



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ»
(ОАО «РЖД»)

РАСПОРЯЖЕНИЕ

« 20 » января 2012 г.

Москва

№ 75р _____

**Об утверждении Регламента работы с автоматизированной системой
«Электронный паспорт локомотива»**

В соответствии с п. 67 распоряжения ОАО «РЖД» от 15 июня 2011 г. №1295р «Об организации работы по выполнению ОАО «РЖД» требований Правил технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации»:

1. Утвердить и ввести в действие с 1 февраля 2012 г. прилагаемый Регламент работы с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива» (далее – Регламент).

2. Начальникам железных дорог, первому заместителю начальника Дирекции тяги Мишину С.П., начальнику Дирекции по ремонту тягового подвижного состава Лубягову А.М., начальнику Центра технического аудита Гапееву С.Н., генеральному директору ОАО «Желдорремаш» Тишаеву А.С. (по согласованию), техническому директору ЗАО «Трансмашхолдинг» Шнейдмюллеру В.В. (по согласованию), генеральному директору ООО «ТМХ-Сервис» Гриненко В.И. (по согласованию) обеспечить неукоснительное выполнение требований Регламента причастными.

3. Контроль за выполнением требований настоящего Регламента возложить на первого заместителя начальника Дирекции тяги Мишина С.П.

Вице-президент
ОАО «РЖД»



А.В.Воротилкин

Исп.: Лапшин Александр Николаевич, ЦТР
тел. 7-90-51

Утвержден
распоряжением ОАО «РЖД»
от «20» января 2012 г. № 75р

**РЕГЛАМЕНТ
РАБОТЫ С АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМОЙ
«ЭЛЕКТРОННЫЙ ПАСПОРТ ЛОКОМОТИВА»**

на 12 листах

2012 г.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Общие положения	3
1.1. Назначение регламента	3
1.2. Термины, определения и сокращения	3
1.3. Ссылки на нормативные документы	3
1.4. Порядок внесения изменений в регламент	3
2. Порядок работы с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива»	3
2.1. Описание работы с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива»	3
2.2. Порядок работы с электронным паспортом локомотива на локомотивостроительных заводах	5
2.3. Порядок работы с электронным паспортом локомотива на локомотиворемонтных заводах и предприятиях, проводящих ремонт локомотивов и паспортизированного оборудования	5
2.4. Порядок работы с электронным паспортом локомотива в эксплуатационных локомотивных депо	7
2.5. Контроль ведения работ с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива»	7
3. Ответственность специалистов при работе с электронным паспортом локомотива	8
4. Ответственность участников технологических процессов за ведение электронного паспорта локомотива	9
5. Контроль версий документа	12

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Назначение регламента

Настоящий регламент определяет порядок работы с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива» (далее – ЭП) в ходе проведения технического обслуживания, неплановых, текущих и заводских видов ремонта локомотивов, а так же их сервисного обслуживания и выпуска нового оборудования и локомотивов.

1.2. Термины, определения и сокращения

- 1.2.1. АС: Автоматизированная система.
- 1.2.2. ГВЦ: Главный вычислительный центр.
- 1.2.3. ПКБ ЦТ: Проектно–конструкторское бюро локомотивного хозяйства.
- 1.2.4. ПТОЛ: Пункт технического обслуживания локомотивов.
- 1.2.5. ЦТА: Центр технического аудита.
- 1.2.6. ЭП: Электронный паспорт.

1.3. Ссылки на нормативные документы

Распоряжение ОАО «РЖД» от 11 января 2011 г. №2р.

Альбом форм первичной учетной документации, утвержденный распоряжением ОАО «РЖД» от 15 декабря 2008 г. №2688р с учетом дополнений и изменений.

1.4. Порядок внесения изменений в регламент

Подразделениями, ответственными за внесение изменений в регламент работы с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива» и поддержание его в актуальном состоянии, являются ЦТ, ЦТР, ПКБ ЦТ. Процедура внесения изменений определена в Положении об управлении жизненным циклом регламентов ОАО «РЖД».

2. ПОРЯДОК РАБОТЫ С АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМОЙ «ЭЛЕКТРОННЫЙ ПАСПОРТ ЛОКОМОТИВА»

2.1. Описание работы с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива»

На каждую единицу локомотивов ОАО «РЖД» или паспортизированного оборудования ведется электронный паспорт (ЭП), в котором отражены основные технические и эксплуатационные характеристики, сведения о комплектности, техническом состоянии, месте эксплуатации, проводимых ремонтах, как самого локомотива, так и его паспортизированного оборудования.

В состав документации на локомотив в ЭП входят паспорт локомотива и паспорта его номерного паспортизированного оборудования.

При передаче локомотивов ОАО «РЖД» в другой филиал ОАО «РЖД», а также при отправке его в пункт проведения технического, сервисного обслуживания, непланового, текущего, заводского ремонта или модернизации вместе с локомотивом передается его электронный паспорт. В случае отправки локомотива на базу консервации (запаса ОАО "РЖД") ЭП сохраняется в базе данных ОАО «РЖД».

Дубликаты электронных паспортов локомотивов и паспортизированного оборудования не допускаются.

Собственниками ЭП локомотивов и ЭП оборудования, установленного на локомотив, являются эксплуатационные локомотивные депо приписки локомотивов.

Собственниками ЭП оборудования, не установленного на локомотив, являются предприятия, производящие ремонт или сервисное обслуживание, на балансе которых находится данное оборудование до момента подписания актов, заполняемых в процессе ремонта или сервисного обслуживания и отправки на предприятие эксплуатации или хранения.

Собственниками ЭП нового подвижного состава являются заводы – изготовители до момента подписания актов передачи в ОАО «РЖД».

Электронные паспорта локомотивов и паспортизированного оборудования на период ремонта передаются в предприятия, производящие ремонт или сервисное обслуживание и подлежат возврату в депо приписки локомотива после окончания ремонта.

Контроль за полнотой ввода информации в ЭП осуществляет собственник паспорта. В паспорте локомотива должна быть внесена информация об установках всего обязательного паспортизированного оборудования, отмечены проведенные ремонты и измерения, заполнены технические характеристики, как локомотива, так и всего установленного паспортизированного оборудования, устранены дубликаты паспортов.

Ответственность за достоверность информации, регистрируемой в ЭП в процессе производства ремонта, несет предприятие, проводившее ремонт локомотива и / или оборудования.

Главный вычислительный центр обеспечивает установленным в ОАО «РЖД» порядком подключение к сети передачи данных уполномоченных работников организаций ОАО «РЖД» и сторонних компаний, осуществляющих техническое обслуживание, ремонты, выпуск новых локомотивов и сервисные функции по ремонту и обслуживанию парка локомотивов ОАО «РЖД» и оборудования.

Порядок взаимодействия при нарушении нормальной работы АС ЭП:

решение о невозможности работы с АС ЭП и о сроках восстановления работоспособности принимает ГВЦ ОАО «РЖД». В этот период приемка локомотивов и паспортизированного оборудования осуществляется по заполненным копиям бумажной версии ЭП или бумажному паспорту;

ввод недостающей информации производится «специалистом ЭП» (п. 0) принимающей стороны по согласованию с предприятием отправителем паспорта.

2.2. Порядок работы с электронным паспортом локомотива на локомотивостроительных заводах

2.2.1. Создание электронных паспортов строящихся локомотивов.

2.2.2. Специалист ЭП завода формирует ЭП нового локомотива и оборудования, заполняет их технические характеристики и вносит информацию об установках оборудования на новый локомотив.

2.2.3. До вступления в силу решения о вводе безбумажной технологии ведения технических паспортов специалисты ЭП заполняют и передают на предприятия приписки локомотивов и паспортизированного оборудования их электронные и бумажные паспорта.

2.2.4. Приемка нового локомотива и оборудования осуществляется при наличии электронного паспорта.

2.2.5. При выпуске новой серии локомотива сотрудниками завода предоставляется информация в ПКБ ЦТ о технических характеристиках нового локомотива, типах и количестве установленного паспортизированного оборудования и технических характеристиках этого оборудования.

2.3. Порядок работы с электронным паспортом локомотива на локомотиворемонтных заводах и предприятиях, проводящих ремонт локомотивов и паспортизированного оборудования

2.3.1. При приемке в ремонт локомотива и оборудования сотрудниками ремонтного предприятия проверяется полнота и достоверность информации, внесенной в ЭП:

в случае отсутствия электронных паспортов, на принимаемое оборудование, доступное для внешнего осмотра, локомотив и оборудование переводятся на ответственное хранение до устранения допущенных нарушений. Для этого привлекается представитель предприятия депо приписки локомотива, который обязан оказать содействие ремонтному предприятию в заполнении отсутствующую информацию в электронном паспорте. При этом простой в ожидании ремонта относить за эксплуатацией;

в случае обнаружения неполной или недостоверной информации в ЭП на скрытое (недоступное для внешнего осмотра) оборудование, выявленного в результате детального осмотра после разборки узлов локомотива, привлекается представитель депо приписки локомотива. Представитель депо приписки локомотива обязан заполнить отсутствующую или исправить недостоверную информацию в ЭП в течение времени проведения сервисного обслуживания или ремонта локомотива, исчисляемого в соответствии с Распоряжением ОАО «РЖД» №3р от 17.01.2005. В случае превышения указанных норм времени, перепростой локомотива относить за эксплуатацией.

2.3.2. В ходе ремонта локомотива и оборудования производится: сверка номеров фактически установленного оборудования с данными ЭП;

устранение дубликатов паспортов оборудования на «заводских» видах ремонта, а на остальных видах ремонта устранение дубликатов паспортов оборудования, доступного для внешнего осмотра;

ввод в ЭП необходимой идентификационной информации, (при необходимости клеймения оборудования с утерянными знаками идентификации создается акт ТУ-160*);

ввод данных в ЭП о смене паспортизированного оборудования локомотива с формированием актов ТУ-164* о снятии основного оборудования локомотива и ТУ-161* на установку основного оборудования локомотива, все паспортизированное оборудование локомотива должно быть установлено в ЭП не позднее даты окончания ремонта локомотива;

мониторинг данных о проведенных ремонтах локомотивов, ввод данных в ЭП о проведенных ремонтах оборудования с обязательным указанием вида и описания ремонта;

ввод информации о проведенных модернизациях локомотива и оборудования;

ввод в ЭП данных о замерах локомотивов и оборудования, проводимых во время ремонта;

ввод данных об отказах локомотивов и оборудования при проведении неплановых ремонтов и рекламационных работ, выполняемых в условиях локомотиворемонтных предприятий.

Информация по всему паспортизированному оборудованию локомотива вводится в ЭП не позднее даты окончания ремонта локомотива и подписания актов приемки из ремонта локомотива ТУ-31л* и оборудования ТУ-172*.

* До внедрения электронной цифровой подписи документы оформляются в бумажном виде.

2.3.3. Приемщик локомотивов или сотрудник ЦТА производит приемку локомотива и паспортизированного оборудования из ремонта при наличии полностью заполненных ЭП. В случае отсутствия электронных паспортов, на принимаемое оборудование и локомотив, локомотив и оборудование переводятся на ответственное хранение до устранения допущенных нарушений. Для этого привлекается представитель предприятия, производившего ремонт локомотива, который обязан заполнить отсутствующую информацию в электронном паспорте. При этом перепростой на ремонте относить за ремонтом.

2.3.4. После окончания приемки и подписания соответствующих актов, сотрудник ремонтного предприятия или сервисной компании (в случае, если ремонт локомотива осуществляется без привлечения рабочей силы ремонтного локомотивного депо) передают ЭП в депо приписки локомотива или оборудования.

2.4. Порядок работы с электронным паспортом локомотива в эксплуатационных локомотивных депо

В эксплуатационных локомотивных депо производится:

2.4.1. Восстановление бумажного паспорта (распечатка из Электронного паспорта) при утере бумажного паспорта.

2.4.2. Внесение отсутствующей информации в электронные паспорта, за предприятия производящие ремонт локомотивов и его оборудования, не подключенных к сети передачи данных ОАО «РЖД»).

2.4.3. Контроль, рассчитанных в ЭП пробегов установленного оборудования на дату отправки локомотива в ремонт.

2.4.4. Приемщик локомотивов подписывает акты приемки из ремонта локомотива и оборудования (ТУ–31*л и ТУ–172*) при условии отсутствия дубликатов, наличия заполненных электронных паспортов локомотива и оборудования.

2.5. Контроль ведения работ с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива»

Контроль над ведением работ с автоматизированной системой «Электронный паспорт локомотива» осуществляется в оперативном режиме с использованием автоматизированной информационной системы по контролю занесения информации в ЭП (<http://10.200.1.93:7001/EpasView/>), а так же на сайте локомотивного комплекса в разделе «Анализы и формы» (<http://10.200.1.93:8090/>) еженедельно размещается справка о нарушениях при вводе данных.

* До внедрения электронной цифровой подписи документы оформляются в бумажном виде.

3. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СПЕЦИАЛИСТОВ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОННЫМ ПАСПОРТОМ ЛОКОМОТИВА

Приказами по предприятиям назначаются ответственные специалисты «специалист ЭП» с функциональными обязанностями:

из числа персонала региональных дирекций тяги – мониторинг функционирования и объемов информации в ЭП;

из числа персонала эксплуатационных депо Дирекции тяги – контроль информации в ЭП и оборудования в ходе проведения ремонта локомотивов и оборудования, ответственный за внесение отсутствующей информации в электронные паспорта;

из числа персонала региональных дирекций по ремонту ТПС – координация работ на ремонтных предприятиях с обеспечением своевременной регистрации, достоверности и полноты информации в ЭП на предприятиях Дирекции по ремонту тягового подвижного состава;

из числа персонала ремонтных депо дирекции по ремонту ТПС – контроль полноты и соответствия информации в ЭП локомотива и оборудования и своевременный ввод данных в ходе проведения ремонта на территории ремонтного депо;

из числа персонала заводов ОАО «Желдорреммаш» –своевременный ввод данных в ЭП локомотива и оборудования в ходе проведения ремонта на территории ремонтного завода;

из числа персонала заводов ЗАО «Трансмашхолдинг» – заполнение электронного паспорта нового локомотива.

из числа персонала Сервисных компаний (при наличии доступа к системе ЭП в режиме корректировки), осуществляющих сервисное обслуживание локомотивов ОАО «РЖД» – формирование и представление ЭП закупаемого оборудования для установки на локомотив при проведении ремонта.

4. Ответственность участников технологических процессов за ведение электронного паспорта

Локомотива				
Эксплуатационное локомотивное депо несет ответственность	Ремонтное предприятие (ТЧР и т.д.) несет ответственность	Предприятия, осуществляющие сервисное обслуживание несет ответственность	Завод «Желдорреммаш» несет ответственность	Завод ЗАО «Трансмашхолдинг» несет ответственность
<u>Формирование нового локомотива, паспортизация нового оборудования</u>				
	за создание и заполнение электронных паспортов закупаемого и производимого паспортизированного оборудования	за создание и заполнение электронных паспортов закупаемого паспортизированного оборудования	за создание и заполнение электронных паспортов закупаемого и производимого паспортизированного оборудования	за создание и заполнение электронных паспортов строящихся локомотивов, в паспорт локомотива должно быть внесено все паспортизированное оборудование и заполнены технические характеристики, как локомотива, так и всего паспортизированного оборудования
				за предоставление в ПКБ ЦТ информации о технических характеристиках новой серии локомотива, типах и количестве установленного паспортизированного оборудования и технических характеристиках этого оборудования
<u>Постановка локомотивов и оборудования на ремонт, техническое обслуживание и модернизацию</u>				
за контроль рассчитанных в ЭП пробегов установленного оборудования на дату отправки в ремонт	за приемку в ремонт локомотивов и оборудования с полностью заполненными ЭП	за прием локомотивов в ремонт с полностью заполненными ЭП	за приемку в ремонт локомотивов и оборудования с полностью заполненными ЭП	за приемку в ремонт локомотивов и оборудования с полностью заполненными ЭП

Эксплуатационное локомотивное депо несет ответственность	Ремонтное предприятие (ТЧР и т.д.) несет ответственность	Предприятия, осуществляющие сервисное обслуживание несет ответственность	Завод «Желдорреммаш» несет ответственность	Завод ЗАО «Трансмашхолдинг» несет ответственность
за передачу ЭП одновременно с отправкой локомотива и оборудования в ремонт				
за отправку в ремонт локомотивов и оборудования, только с полностью заполненными ЭП				
<u>Проведение ремонта и модернизации локомотивов и оборудования</u>				
	за внесение в ЭП информации о проведенных ремонтах и модернизациях	за внесение в ЭП информации о проведенных ремонтах и модернизациях сервисных локомотивов	за внесение в ЭП информации о проведенных ремонтах и модернизациях	за внесение в ЭП информации о проведенных ремонтах и модернизациях
	за устранение дубликатов паспортов оборудования на «заводских» видах ремонта, а на остальных видах ремонта устранение дубликатов паспортов оборудования, доступного для внешнего осмотра	за устранение дубликатов паспортов оборудования на «заводских» видах ремонта, а на остальных видах ремонта устранение дубликатов паспортов оборудования, доступного для внешнего осмотра	за устранение дубликатов паспортов оборудования на «заводских» видах ремонта	за устранение дубликатов паспортов оборудования на «заводских» видах ремонта, а на остальных видах ремонта устранение дубликатов паспортов оборудования, доступного для внешнего осмотра
	за фиксирование в ЭП отказов оборудования при проведении неплановых ремонтов	за фиксирование в ЭП отказов оборудования в гарантийный период	за фиксирование в ЭП информации о проводимых повторных ремонтах оборудования и локомотивов в гарантийный период на территории завода	за фиксирование в ЭП отказов оборудования в гарантийный период

Эксплуатационное локомотивное депо несет ответственность	Ремонтное предприятие (ТЧР и т.д.) несет ответственность	Предприятия, осуществляющие сервисное обслуживание несет ответственность	Завод «Желдорреммаш» несет ответственность	Завод ЗАО «Трансмашхолдинг» несет ответственность
<u>Приемка локомотивов и оборудования после ремонта, технического обслуживания и модернизации</u>				
за приемку локомотивов и оборудования из ремонта при наличии и полном заполнении ЭП и отсутствии дубликатов	за передачу ЭП одновременно с отправкой локомотива и оборудования из ремонта	за передачу из ремонта полностью заполненных ЭП локомотивов, принятых на сервисное обслуживание		
<u>Нештатные ситуации</u>				
за внесение в ЭП отсутствующей информации	за внесение в ЭП отсутствующей по каким-либо причинам информации (работа с предприятиями, не подключенными к сети передачи данных ОАО «РЖД», неработающий сервер ГВЦ приемка оборудования на баланс или из ремонта с отсутствующей информацией в электронных паспортах)	за внесение в ЭП отсутствующей по каким-либо причинам информации по локомотивам, принятым на сервисное обслуживание	за передачу ЭП одновременно с отправкой локомотива и оборудования из ремонта	за передачу ЭП одновременно с отправкой локомотива и оборудования из ремонта

5. КОНТРОЛЬ ВЕРСИЙ ДОКУМЕНТА

[illegible]