Приложение 2

**Техническая спецификация**

**Услуги агента организации ремонта грузовых вагонов вагоноремонтными предприятиями (ТОР)**

(код по ЕНС ТРУ [522919.900.00000](https://enstru.kz/code_new.jsp?&s=common&p=10&n=0&fc=1&fg=0&new=331711.100.000001)0)

|  |  |
| --- | --- |
| **№ п/п** | **Требования** |
| 1 | 2 |
| **1** | **Описание закупаемых товаров, работ и услуг** |
|  | Услуги агента по организации ремонта грузовых вагонов вагоноремонтными предприятиями.Место оказания услуг: Российская Федерация, Армения, Азербайджан, Беларусь, Эстония, Грузия, Кыргызстан, Литва, Латвия, Молдова, Таджикистан, Туркменистан, Узбекистан.Количество: 3625 грузовых вагонов. |
| **2** | **Требуемые функциональные, технические, качественные, эксплуатационные характеристики закупаемых товаров, работ и услуг.** |
|  | Вагоны, их узлы и детали должны быть отремонтированы в соответствии с требованиями действующих нормативных технических документов, утвержденных Комиссией вагонного хозяйства и Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества.Допуск грузовых вагонов на магистральную железнодорожную сеть после проведения ремонта осуществляется уполномоченным работником эксплуатационного вагонного депо железнодорожной администрации. Приемку вагонов из ремонта производят уполномоченный работник эксплуатационного вагонного депо железнодорожной администрации. При ремонте вагонов запрещается установка на вагоны литых деталей с продленным сроком службы.Устанавливаемые Исполнителем или вагоноремонтным предприятием собственные новые запасные части или подлежащие сертификации или декларированию должны соответствовать требованиям технического регламента ТР ТС 001/2011 «О безопасности железнодорожного подвижного состава».Устанавливаемые Исполнителем или вагоноремонтным предприятием собственные новые запасные части, не подлежащие оценке соответствия (сертификация/декларирование) необходимо наличие прохождения процедуры постановки на производство (приемочные/квалификационные испытания) в соответствии ГОСТ 15.902-2014 «Система разработки и постановки продукции на производство. Железнодорожный подвижной состав. Порядок разработки и постановки на производство».Устанавливаемые Исполнителем или вагоноремонтным предприятием собственные запасные части, подлежащие обязательному клеймению условным номером должны иметь условный номер для клеймения в соответствии с СТ АО 620100210058-ТЦ-14-2022 «Порядок присвоения условного номера для клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей» или Приложением № 20 «Положение об условных номерах клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей», утвержденное Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (Протокол от 21-22 октября 2014 года № 61), при этом завод изготовитель данного товара должен быть включен в справочник С ЖА 1015 «Условные коды предприятий, осуществляющих изготовление, техническое обслуживание и ремонт подвижного состава и его составных частей» и изготовлены по технической документации согласованной ЦСЖТВ в соответствии с Единым порядком согласования конструкторской документации (в случае продукция подлежит согласованию) на изготовление и ремонт грузовых вагонов, в т.ч. с модернизацией, курсирующих в международном сообщении, а также их составных частей, узлов и деталей (Приложение № 35 пятьдесят восьмого заседания Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (г. Душанбе, 6-7 мая 2013 года).Устанавливаемые запасные части должны иметь знаки маркировки в соответствии с конструкторской документацией и документы соответствия (при необходимости). |
| **2.1**  | **Национальные стандарты Республики Казахстан, а в случае их отсутствия межгосударственные стандарты на закупаемые товары, работы, услуги.** |
|  | Исполнитель несет ответственность за качество отремонтированных грузовых вагонов в течение гарантийного срока в соответствии с требованиями действующих нормативных документов:- РД 32 ЦВ-056-97 Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм «Руководство по текущему отцепочному ремонту» (с изменениями и дополнениями, утвержденного ЦСЖТ, протокол от 18-19 октября 2018 года № 69), утвержденного Начальником департамента вагонного хозяйства Барбарич С.С. от 02 сентября 1997 года;- РД 32 ЦВ-056-97/1 Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм «Руководство по текущему отцепочному ремонту, утвержденного Главным инженером РГП «КТЖ» Шнейдмюллер В.В. от 26 декабря 2000 года;- 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 изменениями и дополнениями; - «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 РД 32 ЦВ 052-2009 «Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246 с боковыми скользунами зазорного типа» Общее руководство по ремонту, утвержденный на 52 заседании ЦСЖТ (протокол от 13-14 мая 2010 года г. Юрмала) 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), утвержденный на 67 заседании ЦСЖТ ВНИИЖТ 27.05.01-2017 (протокол от 19-20 октября 2017 года) и соответствующими извещениями об изменении;- «Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов» РД ВНИИЖТ 059/01-2019, утвержденного на 63 заседании ЦСЖТ (протокол от 4-5 ноября 2015 года) и соответствующими извещениями об изменении, а также следующих документов утвержденных на 51 заседании ЦСЖТВ (протокол от 20-22 апреля 2011 года г. Дзержинск (2.1.5 Технологическая инструкция Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой пятника рам грузовых вагонов, 2.1.6. Технологическая инструкция Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой надрессорной балки тележки грузовых вагонов, 2.1.7. Технологическая инструкция Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой корпуса буксы, 2.1.8 Технологическая инструкция Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой боковой рамы, 2.1.9. Технологическая инструкция Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой деталей автосцепного устройства));- Альбом-справочник «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» 632-2011 ПКБ ЦВ, утвержденного на 57 заседании ЦСЖТ (протокол от 16-17 октября 2012 года) и соответствующими извещениями об изменении.Нормативные документы, указанные в технической спецификации, предоставляются в электронном или бумажном виде для ознакомления в течение 3 (трех) календарных дней по запросу потенциальных поставщиков по адресу г. Астана, ул. Д. Кунаева 10, этаж 32, телефон 8 778 110 88 70 |