоколи между представителя на специализираното ремонтно предприятие и представителя на регионалното поделение, стопанисващо машините, в които се описват всички липсващи възли и детайли.

(5) Подадените за ремонт аварирани РССМ трябва да се съпровождат с констатиращ аварията или катастрофата протокол, одобрен от директора на съответното регионално

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 3 от 26

поделение, стопанисващо РССМ.

(6) Когато на РССМ има монтирани съоръжения с повишена опасност (повдигателни съоръжения, резервоари под налягане и др.) преустройство и ремонт на СПО се извършва при следните условия:

1. лицата, които ще извършват ремонта трябва да отговарят на изискването на чл. 36, ал. 1 от ЗТИП;
2. техническата документация за преустройство и ремонт на СПО трябва да отговаря на Наредба за безопасна експлоатация и технически надзор на повдигателни съоръжения от 2010 г. (НБЕТНПС);
3. техническата документация за ремонт се заверява от орган на технически надзор.

Чл.5. (1) СР, КР, ОСР/МНР на РССМ се извършват само в специализирани заводи, ремонтни предприятия или фирми, съоръжени с необходимата екипировка, механизация, документация за съответните РССМ и квалифициран персонал, и получили сертификат за лице, отговорно за поддръжката на специализирани превозни средства за поддръжане на железен път или сертификат за функции по поддръжката на специализирани превозни средства за поддръжане на железен път, съгласно Наредба № 59 за управление на безопасността в железопътния транспорт.

(2) ГНР се извършва в ремонтните работилници от групите за поддръжка на механизацията и експлоатационния персонал на машините на ДП „НКЖИ“, по график, одобрен от директора на съответното поделение, а ревизията на спирачка в ремонтна работилница, депо или завод, имащи сертификат за поддръжка.

Операции, за които няма екипировка и квалифицирани кадри, се извършват от специализирано ремонтно предприятие, придобило сертификат за лице за поддръжка на специализирани превозни средства за поддръжане на железния път, съгласно Наредба № 59.

Чл.6. (1) СР и КР се извършват съгласно формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 10 – 01 и индивидуално изготвен опис на допълнителни операции за всяка конкретна машина, в зависимост от спецификата ѝ. Описът на ремонтните операции се изготвя от възложителя и е неразделна част от сключения договор за ремонт на РССМ. След цялостното разглобяване на машината, възложителят изготвя допълнение към опис, в който се вписват всички новооткрити недопустими износвания и негодни детайли от разглобените агрегати и възли.

(2) ОСР/МНР се извършва съгласно формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 10 – 03 и индивидуално изготвен опис на допълнителни операции за всяка конкретна машина, в зависимост от спецификата ѝ. Описът на ремонтните работи се изготвя от възложителя и е неразделна част от сключения договор за ремонт на РССМ. След цялостното разглобяване на машината, възложителят изготвя допълнение към опис, в който се вписват всички новооткрити недопустими износвания и негодни детайли от разглобените агрегати и възли.

След извършване на ОСР/МНР се издава Протокол съгласно формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 10 – 04.

(3) ГНР се извършва съгласно формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 10 – 05.

(4) Видовете и обемът на задължителните ремонтни операции, които трябва да се изпълнят при ремонта на РССМ се извършват съгласно действащите в ДП „НКЖИ” инструкции, правилници и работни процедури по нормативна база, чиито норми и предписания са абсолютно задължителни:

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 4 от 26

1. Правилник за ремонт и изпитване на спирачните системи на подвижния жп състав на БДЖ – 1985 год.;
2. Работна процедура РП 2.55 – 25 „Инструкция за вагонни колооси“ – 2016 год.;
3. Работна процедура РП 2.55 – 09 „Инструкция за вагонни лагери“ – 2018 год.;
4. Работна процедура РП 2.55 – 18 „Инструкция за технически изисквания, преглед, ремонт и изпитване на теглично-отбивачни съоръжения за товарни вагони с междурелсие 1435 mm“ – 2017 год.;
5. Инструкция за изработване и ремонт на листови ресори на вагоните – 1977 год.;
6. Кратки технологични предписания за ремонта и изпитването на функционалните вентили условни №№ 270-002 и 270-005 на спирачка тип „Матросов” – 1977 год.;
7. Правилник за изработване, ремонт и контрол на резервоарите на въздушните спирачки за налягане по-голямо от атмосферното, използвани при жп возила-локомотиви, вагони, мотриси, влекачи и др. – 1968 год.;
8. Работна процедура РП 2.5.7 Инструкция за преглед и измерване на контролируемите размери на колоосите на релсовите самоходни специализирани машини за поддръжка и ремонт на железния път и контактната мрежа – 2012 год.

(5) СР, КР, ОСР/МПР и ГПР се извършват съгласно ремонтните цикли, показани във формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 10 – 06.

Чл.7. (1) В случаи на забавяне на процедурата за извършване на поредния планов ремонт (облекчен, среден или капитален) и при добро техническо състояние на РСММ, междурементният срок за ОСР/МПР, СР или КР, може да бъде удължаван, но не повече от 12 месеца от последната ревизия за ОСР/МПР, СР и КР. За целта след предложение от ръководителите на регионалните поделения, стопанисващи машините, Генералният директор на ДП „НКЖИ“ назначава комисия, която определя този срок.

(2) За да се извърши удължаване на ОСР/МПР, СР и КР на РСММ трябва да бъде извършен годишен преглед и ремонт ГПР и ревизия на автоматичната спирачка и скоростно спирачна проба, като се поставя шаблон за ревизия на спирачката.

(3) Ако ревизията на автоматичната спирачка изтича след срока на удължението на ОСР/МПР, СР и КР, се извършва само ТП – 3.

(4) За всички извършени операции се издават съответните протоколи.

(5) Членовете на комисията извършват проверка на протоколите, технически преглед на РСММ, преглед на колооси, проба на работата на автоматичната, ръчна и директна спирачки.

(6) Председателят на комисията съставя протокол за техническото състояние на РСММ със заключение за експлоатационната годност на машината и представя проекторешение за удължаване срока за ОСР/МПР, СР или КР пред Генералния директор на ДП „НК ЖИ.

(7) Протоколите от удължаването на междурементния срок се съхраняват в досието за поддръжка на РСММ.

(8) Не се разрешава да се извършва удължаване на срока за ревизия на автоматичната влакова спирачка.

Чл.8. (1) Със заповед на Генералния директор на ДП „НКЖИ“, към плановите ремонти може да се категоризира и аварийния ремонт на машините, повредени вследствие на настъпила авария на основен възел или агрегат, както и в случаите на дерайлиране или удар с друг подвижен състав или моторно превозно средство, когато обема на работата е в обема на ОСР/МПР, СР или КР.

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 5 от 26

(2) Отчитането и извършването на аварийните ремонти на РССМ се извършва съгласно РП 2.53-01 Процедура за регистриране на повредите и отчитане на аварийните ремонти на РССМ и вагони в поделение „Железен път и съоръжения“.

Чл.9. (1) Ежегодно, до края на месец октомври в поделения „Железен път и съоръжения” и „Електроразпределение” на ДП „НКЖИ” трябва да постъпят протоколите на комисиите, извършили проверка на РССМ, подлежащи на ОСР/МПР, СР или КР през следващата финансова година, с цел планиране на финансови средства и резервни части.

Резервните части, необходими за ремонта се доставят от възложителя на ремонта. При невъзможност на възложителя да достави някои резервни части, ремонта може да се извърши с резервни части на изпълнителя, но след одобрение от Генералния директор на ДП „НКЖИ”.

(2) Допуска се при възникване на аварийни ситуации и липса на резервни части, частите, необходими за ремонта да се закупуват от поделението стопанисващо РССМ, след предоставяне на заверен от ръководителя на съответното поделение аварийен протокол.

Разрешението се издава от Генералния директор на ДП „НКЖИ”.

Чл.10. Намаляване или увеличаване обема на ремонтните операции при извършване на ОСР/МПР, СР или КР се определя от комисия, назначена от Генералния директор на ДП „НКЖИ”. Описа на намалените ремонтни операции се изготвя от възложителя и е неразделна част от сключения договор за ремонт на РССМ.

Чл.11. Всяка РССМ, получила повреда по време на работа или при придвижването ѝ до и от обекта, довели до прекъсване на работния процес или нарушаване на графика за движение на влаковете, след прибирането и в мястото на домуване, подлежи на задължителен технически преглед от комисия, назначена със заповед на ръководителя на регионалното поделение, стопанисващо машината. Комисията съставя аварийен протокол, който се прилага към досието на машината.

Глава трета

ПРИЕМАНЕ НА РССМ ОТ ПЛАНОВ

РЕМОНТ И ГАРАНЦИИ

Чл.12. (1) Приемането на РССМ от планов ремонт се извършва на работната площадка на завода, предприятието или фирмата, където е извършен ремонта, от приемателна комисия, назначена със заповед на Генералния директор на ДП „НКЖИ”.

(2) Директорите на регионалните поделения определят лицата, които ще участват в комисията по приемане на РССМ.

(3) На комисията се представят следните протоколи от ремонта на РССМ:

1. протокол за изпитване на автоматична влакова спирачка (АВС);
2. протокол за изпитване на теглично-отбивачни съоръжения (ТОС);
3. диаграма за изпитване на метало-гумения пакет на буферите;
4. протокол за извършен технически преглед и измерване дебелината на резервоарите за въздух;
5. протокол за изпитване на ресори/пружини и диаграма от изпитването на ресорите/пружините;

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 6 от 26

- б. протокол за оразмеряване на талигите;
7. размерна схема на колоосите;
8. контролна карта за оразмеряване на колооси, лагери и букси;
9. протокол за извършена ултразвукова дефектоскопия на колоосите;
10. протокол за ултразвукова дефектоскопия на куки и теглични пръти;
11. протокол за балансиране на РССМ;
12. актове, протоколи и сертификати, доказващи качеството на материалите, консумативите и обема на извършените работи.

Чл.13. (1) Комисията извършва технически преглед на РССМ, проба на автоматичната влакова, директна и ръчна спирачки, измерване хода на буталата на спирачните цилиндри, оглед на колоосите и съответствието им с издадените протоколи.

(2) Извършват се:

1. вътрешно-заводски проби на всички системи на машината, съгласно инструкциите на фирмите-производители, като резултатите се отразяват в протоколи и се вписват в приемателния протокол;
2. технически прегледи на съоръженията с повишена опасност от орган по технически надзор, като резултатите се отразяват в протоколи за въздушните резервоари и се записват в ревизионните книги на повдигателните съоръжения;
3. пробно пътуване.

(3) Материалите и частите при ремонта на РССМ трябва да отговарят на техническите условия и конструктивните чертежи. Наблюдението на дейностите по качествено изпълнение на ремонта и изпитването на предназначения за ремонта части и материали се извършва от технически лица, назначени със заповед на ръководителя на съответното регионално поделение, стопанисващо РССМ.

(4) След приключване на пробното пътуване, комисията съставя протокол за окончателно приемане на РССМ. В протокола задължително се вписват всички неизвършени, незавършени или некачествено извършени работи и сроковете за тяхното отстраняване, като при наличие на такива комисията отказва приемането на РССМ.

Чл.14. Участващите в комисията лица носят отговорност, ако поради неизпълнение или лошо изпълнение на своите задължения са допуснали протоколът на комисията да се състави без да са установени съществуващите недостатъци или без да е взето съответното решение по тях.

Чл.15. (1) В 7 дневен срок след приемането на РССМ от ремонт, копие от всички документи (работни карти, протоколи и др.), получени от приемателната комисия се изпращат в поделения „Железен път и съоръжения” и „Електроразпределение“ и се отразяват в паспортите и досието за поддръжка на возилата, информационната система за поддръжка на ПЖПС, електронната система СПУР, картотеката на подвижния състав в ДП „НКЖИ“ и Националния регистъра на возилата в Изпълнителна агенция „Железопътна администрация“ (ИАЖА), а оригиналите остават в поделението, стопанисващо возилата.

(2) Протоколите от ОСР/МПР, СР и КР се съхраняват в досието за поддръжка на РССМ през целия им жизнен цикъл, до бракуването им.

Чл.16. Всички демонтирани части, елементи и възли от РССМ, отпаднали при ремонта, задължително се връщат по опис в регионалното поделение, стопанисващо машините и се заприходяват в склада на поделението. Бракуването им става по утвърден от Генералният директор на ДП „НКЖИ“ ред.

Чл.17. Възлите, агрегатите и системите на РССМ, работещи със специални масла и греси да се подменят само с такива, препоръчани от производителя на машината.

Чл.18. Заводът, предприятието или фирмата, където е извършен СР, ОСР/МПР или КР на РССМ, гарантират качеството на вложените материали и извършената работа по ремонтираните РССМ в срокове, посочени в Таблица 1, считани от датата на протокола за предаване на РССМ.



Таблица 1

1.	Кош, рама, покрив	2 години
2.	Рама на талига	2 години
3.	Ресори и пружини	2 години
4.	Колооси	2 години
5.	Нови колела и нови оси	5 години
6.	Букси с ролкови лагери	3 години
7.	Автоматични спирачки (без калодки	2 години
8.	Маншети за работните цилиндри	2 години
9.	Надписи и знаци	3 години

Глава четвърта БОЯДИСВАНЕ НА РССМ.

Чл.19. Боядисването на РССМ се извършва съгласно Таблица 2:

Таблица 2

Черен RAL 9011	Червен RAL 3020	Жълт RAL 1023	Бял RAL 9016
1. Рама. 2. Талига. 3. Функционен вентил. 4. Буфери. 5. Надписи по капацы и кош. 6. Стойка на маневрено стъпало. 7. Маневрено стъпало.	1. Ръкохватки на акерманови кранове. 2. Ръкохватка на товарообръщател. 3. Ръкохватка за изолиране на автом. спирачка. 4. Ръкохватка на разхлабителна тел. 5. Чело на факелна стойка. 6. Муфи на кнорови ръкави за автом. спирачка. 7. Рамка на спирачния товарообръщател. 8. Букви и цифри по табели: - товарообръщателни; - за режимен привключвател; - за изолиране на спирачката.	1. Ръкохватка на режимния обръщател. 2. Разхлабителна тел. 3. Кабина, капацы. 4. Странична шина на маневрено стъпало. 5. Ръкохватка подбуферна. 7. Стълби странични.	1. Товарообръщателни табели. 2. Табела за режимен превключвател. 3. Табела за изолиране на спирачката. 4. Надписи по рамата.

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 8 от 26

Глава пета БРАКУВАНЕ НА РССМ

Чл.20. (1) Предложение за бракуване на амортизирана или тежко повредена РССМ се извършва след подробен технически преглед от комисия, назначена от ръководителя на регионалното поделение, стопанисващо возилата. За всяка РССМ, предложена за брак се попълва формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 10 – 02, като задължително се описват броя и вида на резервните части, годни за повторна употреба. Протоколите и предложението за брак, заедно със справка от счетоводството за балансовата и остатъчната балансова стойности на возилата се изпращат на директора на съответното поделение („ЖПС“ и „Електоразпределение“

(2) Директорът на съответното поделение изготвя предложение за бракуване на возилата до Управителния съвет (УС) на ДП „НКЖИ“.

(3) След вземане на решение за бракуване, копие от заверените протоколи за брак и копие от решението на УС на ДП „НКЖИ“ за бракуване на возилата, се изпраща на директорите на поделения „Електроразпределение“ и „Железен път и съоръжения“.

Директорът на поделение „Електроразпределение“ изпраща копие от заверените протоколи за брак и копие от решението на УС на ДП „НКЖИ“ за бракуване на возилата в поделение „ЖПС“ за отчисляване от картотеката на подвижния състав на ДП „НКЖИ“ и Националният регистър на возилата в „ИАЖА“ и на органа за технически надзор за отчисляване на СПО от неговия регистър.

(4) Колоосите и елементи от тях се бракуват само при доказани с ултразвукова дефектоскопия дефекти, които ги правят негодни за повторна употреба, или при липса на ресурс за претъргване на колелата. Протоколите за ултразвукова дефектоскопия са съгласно „Технологична инструкция за ултразвукова дефектоскопия на колооси на релсови самоходни специализирани машини „ДМ и АГМУ“, „Технологична инструкция за ултразвукова дефектоскопия на колооси на релсови самоходни специализирани машини „ДГКУ и АДМ“ и „Технологична инструкция за ултразвукова дефектоскопия на колооси на релсови самоходни специализирани машини „СОММЕТГ“, „SW 1000“ и „ВД 160“.

(5) Резервните части, годни за повторна употреба, както и бракуваните оси се завеждат в баланса на съответното регионално поделение по цени, определени от Генералния директор на ДП „НКЖИ“.

Глава шеста РЕМОНТ НА ПОВДИГАТЕЛНИ СЪОРЪЖЕНИЯ

Чл.21. (1) Поддържане и ремонт на повдигателно съоръжение има право да извършва само лице, което притежава удостоверение за вписване в регистъра по чл. 36, ал. 1 от Закона за техническите изисквания към продуктите (ЗТИП), издадено от ДАМТН или специализирания орган за технически надзор в МТИТС.

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 9 от 26

Чл.22. (1) Техническата документация за преустройство и ремонт на СПО трябва да отговаря на Наредба за безопасна експлоатация и технически надзор на повдигателни съоръжения от 2010 г. (НБЕТНПС).

(2) Техническата документация за ремонт се заверява от орган на ТН.

Чл.23. (1) Аварийен ремонт – вид извънпланов ремонт, предизвикан от непредвидени обстоятелства, неправилна експлоатация или други причини, довеждащи до повреди във възлите и частите.

(2) След аварийен ремонт, съответният орган за технически надзор извършва предвидения в Наредбата за безопасна експлоатация и технически надзор на повдигателни съоръжения технически преглед и го отразява в ревизионната книга.

Чл.24. (1) Ръководителите на регионални поделения, ползващи повдигателни съоръжения заявяват нуждите си за ремонта, ако състоянието на съоръженията налага това, най-късно до края на м. октомври на предшестващата година пред директора на съответното поделение в ЦУ на предприятието.

(2) Директорите на съответните поделения в ЦУ до края на м. ноември обработват заявките за преустройство и ремонт през следващата година и планират финансови средства.

(3) Кандидатите, които ще извършват преустройство или ремонт на повдигателни съоръжения трябва да притежават удостоверение за вписване в регистъра по чл. 36, ал. 1 от ЗТИП, издадено от ДАМТН или специализирания орган за технически надзор в МТИТС.

Чл.25. Изпълнителят е длъжен да извършва ремонта на повдигателните съоръжения, съгласно съществуващите за всеки тип техническа документация, инструкции за ремонт и експлоатация на производителя, както и изискванията на Наредба за безопасната експлоатация и технически надзор на повдигателни съоръжения, като осигури изпълнението на заварените съединения от заварчик с необходимата правоспособност в съответствие с Наредба № 7 за условията и реда за придобиване на правоспособност по заваряване. Преустройство се извършва от лица, които отговарят на изискванията на чл. 36, ал. 1 от ЗТИП. Техническата документация за преустройство трябва да отговаря на изискванията на Наредба за безопасната експлоатация и техническия надзор на повдигателни съоръжения от 2010 г. (НБЕТНПС).

Чл.26. (1) Приемането на повдигателните съоръжения след преустройство и ремонт се извършва от комисия в състав: представител на регионалното поделение, стопанисващо съоръжението и представител на изпълнителя, като изпълнителят представя необходимата техническа документация за извършения ремонт или преустройство, съгласно Глава трета, Раздел I на НБЕТНПС.

Съответният орган за технически надзор попълва ревизионен акт в ревизионната книга на повдигателното съоръжение, с който се документира годността на съоръжението за по-нататъшна експлоатация. Стойността на ремонта се фактурира след издаването на ревизионния акт за технически преглед.

(2) Приемане на повдигателното съоръжение от ремонт се извършва от съответния орган за технически надзор след извършване на предвидения в Наредбата за безопасна експлоатация и технически надзор на повдигателни съоръжения, технически преглед и отразяването му в ревизионната книга на съоръжението.

(3) След извършване на преустройство на повдигателно съоръжение, изпълнителят предава на предприятието, стопанисващо съоръжението всички документи, свързани с

 ДП „НАЦИОНАЛНА КОМПАНИЯ ЖЕЛЕЗОПЪТНА ИНФРАСТРУКТУРА” СИСТЕМА ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТТА			
РП 2.55 – 10 Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“			
Дата на издаване: 01.03.2019 год.	Версия 03	Промяна дата: 10.02.2021 год.	Стр. 10 от 26

преустройството. Предприятието е длъжно да уведоми органа за технически надзор, пред когото е регистрирал повдигателното съоръжение за извършеното преустройство и да му представи документацията.

Глава седма

ПРЕХОДНИ И ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

§1. Работната процедура е изготвена на основание чл. 178, ал. 2 от Наредба № 58.

§2. Настоящата работна процедура отменя „РП 2.55 – 10 Версия 02, Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“ от 2019 год. на Генералния директор на ДП „НКЖИ”.

§3. Указания по прилагането на Работната процедура дава Генералният директор на ДП „НКЖИ”.

§4. Работната процедура е утвърдена на 20.01.2021 год. и влиза в сила от 01.06.2021 год.

Изготвил:

.....(п) (инж.Валентин Янчев)
Гл.инженер „пжис”

СПИСЪК
НА
РЕМОНТНИТЕ ОПЕРАЦИИ, КОИТО СЕ ИЗПЪЛНЯВАТ ЗАДЪЛЖИТЕЛНО
ПРИ ИЗВЪРШВАНЕ НА СРЕДЕН И КАПИТАЛЕН РЕМОНТ НА РССМ

I. Талиги

1. Талигите се изваждат изпод РССМ, освобождават се колоосите с буксите, ресори или пружини и лостова спирачна система.
2. Освободените рами на талигите се почистват чрез изваряване или с механични средства и се преглеждат внимателно за пукнатини, изкривявания, побитости, дефектни заваръчни шевове и повредени болтови съединения. При установяване на такива, се отстраняват.
3. Протрити и повредени от корозия места с дълбочина до 2 mm не се наплавят, когато дълбочината е над 2 mm и до 30% от напречното сечение на детайла, местата се наплавят.
4. Огъванията на елементи от рамата на талигата в хоризонтално и вертикално направление до 12 mm не се изправят. По-големите огъвания се отстраняват.
5. Сработените до 2 mm отвори за болтовете на спирачната система и ресорното окачване не се възстановяват. При износване по-голямо от 2 mm се поставят нови втулки. Износване на болтовете от спирачната система се допуска до 1 mm по диаметър.
6. Изкривените буксови, направляващи се изправят чрез нагриване. Пукнатини, които започват от буксовите изрези се заваряват при условие, че дължината им е до 25% от широчината на надлъжната странична греда по посока на пукнатината. Изцяло спуканите рами се заваряват, а мястото на заварката се усилва с планка, която има дебелина, равна на поправяната част.
7. Износените буксови плъзгалки с дебелина под 3 mm се подменят с нови, при което напречните и надлъжни хлабини между буксите и вилковите плъзгалки се възстановяват до чертежни размери.
8. Допуска се равномерно износване на триещите се повърхнини на горните и долните централни лагери общо за двата до 5 mm. При по-големи износвания ремонтът се извършва по един от следните начини:
 - Наплавяне на повърхнините и следваща механична обработка;
 - Поставяне между работните повърхности на централните лагери на текстолитова вложка с дебелина 8 mm;
 - Поставяне на перфорирана (решетъчна) сферична шайба с отвор за централния болт.
9. Извършва се проверка за наличие на пукнатини на централния лагер и елементите към него. Централните лагери, които имат пукнатини или счупвания по тялото се бракуват и подменят с нови.
10. Централните лагери се ремонтират и ревизират съгласно инструкциите на производителите.
11. Допускат се следните заваръчни работи по централните лагери:
 - Наплавяне на местни раковини;
 - Заваряване на пукнатини по фланците при условие, че не са по-големи от 25 mm и, че поне два от диагонално разположените отвори за болтовете са на здрава част от фланца;
 - Заваряване на втулка в много сработен отвор за централния болт.
12. Маслената инсталация на централните лагери се ревизира и продухва, а при наличие на повреди – ремонтира. Ако дебелината на вложката, в най-тънката и част е по-малка от 3 mm, вложката трябва да се подмени.
13. Стоманените плъзгалки се възстановяват чрез наплавяне. Допуска се износване по 2 mm, без да се възстановява. Плъзгалки с пукнатини или износвания, по-големи от 10 mm, се подменят.

14. Разрешава се поставянето на метална подложка под горните плъзгалки до 5 mm за регулиране хлабината помежду им.

II. 3. Колооси

1. Ремонтът на колоосите на РССМ се извършва съгласно Инструкция за вагонни колооси.
2. Освидетелстването на колоосите на РССМ се извършва съгласно „Инструкция за преглед и измерване на контролируемите размери на колоосите на релсовите самоходни специализирани машини за поддръжка и ремонт на железния път и контактната мрежа“;
3. Колоосите на РССМ, които излизат от среден ремонт, трябва да имат щемпел за пълно освидетелстване. От датата на пълното освидетелстване на колоостта до поставянето ѝ под РССМ не трябва да са изминали повече от 6 месеца.
4. Ултразвукова дефектоскопия на подглавинните части на оста, надлъжно (аксиално) прозвучаване от двете чела на оста и под редуктора, и ултразвукова дефектоскопия на колелата моноблок по кръга на търкаляне, съгласно технологични инструкции за ултразвукова дефектоскопия на колооси на релсови самоходни специализирани машини, одобрени от Генералния директор на ДП „НКЖИ“. За резултатите от ултразвуковата дефектоскопия се издават протоколи.

III. Букси за ролкови лагери

1. Буксите се почистват и преглеждат за откриване на износвания и пукнатини. Почистването се извършва чрез изваряване.
2. Износвания по триещите повърхнини до 3 mm не се възстановяват. При по-големи износвания триещите повърхнини се възстановяват до чертежен размер чрез наплавяне и механична обработка.
3. По капациите на буксите се разрешават всякакви заварки и наплавки.
4. Прахозадържателните шайби (рунделите) се заменят с нови.
5. Мазилните апарати се разглобяват и преглеждат, а негодните части се подменят. По маслените кутии се допускат всякакъв вид заварки.

IV. Ролкови лагери

1. Извършва се пълно освидетелстване на ролковите лагери.
2. При предаването на РССМ от среден ремонт буксите с ролкови лагери се плобмират.

V. Ресорно окачване

1. Ресорите, пружините и всички части на ресорното окачване се снемат, почистват и преглеждат.
2. Снетите от РССМ изправни ресори се монтират наново, без да се разглобяват, като преди това се проверяват на кантар.
3. Изправните пружини се монтират отново след проверяване на тяхното състояние. Неотговарящите по размери и свиване пружини, съгласно чертежната документация, се подменят с нови или преработват до получаване на чертежните параметри.
4. Ремонтът на ресорите се извършва съгласно съответната инструкция.

5. Износените до 2 mm в диаметър отвори и до 2 mm чела на главите на ресорните стойки (блокове) не се възстановяват. Износвания до 5 mm в отвора и в челото на главата на блока се възстановяват чрез наплавяне и механична обработка.
6. По ресорните болтове се допуска износване до 2 mm по цилиндричната част на стъблото и височината на главата.
7. Износвания до 3 mm в диаметър се възстановяват чрез наплавяне и механична обработка.
8. Износените до 2 mm в диаметър ресорни обеци от кръгъл материал, не се възстановяват. Износвания до 5 mm се възстановяват чрез наплавяне, механична и термична обработка.
9. По жлебовете и отворите на ресорните камъни се допуска износване до 2 mm.
10. Износванията по жлебовете до 5 mm се възстановяват чрез наплавяне, механична и термична обработка.
11. Всеки чифт ресорни обеци трябва да има съпадащи отвори.
12. Допустимата хлабина между ресорните болтове и отворите на обеците или камъните е до 3 mm.
13. Износвания в отворите на междинното блокче до 2 mm в диаметър не се възстановяват, износвания до 5 mm се възстановяват чрез наплавяне, механична и термична обработка.
14. Общото допустимо износване на всички части от ресорното окачване не трябва да бъде по-голямо от 15 mm.

VI. Теглични съоръжения

1. Тегличните съоръжения се демонтират, разглобяват се и се почистват. Ремонтът и изпробването на тегличните съоръжения се извършва съгласно Инструкцията за преглед, ремонт и изпитване на тегличните съоръжения за вагоните.
2. Монтажът на тегличните съоръжения е съпроводен с мазане на всички триещи части с графитна смазка. Винтовият спряг се прогонва и намазва.

VII. Отбивачни съоръжения (буфери)

1. Буферите се демонтират, разглобяват се и частите им се почистват и преглеждат.
2. По буферните кошове се разрешава всякакъв вид заварки и наплавяния.
3. Изкривените основи на буферните кошове се изправят в топло състояние.
4. Буферните гилзи се поправят чрез заварки и наплавяне с последваща механична обработка. При големи износвания или пукнатини на буферните гилзи се разрешава да се изреже част от тях по целия диаметър и да се завари предварително обработен пръстен.
5. Допускат се:
 - Огъвания по дължина на буферните гилзи до 2 mm;
 - Едностранно износване на буферните стержени до 3 mm. Износване от 3 ÷ 8 mm се възстановява чрез наплавяне;
 - Огъване на буферните стержени до 1 mm;
 - Износване на буферните талери до 5 mm. При по-големи износвания те се подменят или наплавят и механично обработват. Буферните талери се занитват или заваряват към буферната гилза.
6. Дебелината на опорните шайби трябва да бъде в границите от 18 ÷ 28 mm. За възстановяване на опорните шайби се допуска наплавяне на челата и отвора. Ръбовете на отвора на опорните шайби се закръгляват с радиус 10 mm.
7. Буферните пружини да са с чертежни размери – ремонтирани или подменени с нови.

8. Триещите пръстени на буферите от тип „Юрдинген” не трябва да имат износвания и изкривявания. Допуска се елиптичност до 0,5 mm.
9. Силовата характеристика на металогумените пакети не трябва да се отклонява с повече от 10% от тази на новия пакет. Ако има пакети с по-големи отклонения, те се подменят с нови.
10. При сглобяването на буферите всички триещи части се мажат обилно с графитна смазка.
11. Допустимата хлабина между гилзата и буферния кош е до 6 mm.
12. Буферният стержен в сглобено състояние не трябва да има свободен ход. Предварителният натяг се прави съгласно чертежа на буферната пружина.
13. Буферите се монтират на челната греда чрез болтове и коронни гайки.
14. Разрешава се поставянето до две шайби под гайките.
15. Всички буфери, монтирани на една машина трябва да бъдат с еднакви еластични елементи (пружини, пръстени, металогумени пакети).
16. Височината на центрите на буферите от глава релса на прав хоризонтален път трябва да бъде не повече от 1065 mm и не по-малко от 940 mm.
17. Разликата във височината на центрите на буферите от глава релса не трябва да бъде по-голяма от 15 mm за буферите на една челна греда и 25 mm за буферите на една надлъжна греда или по диагонал.

VIII. Рама

1. Рамата на РССМ се почиства и подлага на преглед за установяване на срязани нитове, пукнатини и огъвания, пукнати заварки, шевове и други повреди.
2. Изправят се всички огъвания с размери по-големи от 15 mm в краищата на РССМ и 30 mm - в средната част. В зависимост от характера и размера на огъванията рамата или отделни греди, с изключение на челните греди, се изправят в студено или в нагрятото състояние.
3. Огъванията по челните греди се изправят чрез нагриване.
4. Всички пукнатини и счупвания на челните греди се ремонтират, като се спазват следните условия:
 - Пукнатините, които излизат от отвора за тегличната кука, се заваряват така, че поставеното след това водило да покрива мястото на заварката;
 - Радиалните пукнатини, които излизат от отворите на буферите се заваряват така, че поставената буферна плоча да ги покрива;
 - Наклонени и напречни пукнатини или счупвания, обхващащи фланшове и вертикалната стена на челната греда, се заваряват, след което основната стена на профила в мястото на заварката се усилва с трапецовидна планка. Дебелината на тази планка трябва да бъде от 0,8 до 1,2 от дебелината на основния материал. Планката се заварява по цялата си периферия с катет, равен на дебелината ѝ;
 - Пукнатини, разположени на разстояние до 100 mm, се усилват с една обща планка;
 - На една челна греда се допуска заваряване на не повече от две пукнатини и едно счупване, като не се смятат пукнатините, които излизат от отвора на тегличната кука.
5. Напречни и наклонени пукнатини и счупвания на надлъжните и напречните греди на рамата се заваряват, след като по тях е извършена предварителна подготовка. Мястото на заварката се усилва с трапецовидна планка, която се заварява с катет, равен на дебелината ѝ. Планката трябва да е с добре закръглени ъгли, а дължината ѝ да е такава, че разстоянието от края на пукнатината до края на планката да е най-малко 100 mm. Усилващи планки с дължина, по-голяма от 500 mm се прихващат и с електронитове.
6. Надлъжни пукнатини с дължина до 500 mm се заваряват без усилване.
7. Пукнатини, разположени на разстояние, по-малко от 100 mm една от друга, след заварката се усилват с обща накладка или планка.
8. На всяка греда се поставят най-много по два усилващи елемента (планки).

9. Всички усилващи планки по рамата се заменят, ако дебелината им се е намалила повече от половината.
10. Всички разхлабени нитове се заменят. Огънатите стъпала, ръкохватки и сигнални стойки се изправят.

IX. Спирачки

1. Прегледът, демонтажа и монтажа, ремонта, а също така и следремонтните приемателни изпитания на отделните възли на спирачната система се извършват съгласно нормите и изискванията на „Правилник за ремонт и изпитване на спирачните системи на подвижния състав на БДЖ“.
2. Регулиране на лостовата спирачна система в зависимост от вида на нейния регулатор (SAB) се извършва съгласно съответните инструкции.

X. Скоростомер

1. Проверка на работата на скоростомера за верността на показанията му в границите на допустимата за уреда грешка и при необходимост извършване на ремонт и настройка от оторизирана фирма, която има право да извършва тази дейност.
2. След извършване на проверката, скоростомера да се пломбира, да се постави стикер и да се издаде протокол, които да гарантират, че показанията на скоростомера са в съответствие със скалата му.
3. Забраняват се всякакви ремонтни работи по скоростомера, които могат да променят неговата конструкция и връзки в управлението и сигнализацията без одобрение на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор (ДАМТН).



бул. „Мария Луиза” №110, София 1233
тел.: (+359 2) 932 6001
факс: (+359 2) 932 6444

www.rail-infra.bg
office@rail-infra.bg

Решение №.....на УС на ДП „НКЖИ”

София20.....год.

А К Т

За бракуване на
РССМ №

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Днес200.....година, комисия в състав:

ПРЕДСЕДАТЕЛ:.....

И членове:

1.....

2.....

3.....

извърши технически преглед на РССМ намираща се в.....,

с фабричен №....., построена през.....година

Комисията констатира следните причини за бракуване на машината:

1.РАМА:

- вътрешни надлъжни греди.....

- външни надлъжни греди.....

- напречни греди.....

- челни греди.....

- диагонални греди.....

2.Кабина предна.....

3. Кабина задна.....
3. Ходови части.....
4. Автоматична спирачка.....
5. Теглично отбивачни съоръжения.....
6. Дизелов двигател (описва се състоянието му).....

7. Предавателна система за хода (съединител, карданни валове, разпределителна кутия, скоростна кутия, ходови редутори).....

8. Хидравлична система (състояние).....

9. Работни органи, възли и агрегати.....

**НА ОСНОВАНИЕ КОНСТАТИРАНОТО СЪСТОЯНИЕ,
КОМИСИЯТА ПРЕДЛАГА:**

РССМ №..... ДА СЕ БРАКУВА

Председател:.....

(подпис)

Членове: 1.....

(подпис)

2.....

(подпис)

3.....

(подпис)

Списък на годните части от РССМ за повторна употреба:

1	Колооси	Бр.
2	Букси	Бр.
3	Лагери	Бр.
4	Талиги	Бр.
5	Детайли от талиги	Бр.
6	Тегличен апарат	Бр.
7	Винтов спряг	Бр.
8	Буфери	Бр.
9	Ресори или пружини	Бр.
10	Ходови редуктори	Бр.
11	Разпределителни кутии	Бр.
12	Карданни валове	Бр.
13	Скоростна кутия	Бр.
14	Съединител	Бр.
15	Дизелов двигател или части от него	Бр.
16	Елементи на хидравличните задвижвания	Бр.
17	Радиатор	Бр.
18	Компресор или части от него	Бр.
19	Части от хидравличната система	Бр.
20	Части от пневматичната система	Бр.
21	Части от електрониката	Бр.
22	Части от механиката	Бр.
23	Части от работните органи	Бр.
24	Сигнални стойки, дръжки и стъпала	Бр.
25	Ресорни болтове, обеци	Бр.
26	Въздушни резервоари	Бр.
27	Други	Бр.

Съгласувано с,

.....(п) (.....)

Ръководител регионално поделение

СПИСЪК
НА
РЕМОНТНИТЕ ОПЕРАЦИИ, КОИТО СЕ ИЗПЪЛНЯВАТ ЗАДЪЛЖИТЕЛНО
ПРИ ИЗВЪРШВАНЕ НА ОБЛЕКЧЕН СРЕДЕН РЕМОНТ (ОСР/МНР) НА РССМ

I. Колооси

1. Извършва се:

- визуален преглед на колоосите за наличие на неизправности и пукнатини;
- измерване на контролируемите размери и се издава ремонтна карта. При необходимост колелата се ретрофилират. При липса на ресурс за ретрофилиране колелата се заменят с нови.
- извършва се пълна ревизия на лагерите съгласно Работна процедура РП 2.55 – 09 „Инструкция за вагонни лагери“ лед престъргване на колелата;
- Ултразвукова дефектоскопия на подглавинните части на оста, надлъжно (аксиално) прозвучаване от двете чела на оста и под редуктора, и ултразвукова дефектоскопия на колелата моноблок по кръга на търкаляне, съгласно технологични инструкции за ултразвукова дефектоскопия на колооси на релсови самоходни специализирани машини, одобрени от Генералния директор на ДП „НКЖИ“. За резултатите от ултразвуковата дефектоскопия се издават протоколи.

II. Рамата на талигите.

1. Извършва се основен преглед на талигите за пукнатини и повреди и се издава протокол.

III. Осни вилки.

1. Извършва се оразмеряване на осните вилки и преглед за пукнатини и повреди и се издава протокол.

IV. Централен лагер и плъзгалки.

1. Извършва се вдигане на РССМ и проверка на централните лагери, съгласно РП 2.55-10.

V. Рамата на превозното средство.

1. Извършва се:

- външен оглед на рамата, съгласно РП 2.55-10;
- балансиране по геометрични размери и се издава протокол.

VI. Букси за ролкови лагери.

1. Извършва се междинна ревизия на лагерите съгласно Работна процедура РП 2.55 – 09 „Инструкция за вагонни лагери“. След извършването на междинна ревизия, буксите с ролкови ла-

гери се plombират. При откриване на повреди съгласно Работна процедура РП 2.55 – 09 се извършва пълна ревизия.

VII. Теглични съоръжения .

1. Тегличните съоръжения се почистват и преглеждат за наличие на дефекти и износвания. При наличие на такива се ремонтират или заменят с нови;
2. Всички триещи части се намазват с графитна смазка. Винтовият спръг се прогонва и смазва.

VIII. Отбивачни съоръжения (буфери).

1. Буферите се почистват и преглеждат за пукнатини и разхлабени болтове. При наличие на такива, пукнатините се заваряват а болтовете се затягат;
2. Буферите се намазват с графитна смазка.

IX. Спирачки.

1. Прегледът, демонтажа и монтажа, ремонта, а също така и следремонтните приемателни изпитания на отделните възли на спирачната система се извършват съгласно нормите и изискванията на „Правилник за ремонт и изпитване на спирачните системи на подвижния жп състав на БДЖ“.
2. Регулиране на лостовата спирачна система се извършва съгласно съответните инструкции.
3. Извършва се скоростно-спирачни проби съгласно РП 2.12 и стационарна функционална проба на РСММ съгласно РП 2.12-02.
4. Извършва се функционална проба на спирачката и се попълва протокол за съответния тип вентил.
5. Поставя се шаблон за ревизия на спирачката съгласно формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 08 – 10 на РП 2.55-08.

X. Скоростомер.

1. Извършва се проверка на работата на скоростомера за верността на показанията му в границите на допустимата за уреда грешка и при необходимост се извършва ремонт и настройка от оторизирана фирма, която има право да извършва тази дейност;
2. След извършване на проверката, скоростомера се plombира, поставя се стикер и се издава протокол, които да гарантира, че показанията на скоростомера са в съответствие със скалата му;
3. Забраняват се всякакви ремонтни работи по скоростомера, които могат да променят неговата конструкция и връзки в управлението и сигнализацията без одобрение на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор (ДАМТН).
Поставя се шаблон за облекчен среден ремонт съгласно формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 08 – 11 на РП 2.55-08.

ПРОТОКОЛ

ЗА

Извършване на облекчен среден ремонт/междинен планов ремонт (ОСР/МНР) на РССМ

Днес.....год. все извърши МНР на РССМ
№.....

Номер по ред	ОПИСАНИЕ НА ИЗВЪРШЕНИЯ ПРЕГЛЕД	Забележка	Подпис на изпълнителя
1.	Извършен визуален преглед на колоосите за наличие на неизправности и пукнатини.		
2.	Измерени контролируеми размери и издадена ремонтна карта.		
3.	Извършено репрофилиране на колелата (при необходимост). Издадена ремонтна карта.		
4.	След престъргване на колелата се извършва пълна ревизия на лагерите съгласно Работна процедура РП 2.55 – 09 „Инструкция за вагонни лагери“ и се издава протокол съгласно ФБ-РП-2.55-03-15.		
5.	Извършена смяна на колела (при необходимост).		
6.	Извършена ултразвукова дефектоскопия на подглавинните части на оста, надлъжно (аксиално) прозвъняване от двете чела на оста и под редуктора. Издаден протокол.		
7.	Извършена ултразвукова дефектоскопия на колелата моноблок по кръга на търкаляне. Издаден протокол.		
8.	Извършен основен преглед на талигите за пукнатини и повреди. Издаден протокол.		
9.	Извършено оразмеряване на осните вилки и преглед за пукнатини и повреди. Издаден протокол,		
10.	Извършено вдигане на РССМ и проверка на централните лагери, съгласно РП 2.55-10.		
11.	Извършен външен оглед на рамата, съгласно РП 2.55-10.		
12.	Извършено балансиране по геометрични размери. Издаден протокол.		
13.	Извършена междинна ревизия на лагерите съгласно Работна процедура РП 2.55 – 09 „Инструкция за вагонни лагери“.		
14.	Тегличните съоръжения са почистени и прегледани за наличие на дефекти и износвания.		
15.	Винтовия спряг е прогонен и смазан.		
16.	Всички триещи части на тегличните съоръжения са намазани с графитна смазка.		
17.	Буферите са почистени и прегледани за пукнатини,		

	превъртане на талерите и разхлабени болтове.		
18.	Буферите са намазани с графитна смазка.		
19.	Проверено е укрепването на компресора, въздушните резервоари, функционалният вентил, спирачните цилиндри, тръбите на главните въздухопроводи и акерманови кранове.		
20.	Продухан е главния и спомагателен въздушни резервоари и главния въздухопровод.		
21.	Проверена е плътността на главния въздухопровод. Допуска се максимална неплътност 0,2 bar за 10 минути. Съединенията на въздухопровода, за които се установи пропуск се уплътняват.		
22.	Съединителните спирачни ръкави и гумените уплътнителни пръстени в главите им са заменени с нови. Спирачните ръкави имат щемпел с месец, година и производител. Спирачните ръкави са произведени не по-късно от една година преди монтажа им.		
23.	Проверено е износването на спирачните калотки. Износени и неправилно износени калотки се заменят с нови.		
24.	Лостовата спирачна система (ЛСС) е проверена за наличие на износване на шплентове, шайби и втулки от шарнирите. Установените неизправности се отстраняват а при липса се поставят нови.		
25.	Шарнирните съединения и устройствата за ръчно регулиране на ЛСС са смазани и регулирани. При задържане и разхлабване цялата ЛСС трябва да се движи леко и свободно.		
26.	ЛСС е настроена така, че калотките отстоят на еднакво разстояние (8 ÷ 10) mm от кръга на търкаляне на колелата и не излизат извън външните им челни повърхнини.		
27.	Спирачния цилиндър (СЦ) е разглобен, почистен и проверен за неизправности. При намаляване на височината на пружината с над 3% спрямо нормалната, се заменя с нова. Шпилки с повредени резби се заменят с нови. Гуменият маншет се заменя с нов, с дата на производство не по-стара от една година преди монтажа. При сглобяването, СЦ се смазва.		
28.	Проверена е плътността на СЦ при налягане (3÷3,8) bar. Допуска се максимална неплътност 0,2 bar за 10 минути.		
29.	Проверен е хода на СЦ. При необходимост се регулира лостовата спирачна система.		
30.	Проверено е състоянието на ръчната спирачка. Ако има неизправности се отстраняват. Винтът, зъбните колела и шарнирните съединения са смазани. При необходимост ръчната спирачка се регулира.		
31.	Влаковият кран машинист и кран-машинистът за директната спирачка са свалени, разглобени и ревизирани. При необходимост се ремонтират, след което се изпитват.		
32.	Извършена е функционална проба на спирачката. Издаден е протокол.		

33.	Извършен е основен преглед на въздушните резервоари съгласно Правилник за изработване, ремонт и контрол на резервоарите на въздушните спирачки за налягане по-голямо от атмосферното, използвани при жп возила – локомотиви, мотриси, влекачи и др.		
34.	Извършена е скоростно-спирачна проба.		
35.	Извършена е проверка на работата на скоростомера за верността на показанията му в границите на допустимата за уреда грешка. При необходимост се извършва ремонт и настройка от оторизирана фирма, която има право да извършва тази дейност.		
36.	Скоростомера е пломбиран, поставен е стикер. Издава се протокол, които да гарантира, че показанията на скоростомера са в съответствие със скалата му.		
37.	Поставен е шаблон за ОСР/МПР и ревизия на спирачката.		

МПР е извършен съгласно формуляр по безопасност ФБ – РП – 2.55 – 10 – 03 на РП 2.55 – 10
Работна процедура по нормативна база „Инструкция за ремонт на релсови самоходни
специализирани машини и съоръжения с повишена опасност“.

РССМ №..... може да бъде пусната повторно в експлоатация.

Представител на изпълнителя:

.....
(име, презиме и подпис)

ПРОТОКОЛ
за
Годишен периодичен преглед и ремонт (ГПР) на РССМ

Днес.....год. се извърши ГПР на РССМ №.....

(ГПР се извършва в ремонтните работилници от групите за поддръжка на механизацията и експлоатационния персонал на машините, на ДП „НКЖИ“, по график, одобрен от директора на съответното поделение, а ревизията на спирачка в ремонтна работилница, депо или завод, имащи необходимия сертификат за извършване на такава дейност.

Операции, за които няма екипировка и квалифицирани кадри, се извършват от специализирано ремонтно предприятие, придобило сертификата за лице за поддръжка на специализирани превозни средства за поддръжане на железния път, съгласно Наредба № 59.)

№	ОПИСАНИЕ НА ИЗВЪРШЕНИЯ ПРЕГЛЕД	Забележка	Изпълнител Подпис
1.	Почистване и измиване на РССМ.		
2.	Проверка на нивото на маслото в двигателя, скоростната, реверсивната и хидравличната кутии, хидравличната система и колоосните и други редуктори. При необходимост се долива масло от съответната марка. Отстраняване на течове на масло чрез смяна на уплътнения.		
3.	Почистване на филтъра в чашката на гориво-снабдителната помпа.		
4.	Почистване и измиване на охлаждащите радиатори за масло и охладителна течност. Проверка на нивото и състоянието на охладителната течност и при необходимост – доливане. Отстраняване на течове.		
5.	Смяна на въздушните филтри на двигателя и компресора.		
6.	Смяна на закъсани ремъци и вериги и регулиране на натегнатостта им.		
7.	Почистване и смазване на клемите на акумулаторните батерии. Проверка гъстотата на електролита. Доливане на електролит и стационарно зареждане при необходимост.		
8.	Проверка на функционирането на превключвателя „транспорт-работно“ и „придвижване-теглене“ на РССМ. Регулиране при необходимост.		
9.	Външен преглед и почистване на: рама, теглично-отбивачни съоръжения, ресори, ресорен пакет, ресорните скоби и централния болт на ресорния пакет, буксов възел, изолатори, челни и странични стъкла. Функционална проверка на действието на механизмите, електрозадвижването, предпазните устройства и хидравличната система, и външен оглед на повдигателните съоръжения. Смазване на теглично-отбивачни съоръжения, водилата на тегличните куки и плъзгалки.		

10.	Периодичен технически преглед на повдигателните съоръжения, съгласно Наредба за безопасната експлоатация и техническия надзор на повдигателни съоръжения, обн. Дв. бр.73 от 17 септември 2010 год.		
11.	Проверка на укрепването и почисване на двигателните възли: гумени тампони, смукателни и изпускателни тръби и ремъчни предавки. Проверка на укрепването на компресора, въздушните резервоари и тяхната арматура, генератора и задвижващия редуктор. При нужда се притягат болтовите връзки с предписания въртящ момент. Проверката на въздушните резервоари се извършва съгласно „Правилник за изработване, ремонт и контрол на резервоарите на въздушните спирачки за налягане по-голямо от атмосферното, използвани при жп возила-локомотиви, вагони, мотриси, влекачи и др”.		
12.	Проверка и притягане с предписания въртящ момент на болтовите съединения на карданните предавки и фланците на ходообръщателя. Гресиране на карданните валове и шарнирните връзки.		
13.	Преглед и измерване параметрите на колоосите, дефектоскопия на осите в монтирано състояние с попълване на карта – Приложение № 2 и Приложение 3 на „Инструкция за преглед и измерване на контролируемите размери на колоосите на релсовите самоходни специализирани машини за поддръжка и ремонт на железния път и контактната мрежа“.		
14	Технически преглед на буксовите възли съгласно чл. 48 на РП 2.55 – 09 „Инструкция за вагонни лагери”.		
15	Проверка на тегловото уравновесяване на РССМ, съгласно изискванията на Наредба № 58.		
16	Външен оглед на рамата на РССМ, на талигите и ресорите за пукнатини, огъвания и повреди.		
17.	Външен оглед на колоосните редуктори, укрепването на редуктора и реактивната щанга.		
18	Външен оглед на осните вилки на буксите за пукнатини и повреди. Контролно измерване на луфтовете между плъзгалките (за букси с челюстно водене).		
19.	Извършване на Ревизия на спирачната система. Прегледът, демонтажа и монтажа, ремонта, а също така и следремонтните приемателни изпитания на отделните възли на спирачната система се извършват съгласно нормите и изискванията на „Правилник за ремонт и изпитване на спирачните системи на подвижния състав на БДЖ“.		
20.	Извършване на Стационарна функционална проба на спирачната система на РССМ съгласно РП 2.12-02.		

21.	Извършване на Скоростно-спирачни проби на РССМ съгласно РП 2.12-02.		
22.	Гресиране на всички шарнирни връзки в точките, които са посочени в схемата за гресиране според инструкциите за съответната РССМ.		
23.	Проверка на измервателните системи за надлъжно и напречно нивелиране и рукане на железния път.		
24.	Проверка и почистване на електрическата система – стартер, динамо, генератор, предпазители, лампи, контактори, контролери, термични и токови защиты, на запалителната система за бензиновите двигатели. Регулиране и смяна на повредени елементи.		
25.	Проверка на манометрите на главните въздушни резервоари, главния въздухопровод, спирачните цилиндри и време-резервоарите.		
26.	Функционална проба на двигателя, ходовата част, силовата предавателна система и спирачната система на машината.		
27.	Проверка на пожарогасителите, аптечката, сигналните принадлежности: преносими табели, петарди, фенерчета, слушалки и др.		

Всички забелязани при ГПР неизправности и влошени показатели на някои от системите на РССМ, които не създават опасност за движението и качеството на работата, след съгласуване с прекия ръководител (отговорник за съответната машина по места), се записват в бордовия дневник със срок за отстраняване.

Машинистът, притежаващ необходимата правоспособност за управление на повдигателни съоръжения, записва резултатите от извършените прегледи на съоръженията с повишена опасност и сменяемите товарохващащи приспособления в сменен дневник за преглед на повдигателните съоръжения и се подписва.

Прегледа е извършен от

(име, презиме, подпис и длъжност)

Машината е приета от

(име, презиме и подпис на старши машиниста)

.....

(име, презиме и подпис на лицето по чл. 52, ал. 4)

