
	Методические рекомендации АО «ВРК – 2»	МР ВРК – 2 002-20014
	Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек	

Введен в действие
распоряжением АО «ВРК – 2» от
«___» _____ г.
№ _____

**Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых
деталей тележек.
Методические рекомендации**

ПРОЕКТ


Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности	Дата введения в действие:	Редакция:	Лист:
	_____	1	1 из 15

	Методические рекомендации АО «ВПК – 2»	МР ВПК – 2 002-20014
Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек		

Содержание

	Введение.....	3
1	Цель и область применения.....	3
2	Общие положения	3
3	Порядок организации проведения и оценки контрафактности (фальсификации) боковой рамы	4
4	Порядок проведения оценки контрафактности (фальсификации) боковой рамы	5
	Приложение 1 Боковые рамы производства ПАО «Кременчугский сталелитейный завод».....	5
	Приложение 2 Боковые рамы производства ОАО «НПК «Уралвагонзавод»	5
	Приложение 3 Боковые рамы производства ООО «Бежицкая сталь»	5
	Приложение 4 Боковые рамы производства ООО «Промтрактор-Промлит»	5

Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности	Редакция:	Лист:
	1	2 из 15

	Методические рекомендации АО «ВРК – 2»	МР ВРК – 2 002-20014
Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек		

Введение

Согласно требованиям технических условий на изготовление литых деталей тележки порядковый номер деталям присваивает завод-изготовитель по установленной на предприятии системе нумерации. Изменение или восстановление идентификационных знаков маркировки на деталях имеет право осуществлять завод-изготовитель до приемочного контроля представителем владельца инфраструктуры.


Исправлять, восстанавливать и присваивать идентификационные знаки маркировки на деталях в эксплуатации не допускается.

Литые детали тележки, изготовленные по одному чертежу разными заводами-изготовителями, имеют внешние отличия из-за конструктивных особенностей изготовления (далее – конструктивные особенности) вследствие применения разной технологии изготовления, технологической оснастки и дефектов, образование которых обусловлено металлургическими процессами.

Увеличение мощности производства и снижения производственного брака требует от заводов-изготовителей применения современной технологической оснастки и совершенствование технологии изготовления, что в свою очередь влечет к изменению литниковой системы, размещения прибылей и знаков маркировки, применения или отказа от применения не удаляемых ребер жесткости и накладок.

Таким образом, контрафактность (фальсификацию) литых деталей тележки можно определить визуально по конструктивным особенностям, связанных с изменениями на заводе-изготовителе технологической оснастки, технологии и способов заливки металла.

Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности	Редакция:	Лист:
	1	3 из 15

	Методические рекомендации АО «ВРК – 2» Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек	МР ВРК – 2 002-20014
--	---	---------------------------------------

1. Цель и область применения

1.1. Настоящие методические указания разработаны с целью исключения использования при ремонте подвижного состава в вагонных ремонтных депо - обособленных структурных подразделений АО «ВРК - 2» (далее – ВЧДр) контрафактной (фальсифицированной) продукции.

1.2. Настоящие методические указания являются дополнением к стандарту СТО ВРК – 2 № 1.002-2013 «Порядок выявления и обращения с контрафактной (фальсифицированной) продукцией» и устанавливают требования к организации проведения, порядку определения и критерии оценки контрафактности (фальсификации) применительно к боковой раме тележки грузового вагона (далее – боковая рама) поступающей от собственника подвижного состава (далее – Заказчик) в виде комплектующих (далее - давальческое сырье), с учетом специфики производства, реализации потребителю и использования по назначению.

1.3. Настоящие методические указания применяют для боковых рам, которые имеют признаки контрафактности (фальсификации) и необходимо провести оценку контрафактности (фальсификации) и подтверждение легитимности от завода-изготовителя.

1.4. Методические указания обязательны для применения всеми обособленными структурными подразделениями АО «ВРК-2», использующими при ремонте подвижного давальческое сырье, предоставляемое Заказчиком.

1.5. Настоящие методические указания могут применяться к боковым рамам с исправленными идентификационными знаками маркировки, поступившими в составе вагона в плановый ремонт или из эксплуатационного ремонтного депо в порядке, установленном требованиями «Временного регламента организации работы по исключению из эксплуатации на инфраструктуре ОАО «РЖД» забракованных и контрафактных боковых рам тележек грузового вагона», утвержденного распоряжением ОАО «РЖД» от 29.11.2013 № 2635.

2. Общие положения

2.1. Контрафактность (фальсификацию) боковой рамы признает комиссия по результатам проверки документов, информации в базе данных АСУ ВРК, ГВЦ ОАО «РЖД», внешнего осмотра поверхности детали на соответствие конструктивных особенностей, характерных для завода-изготовителя и года изготовления.


2.2. Проверку и оценку соответствия документов на боковую раму и информации в базе данных АСУ ВРК и ГВЦ ОАО «РЖД» осуществляет работник отдела материально-технического обеспечения (инженер по снабжению производственного отдела).

2.3. Проверку и оценку соответствия конструктивных особенностей по результатам внешнего осмотра осуществляет мастер или бригадир тележечного цеха.

2.4. Не допускают к эксплуатации боковые рамы, признанные по настоящим методическим указаниям контрафактными (фальсифицированными).

2.5. Если в результате проверки документов, информации в базе данных АСУ ВРК, ГВЦ ОАО «РЖД» и внешнего осмотра контрафактность (фальсификация) боковой рамы

Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности	Редакция: 1	Лист: 4 из 15

	Методические рекомендации АО «ВРК – 2»	МР ВРК – 2 002-20014
	Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек	

не обнаружена, комиссия направляет на завод-изготовитель запрос о подтверждении легитимности с приложением фотоматериалов боковой рамы.

2.6. Если завод-изготовитель подтверждает легитимность, то боковую раму подвергают дефектации неразрушающими методами на наличие недопустимых дефектов и измерительного контроля изношенных поверхностей.

2.7. Решение о пригодности боковой рамы к дальнейшей эксплуатации принимают по результатам визуально-измерительного контроля и диагностирования неразрушающими методами.

2.8. Если завод-изготовитель не подтверждает легитимность или уклоняется от подтверждения легитимности по представленным фотоматериалам, то комиссия признает боковую раму контрафактной (фальсифицированной).

2.9. Боковую раму, признанную комиссией контрафактной (фальсифицированной) утилизируют установленным порядком.

2.10. В случае не согласия Заказчика с результатами проверки и признания боковой рамы контрафактной (фальсифицированной), решение о допуске на инфраструктуру ОАО «РЖД» боковой рамы в составе вагона принимает представитель владельца инфраструктуры, находящийся на территории вагонного ремонтного предприятия.

3. Порядок организации проведения оценки контрафактности (фальсификации) боковой рамы

3.1. К проведению и оценке контрафактности (фальсификации) боковой рамы допускается персонал вагонного ремонтного предприятия, изучивший настоящие методические указания, СТО ВРК – 2 № 1.002-2013 и Временный регламент организации работы по исключению из эксплуатации на инфраструктуре ОАО «РЖД» забракованных и контрафактных боковых рам тележек грузового вагона.

3.2. Оценку контрафактности (фальсификации) боковой рамы осуществляют комиссией, созданной приказом начальника вагонного ремонтного предприятия в составе: главный инженера, мастера (бригадира) тележечного цеха, работника отдела материально-технического обеспечения (инженера по снабжению производственного отдела), дефектоскописта, представителя Заказчика, приемщика вагонов.

3.3. Специальное место для проведения оценки контрафактности (фальсификации) боковой рамы (далее – место проведения работ) должно быть на специально оборудованной площадке оснащенной средствами контроля и технологическими выписками.

3.4. В целях исключения случайного использования в технологических процессах и несанкционированного изъятия боковых рам, место проведения работ оснащают табличкой с надписью «Место проведения оценки контрафактности», при необходимости огораживают.

3.5. Табличка и надпись на табличке должна сохраняться до окончания проведения оценки контрафактности (фальсификации) всех боковых рам, хранящихся в месте проведения работ.

<p>Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности</p>	Редакция:	Лист:
	1	5 из 15

3.6. Если в месте проведения работ складывают две и более боковые рамы, то детали скрепляют друг с другом металлическим тросиком или проволокой. На концах тросика или проволоки должны быть предусмотрены проушины для скрепления замком. Ключ от замка должен храниться у работника отдела материально-технического обеспечения (инженера по снабжению производственного отдела) или иного ответственного лица, назначенного приказом по депо.

3.7. Складирование, перемещение и изъятие боковых рам в месте проведения работ осуществляют только с разрешения председателя комиссии.

3.8. Персонал вагонного ремонтного предприятия, члены комиссии и Заказчик должны быть предупреждены об ответственности за нарушение порядка проведения оценки контрафактности (фальсификации) боковых рам.

3.9. В месте проведения работ должно быть обеспечено удобство подхода к боковой раме, созданы условия для безопасного производства работ, в том числе в необходимых случаях должны быть установлены ограждения, подмости или другие вспомогательные устройства, обеспечивающие оптимальный доступ к контролируемой поверхности.

3.10. Освещенность места проведения работ должна быть не менее 500Лк. При необходимости должна быть обеспечена возможность дополнительного освещения переносными фонариками или светильниками напряжением 12 В или 36 В.

3.11. Для выполнения внешнего осмотра должен быть обеспечен достаточный обзор для глаз специалиста. Подлежащая осмотру поверхность должна рассматриваться под углом более 30° к плоскости боковой рамы и с расстояния до 600 мм (рис. 1).




Рис. 1. Условия для проведения внешнего осмотра

3.12. На боковую раму признанную контрафактной (фальсифицированной) оформляют соответствующий комплект документов установленным порядком, наносят белой краской маркировку «Контрафакт» и направляют в изолятор брака. По согласованию с собственником на деталь наносят неустранимый дефект.

3.13. Складирование деталей в изоляторе брака осуществляют таким образом, чтобы маркировка «Контрафакт» была в видимой зоне.

3.14. Детали в изоляторе брака должны быть скреплены друг с другом металлическим тросиком или металлической проволокой, концы тросика или проволоки должны быть скреплены замком.

	Методические рекомендации АО «ВРК – 2»	МР ВРК – 2 002-20014
Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек		

4. Порядок проведения оценки контрафактности (фальсификации) боковой рамы

4.1. Проверка и оценка документов на боковую раму

4.1.1 Комплект документов, представленный заказчиком, проводят в следующем порядке:

- а) проверяют комплектность документов, наличие синей печати, четкость и читаемость информации в документах.
- б) определяют право собственности боковой рамы.
- в) проверяют на наличие признаков исправления идентификационных знаков маркировки штрих-корректором, дополнительным выделением шариковой ручкой и т.п.
- г) сличают идентификационные номера боковой рамы, указанных в документах с номерами, нанесенными на боковую раму.

4.1.2. Боковую раму признают контрафактной (фальсифицированной) если при проверке документов обнаружено:

- а) на боковую раму отсутствуют документы, Заказчик не в состоянии представить комплект документов в полном объеме;
- б) заказчик не является владельцем боковой рамы;
- в) цифры идентификационных знаков маркировки в документах имеют признаки исправления, эти же цифры на боковой раме имеют признаки механического исправления/повреждения (сваркой, срезкой, рубкой и т.д.).
- г) количество цифр идентификационного знака маркировки в документе больше/меньше, чем на боковой раме.
- д) боковая рама не предназначена для использования на путях общего пользования.

4.2. Проверка и оценка информации в базе данных АСУ ВРК и ГВЦ ОАО «РЖД»

4.2.1. Проверку информации в базе данных АСУ ВРК и ГВЦ ОАО «РЖД» осуществляют с целью определения на момент проверки, в каком статусе числится боковая рама: забракована, задвоенная, запрещенная, условно забракованная.

4.2.2. Боковую раму признают контрафактной (фальсифицированной) если при проверке информации в базе данных АСУ ВРК и ГВЦ ОАО «РЖД» обнаружено что она:

- а) ранее забракована по результатам визуально-измерительного контроля и/или диагностирования неразрушающими методами;
- б) запрещена для эксплуатации предписаниями государственного надзорного органа или, обращением завода-изготовителя.

4.3. Проверка и оценка боковой рамы внешним осмотром


4.3.1. Проведение внешнего осмотра включает в себя обнаружение, определение вида и местоположения конструктивных особенностей.

4.3.2. Конструктивные особенности боковых рам представлены в приложениях 1 – 4 к настоящим методическим рекомендациям.

4.3.3. Конструктивными особенностями боковой рамы являются:

- а) не удаляемые прибыли и технологические ребра;

Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности	Редакция:	Лист:
	1	7 из 15

	Методические рекомендации АО «ВРК – 2»	МР ВРК – 2 002-20014
Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек		

- б) места приливов литниковой системы;
- в) вид отлитых идентификационных знаков маркировки (в овале, без овала, на площадке, привариваемая пластина);
- г) места расположения отлитых идентификационных знаков маркировки (верхний пояс, наклонный пояс);
- д) места постановки приемочных клейм представителем владельца инфраструктуры;

4.3.4. Оценку контрафактности (фальсификации) боковой рамы, по результатам внешнего осмотра проводят сравнением фактических параметров, полученных при осмотре детали с параметрами, установленными в приложениях 1 – 4 к настоящим методическим рекомендациям.

4.3.5. Боковую раму признают контрафактной (фальсифицированной), если при внешнем осмотре обнаружено:

- а) отличительные конструктивные особенности не соответствуют году изготовления и/или заводу-изготовителю.
- б) на боковой раме нанесены знаки и/или клеймы, ограничивающие использование на путях общего пользования;
- в) год изготовления приходится на время, когда завод-изготовитель не изготавливал боковые рамы;
- г) боковая рама «таврового сечения» изготовлена в то время, когда завод-изготовитель полностью перешел на изготовление боковой рамы «коробчатого сечения».
- д) боковая рама «коробчатого сечения» изготовлена в то время, когда завод-изготовитель еще не выпускал боковые рамы «коробчатого сечения»;
- е) боковая рама изготовлена заводом-изготовителем, не имеющим прав на использование конструкторской документации.

4.3.6. В случае если определить конструктивные особенности боковой рамы в условиях вагонного ремонтного предприятия не представляется возможным, то направляют на завод-изготовитель запрос о подтверждения легитимности с приложением фотоматериалов боковой рамы.

4.3.7. На каждую боковую раму, подвергавшуюся внешнему осмотру с целью определения и оценки контрафактности (фальсификации) оформляют фотоматериалы. Фотоматериалы должны содержать:

- а) месторасположение идентификационных знаков маркировки (основные и дублирующие).
- б) вид каждого идентификационного знака маркировки;
- г) все видимые конструктивные особенности боковой рамы;

4.3.8. Фотоматериалы идентификационных знаков маркировки и мест конструктивных особенностей боковой рамы должны быть хорошего качества и различимы. При фотографировании должны быть соблюдены требования, установленные в пункте 3.11

4.3.9. Фотоматериалы боковой рамы должны храниться на вагонном ремонтном предприятии в течении 3 лет.

Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности	Редакция:	Лист:
	1	8 из 15

Приложение № 1

Боковые рамы производства ПАО «Кременчугский сталелитейный завод»,
 клеймо 14

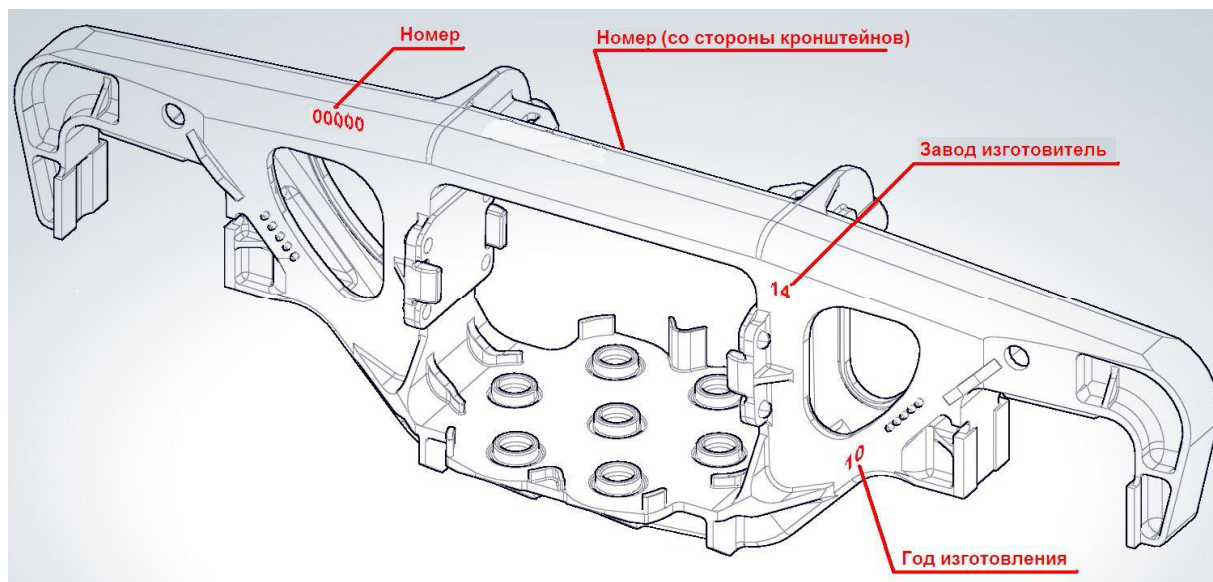


Рисунок 1.1. Изготовление боковых рам в период с 2010 г. - по настоящее время

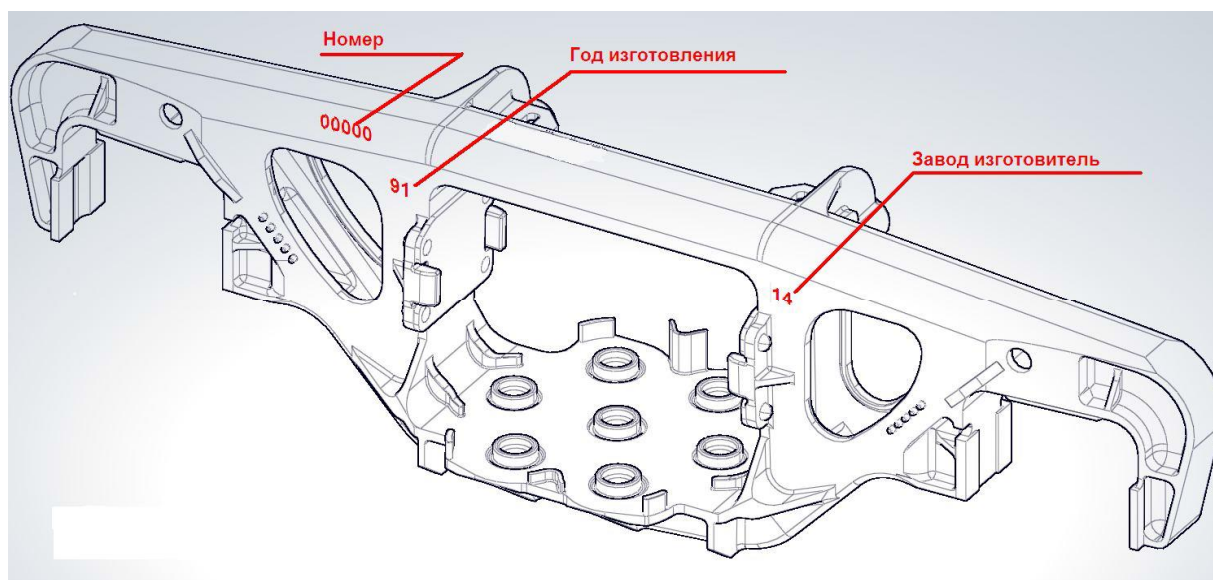



Рисунок 1.2. Изготовление боковых рам в период с 1991 г. - по 2010 г.

	Методические рекомендации АО «ВРК – 2» Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек	МР ВРК – 2 002-20014
--	---	---------------------------------------

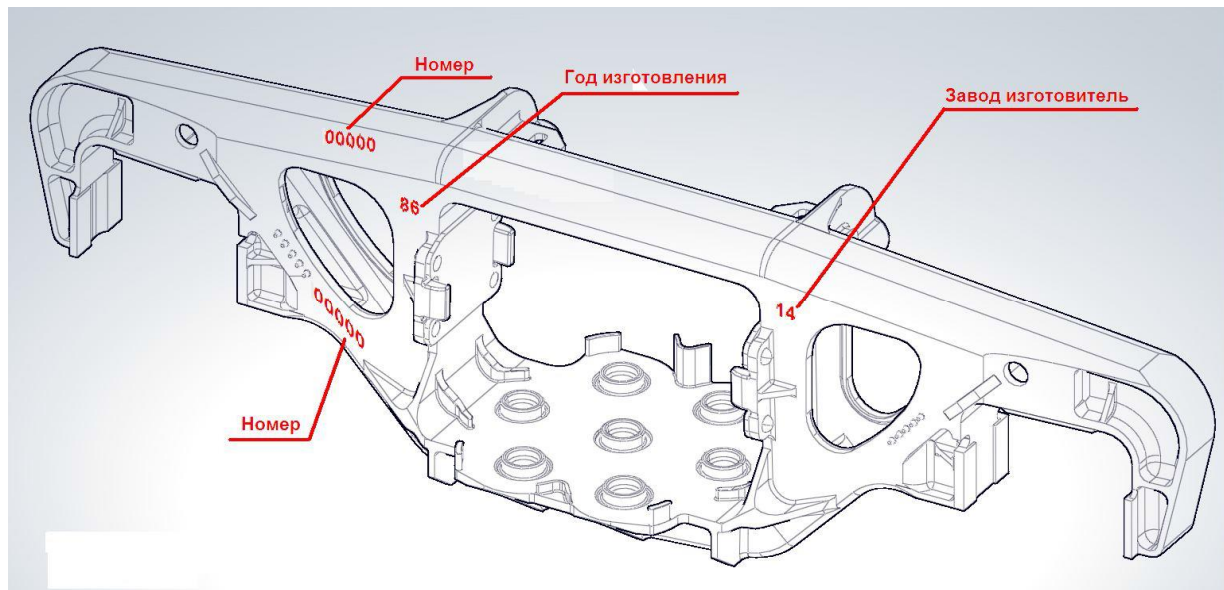


Рисунок 1.3. Изготовление боковых рам в период с 1986 г. - по 1991 г.

Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности	Редакция: 1	Лист: 10 из 15

Приложение № 2

Боковые рамы производства ОАО «НПК «Уралвагонзавод», клеймо 5

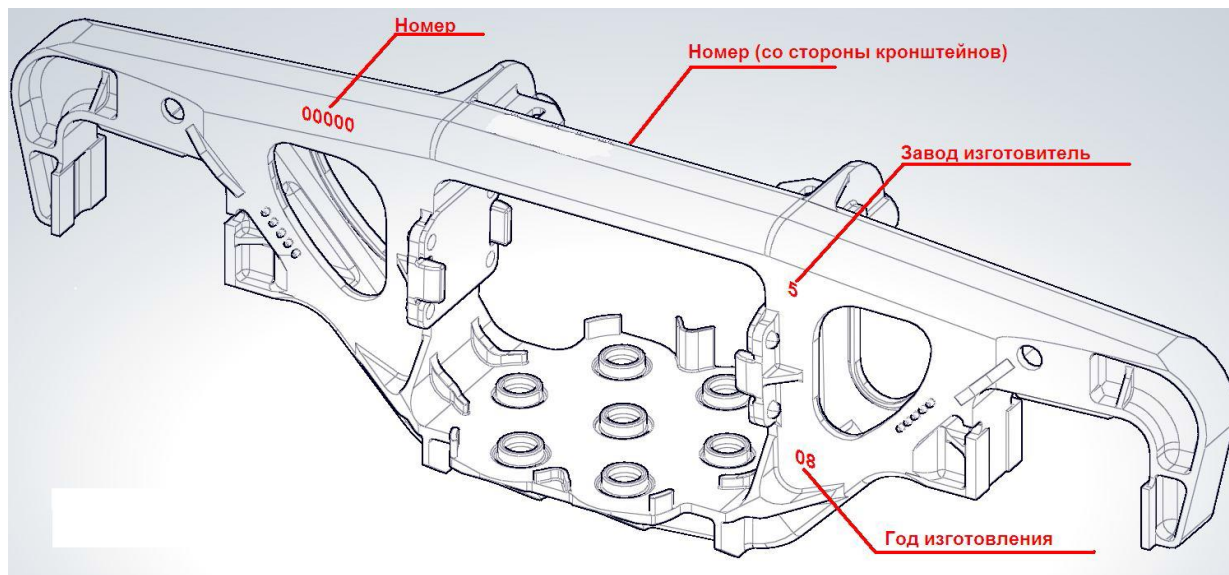


Рисунок 2.1. Изготовление боковых рам в период с 2008 г. - по настоящее время

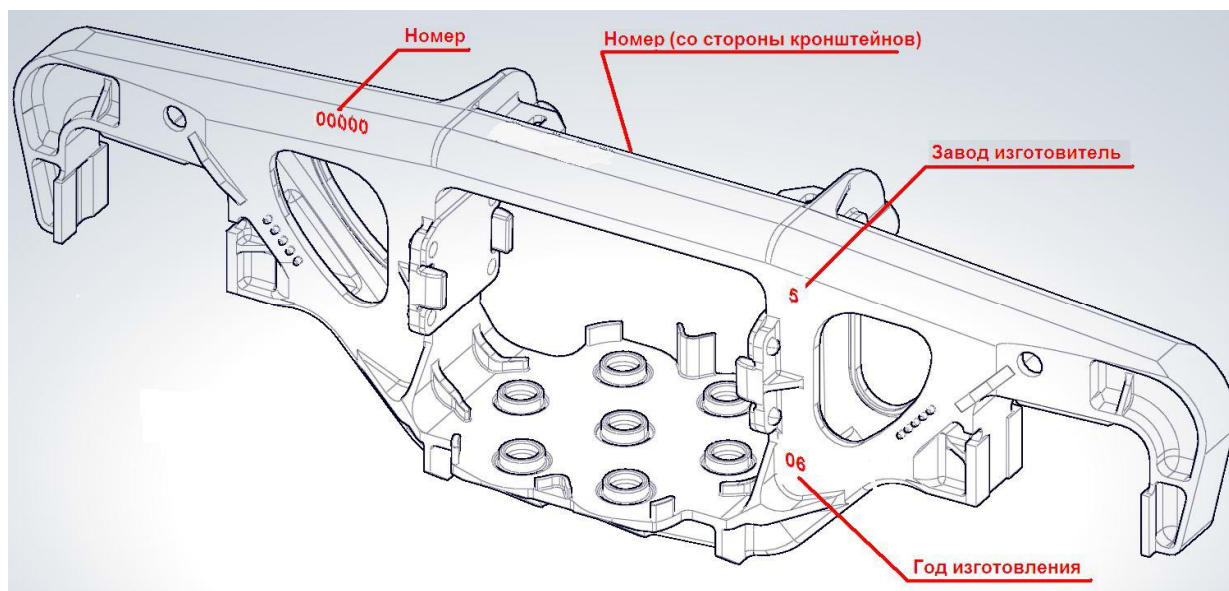


Рисунок 2.2. Изготовление боковых рам в период с 2006 г. - по 2008 г.

	<p>Методические рекомендации АО «ВРК – 2»</p> <p>Порядок определения контрафактности (фальсификации) литых деталей тележек</p>	<p>МР ВРК – 2 002-20014</p>
--	--	---------------------------------

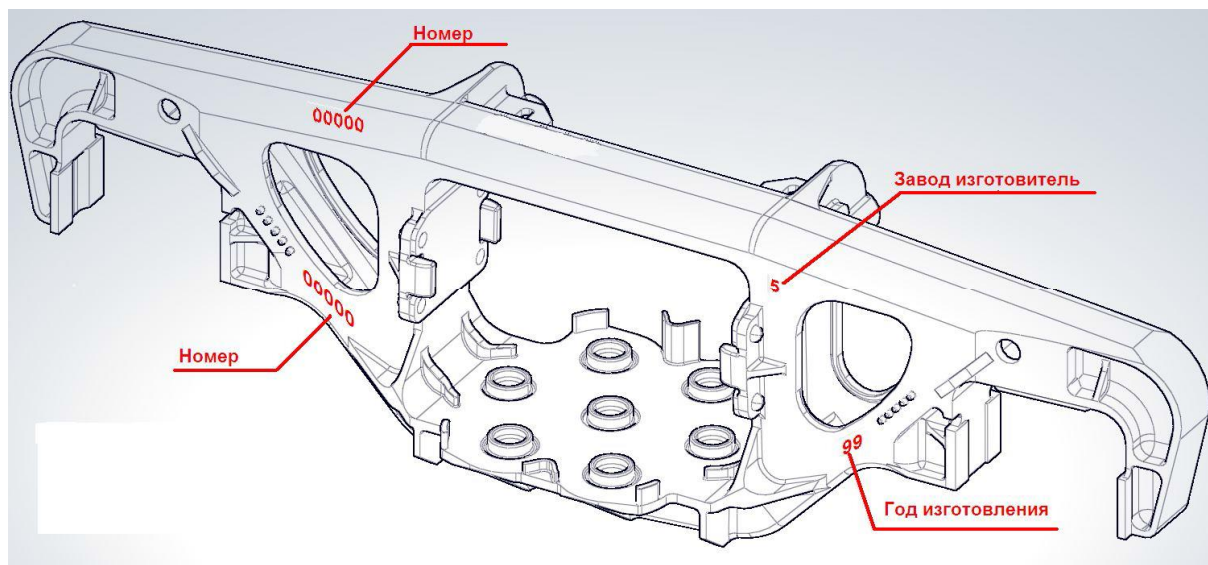


Рисунок 2.3. Изготовление боковых рам в период с 1999 г. - по 2006 г.

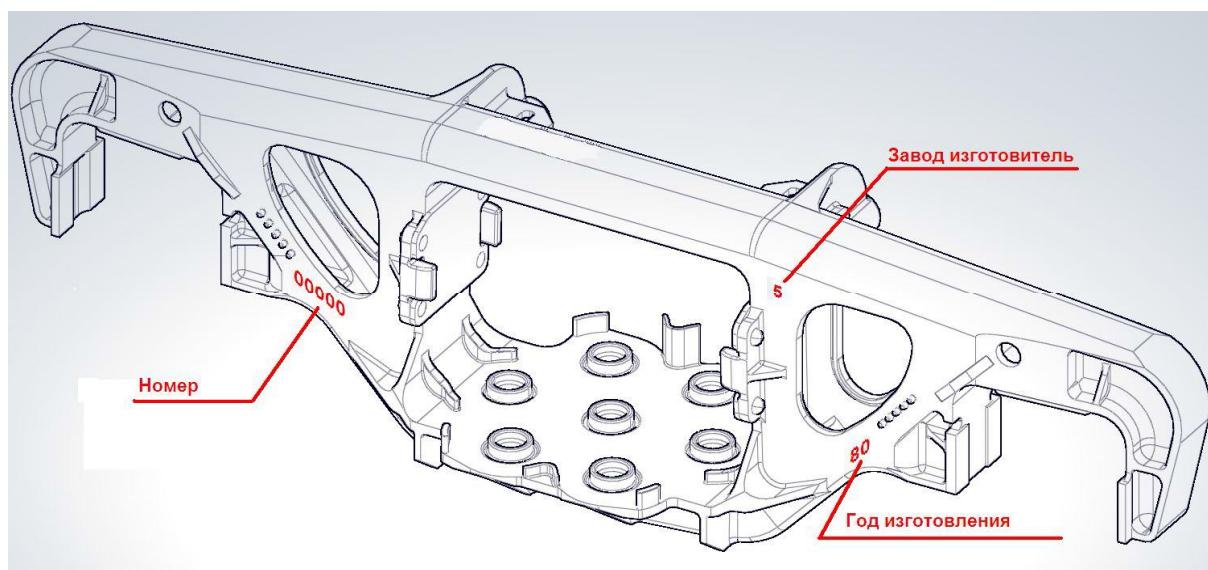


Рисунок 2.4. Изготовление боковых рам в период с 1980 г. - по 1999 г.

<p>Перед использованием нормативного документа убедитесь в его актуальности</p>	<p>Редакция:</p>	<p>Лист:</p>
	<p>1</p>	<p>12 из 15</p>

Приложение № 3

Боковые рамы производства ООО «ПО «Бежицкая сталь», клеймо 12

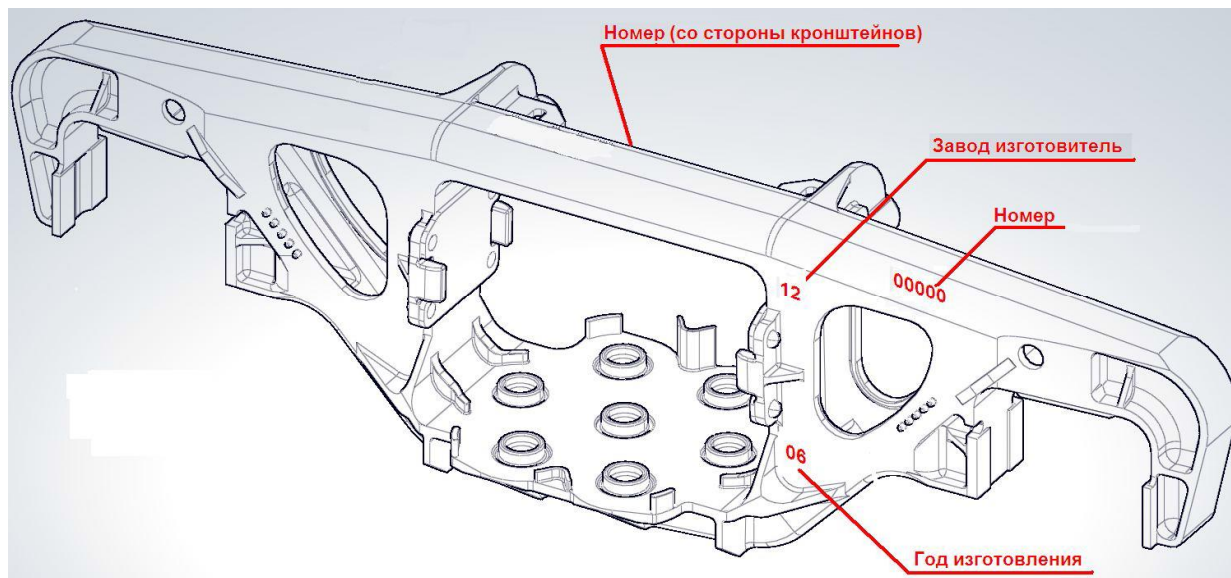


Рисунок 3.1. Изготовление боковых рам в период с 2010 г. - по настоящее время

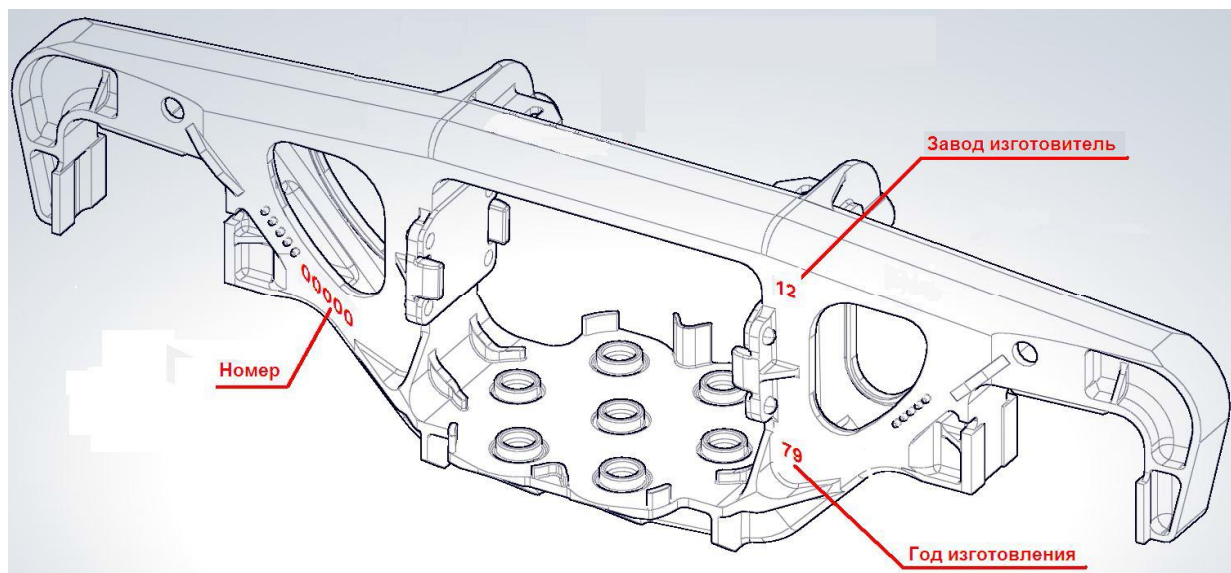


Рисунок 3.2. Изготовление боковых рам в период с 1979 г. - по 2006 г.

Приложение № 4

Боковые рамы производства ООО «Промтрактор-Промлит», клеймо 33

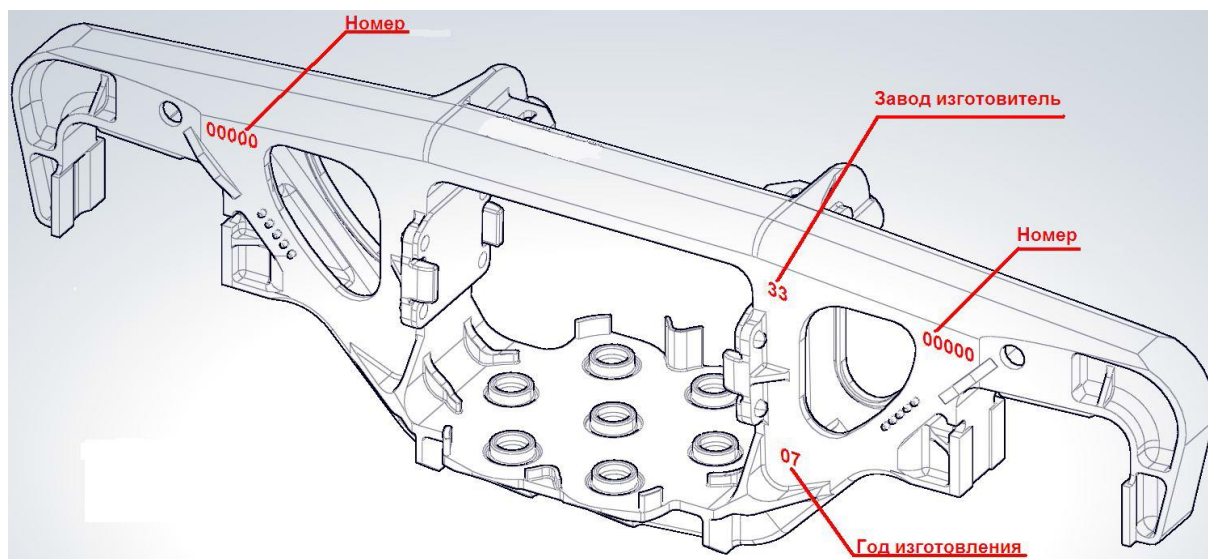


Рисунок 4.1. Изготовление боковых рам в период с 2007 г. - по настоящее время

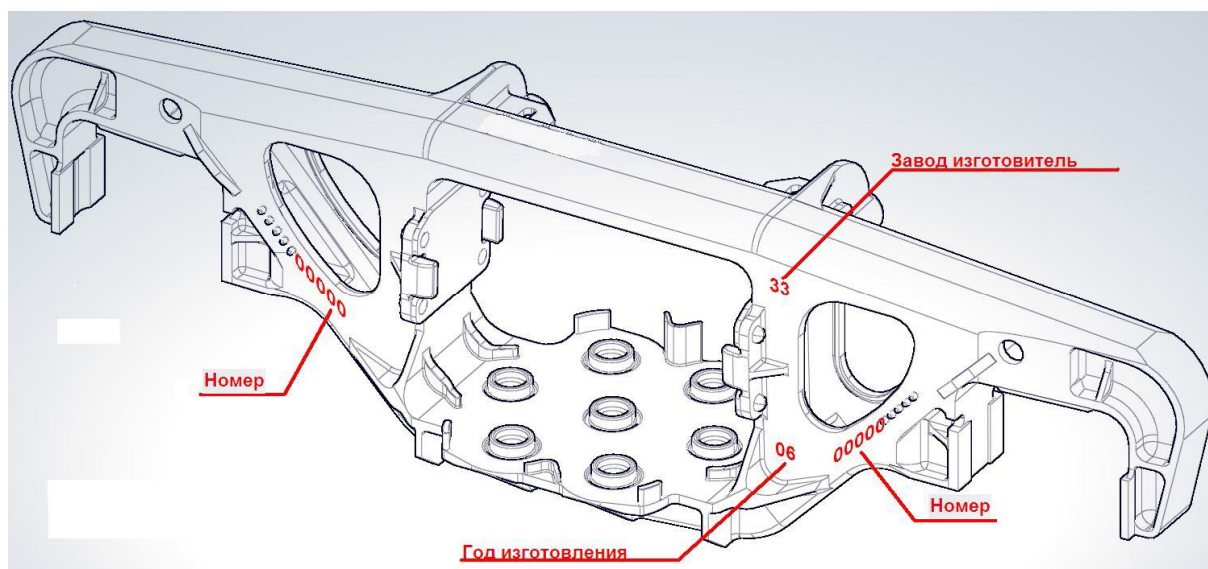


Рисунок 4.2. Изготовление боковых рам в период с 2006 г. - по 2007 г.

Лист регистрации изменений

[illegible]