

О внедрении на железных дорогах Казахстана запорно-пломбировочных устройств "Нуркен"

Утративший силу

Приказ Министра транспорта и коммуникаций Республики Казахстан от 19 августа 1996 г. N 193. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 06.09.1996 г. N 196. Утратил силу - приказом Министра транспорта и коммуникаций РК от 8.02.2005г. N 69-I

Извлечение из приказа Министра транспорта и коммуникаций РК
от 8.02.2005г. N 69-I

"В целях упорядочения нормотворческой работы Министерства транспорта и коммуникаций Республики Казахстан ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Признать утратившим силу приказ Министра транспорта и коммуникаций Республики Казахстан от 19 августа 1996 г. N 193 "О внедрении на железных дорогах Казахстана запорно-пломбировочных устройств "Нуркен".

2. Настоящий приказ вступает в силу со дня подписания ...

М и н и с т р " .

Министерством транспорта и коммуникаций рассмотрены все поступившие с железных дорог материалы по запорно-пломбировочным устройствам и заключения экспертно-криминалистического управления Восточного УГСК на транспорте. Принято решение о применении на железных дорогах Казахстана запорно-пломбировочного устройства фирмы "Нукер", как наиболее надежного, отвечающего основному назначению пломбирования перевозочных средств.

В целях обеспечения сохранности перевозимых грузов и введения единого стандарта применяемых запорно-пломбировочных устройств на железных дорогах Казахстана, приказываю:

1. С 1 сентября 1996 г. начать внедрение пломбирования вагонов и контейнеров, обращающихся по железным дорогам Казахстана, запорно-пломбировочными устройствами фирмы "Нукер".

2. Начальникам дорог:

2.1. До 15 августа т.г. заключить договора с ТОО "Нукер" на изготовление необходимого количества запорно-пломбировочных устройств.

2.2. Довести до всех грузоотправителей о новом порядке пломбирования вагонов и контейнеров.

3. Считать целесообразным по истечении 3-х месяцев с начала внедрения обобщить итоги работы запорно-пломбировочных устройств и подготовить техническую документацию для направления в ЦСЖТ для получения согласия использования на железных дорогах СНГ и Балтии.

Министр

У т в е р ж д а ю
Министр транспорта и коммуникаций
Республики Казахстан

от 15 июля 1996 г.

Временные Правила пломбирования вагонов и контейнеров запорно-пломбировочными устройствами на железных дорогах Республики Казахстан

(статья 45 Временного Устава железных дорог Республики Казахстан)

1. Применяемое для запираания вагонов и контейнеров запорно-пломбировочное устройство (ЗПУ) по всей конструкции должно о б е с п е ч и в а т ь :

- надежное крепление дверных накладок;
- невозможность снятия с вагона (контейнера) без нарушения целостности;
- высокую защиту от подделки.

2. Загруженные крытые вагоны (в том числе изотермические) и цистерны должны быть опломбированы:

- а) запорно-пломбировочными устройствами железной дороги, когда груз погружен железной дорогой;
- б) запорно-пломбировочными устройствами грузоотправителя, когда груз погружен грузоотправителем.

3. Без запорно-пломбировочных устройств, но с обязательным наложением проволочных закруток (из отоженной проволоки длиной 250-260 мм, диаметром 6 мм.) допускается перевозка грузов, перечисленных в приложении Правил п е р е в о з о к г р у з о в .

Перевозка в вагонах (цистернах) без ЗПУ грузов, следующих на экспорт через пограничные станции, не допускается.

4. Загруженные контейнеры пломбируются ЗПУ грузоотправителя. Контейнеры с сельскохозяйственной продукцией, а также с домашними вещами, предъявляемыми гражданами, пломбируются в присутствии

грузоотправителя ЗПУ железной дороги, а при осуществлении транспортно-экспедиционного обслуживания грузоотправителей средствами организации, не входящей в систему Департамента железнодорожного транспорта, ЗПУ этой транспортно-экспедиционной организации.

5. В случаях, предусмотренных Правилами перевозок отдельных видов грузов, пломбируются также и порожние вагоны после выгрузки этих грузов.

6. Способ навешивания и снятия ЗПУ, а также обеспечение предприятий, организаций и железных дорог ЗПУ определяется отдельной инструкцией.

7. Для принятия ЗПУ к внедрению железными дорогами Республики Казахстан, необходимо заключение экспертно-криминалистического управления ГСК на транспорте и утверждение их Министерством транспорта и коммуникаций.

8. В межгосударственном сообщении применение ЗПУ допускается после согласования с ЦСЖТ и железнодорожными администрациями стран СНГ установленным порядком.

9. Во внутриреспубликанском сообщении обязательно применение единых запорно-пломбировочных устройств.

10. До принятия единых запорно-пломбировочных устройств применяются пломбы согласно раздела 5 "Правил перевозок грузов".

Согласовано:

Заместитель министра

Директор Департамента
железнодорожного транспорта

Начальник отдела
законодательных актов
и юридической работы МТиК

Руководитель группы по
разработке нормативных
документов

**Временная инструкция
по обеспечению предприятий железнодорожного транспорта и
грузоотправителей пломбами-замками, порядку их учета и
правила применения запорно-пломбировочных устройств
разового использования "НУКЕР" для пломбирования вагонов
и контейнеров**

Согласовано:

Директор ТОО "Нукер"

Согласовано:

Зам.директора Департамента
железнодорожного транспорта

14 августа 1996 г.

19 августа 1996 г.

1. Общие положения

1.1. Настоящая Инструкция определяет порядок и сроки оформления заказов железнодорожными станциями, механизированными дистанциями погрузочно-разгрузочных работ (в дальнейшем - дистанциями), отделениями железных дорог, грузоотправителями на изготовление запорно-пломбировочных устройств (в дальнейшем - ЗПУ), имеющих заводские контрольные знаки, для запираания и опломбирования вагонов и контейнеров, устанавливает порядок их изготовления, поставки и учета.

1.2. ЗПУ изготавливается согласно патента ТОО "Нукер" в соответствии с технической документацией, утвержденной или согласованной с Управлением железной дороги.

ТОО "Нукер" имеет монопольное право на изготовление ЗПУ и согласно патента является единственным производителем на территории Республики Казахстан.

1.3. Учету подлежит каждое ЗПУ, так как на корпусе нанесены заводские контрольные знаки.

1.4. ЗПУ должно иметь следующие заводские контрольные знаки:

1.4.1. Основные - шестизначный цифровой номер;

1.4.2. Дополнительные - сокращенное буквенное наименование железной дороги, товарный знак изготовителя, последняя цифра года выпуска и патент РК (Приложение N 1).

2. Порядок оформления заказов на изготовление ЗПУ

2.1. Потребность ЗПУ на планируемый год определяется в следующем порядке:

2.1.1. Грузоотправители за три месяца до начала года сдают заявки (в двух экземплярах) на изготовление необходимого количества ЗПУ станции (дистанции), с которой производится отгрузка грузов;

2.1.2. Ответственный работник станции (дистанции) заверяет оба экземпляра заявки календарным штампом и если грузоотправитель желает приобрести ЗПУ непосредственно со склада изготовителя, один экземпляр заявки возвращает грузоотправителю;

2.1.3. Станция (дистанция) в месячный срок направляет в отделение дороги годовую заявку на изготовление ЗПУ с указанием: в числителе - общее количество заказываемых

ЗПУ, в знаменателе - количество ЗПУ, получаемое
грузоотправителями непосредственно со склада
изготовителя.

2.1.4. Отделение дороги в декадный срок направляет годовую
заявку на ЗПУ с разбивкой по кварталам в Управление
железной дороги.

2.1.5. Управление дороги за один месяц до окончания года
направляет заявку на ЗПУ изготовителю.

2.1.6. Управление дороги через отделение дороги, станцию
(дистанцию) информирует грузоотправителя о необходимости
заключения договора поставки с Управлением дороги, с
отделением дороги или с изготовителем.

2.1.7. Грузоотправитель для приобретения ЗПУ непосредственно со
склада изготовителя представляет ему подписанный договор
с приложением второго экземпляра заявки с календарным
штампелем станции (дистанции) и доверенностью на право
получения.

2.2. В исключительных случаях (открытие новых предприятий, станций и
других потребителей ЗПУ) заявки на изготовление ЗПУ могут направляться в
неустановленные сроки по согласованию с изготовителем, в порядке,
определенном в п.п. 2.1.1. - 2.1.7. настоящей Инструкции.

3. Изготовление и отгрузка ЗПУ

3.1. Изготовитель на основании поступивших заявок через управление дороги
включает производство ЗПУ в годовой план выпуска продукции.

3.2. Изготовитель утверждает временную инструкцию, предусматривающую
порядок учета, хранения и отгрузки ЗПУ. Независимо от местных условий
должны обеспечиваться следующие требования:

3.2.1. Все заявки на ЗПУ должны храниться в отдельном деле,
предусмотренном номенклатурой дел, регистрироваться в
журнале учета заявок и отгрузки.

3.2.2. ЗПУ должны храниться и упаковываться в отдельном
помещении, оборудованном для сдачи под охрану в
нерабочее время.

3.2.3. Выдача ЗПУ изготовителем лицам, транспортирующим их для
отправки в отделение дороги, на станцию (дистанцию) или
грузоотправителю, должна производиться с росписью в
журнале учета заявок и отгрузки с удостоверением их
личности и полномочий.

3.3. ЗПУ упаковывается по десять штук с соблюдением порядковой

нумерации контрольных знаков с нанесением их на упаковку, с указанием интервала нумерации контрольных знаков на таре и в упаковочном листе.

3.4. Комплектность поставки ЗПУ определяется заказчиком по согласованию с изготовителем и отражается в договоре.

3.5. Изготовитель отгружает ЗПУ в адрес отделения дороги, станции (дистанции) или грузоотправителю в соответствии с договором поставки и о нумерациях всех ЗПУ, отпускаемых со склада, информирует Управление дороги.

4. Порядок учета ЗПУ на железных дорогах

4.1. ЗПУ подлежат строгому номерному учету.

4.2. Отделение железной дороги (при поступлении ЗПУ в его адрес) рассылает ЗПУ на станции (дистанции) отправления грузов, при этом в журнале (Приложение N 2) производится предварительная регистрация ЗПУ (по интервалу номеров на таре) с указанием станции (дистанции) на которую они направлены.

4.3. На станции (дистанции) производится комиссионное вскрытие тары (упаковки) и натуральное сличение ЗПУ с номерами, указанных в упаковочном листе и на таре.

4.4. При выявлении расхождения нумерации ЗПУ с упаковочным листом или на таре, оформляется акт общей формы (ГУ - 23).

4.5. После окончания сверки контрольных знаков, поступивших ЗПУ, производится их регистрация в журнале учета.

4.6. О результатах проверки станции (дистанции) в суточный срок телеграфом информирует отделение дороги с указанием интервала поступивших ЗПУ.

4.7. Отделение дороги по телеграмме станции (дистанции) производит сверку с номерами ЗПУ ранее внесенными в журнал учета (пункт 4.2.) и телеграфом информирует Управление дороги. Телеграммы хранятся в деле, предусмотренном номенклатурой дел.

4.8. При выявлении расхождения нумерации ЗПУ Управление железной дороги извещает изготовителя для расследования и принятия решения, которое объявляется Управлению дороги, отделению дороги, станции (дистанции).

4.9. По уточненным данным о нумерации полученных ЗПУ, Управление дороги ведет их учет по отделениям, которые в свою очередь ведут учет по станциям (дистанциям), станции (дистанции) по грузоотправителям.

4.10. Передача ЗПУ с одной станции (дистанции) на другую при необходимости производится по приказу отделения дороги с указанием интервала переданных номеров.

4.11. Выдача ЗПУ грузоотправителям производится ответственным работником станции (дистанции) по доверенности предприятия с указанием в журнале учета интервала нумерации выданных ЗПУ. При приеме груза к

перевозке должна обеспечиваться проверка принадлежности ЗПУ грузоотправителю.

4.12. Исходя из местных условий порядок изменения ЗПУ, исключаящий использование их лицами, не имеющими на то право, устанавливается на станциях внеклассных, первого класса (дистанциях) приказами начальников этих предприятий, на остальных станциях - приказами начальника отделения дороги.

4.13. При получении ЗПУ непосредственно со склада-изготовителя последний требует от заказчика предоставление документов, указанных в п.п. 2.1.7. и после выдачи ЗПУ информирует станцию (дистанцию), с которой будет производиться отгрузка грузов, отделение и Управление дороги о выданных ЗПУ с указанием интервалов номеров и наименованием их владельца.

4.14. По информации о выдаче ЗПУ со склада поставщика станция (дистанция) производит регистрацию номеров ЗПУ с указанием наименований их владельца и с отметкой о получении непосредственно со склада-изготовителя в журнале учета.

4.15. Грузоотправители устанавливают порядок хранения и учета ЗПУ, исключаящий возможность использования их лицами, не имеющих на то право. ЗПУ, прошедшие установленную регистрацию станцией (дистанцией), принимаются от грузоотправителей из-за ненадобности им по указанию отделения дороги, ответственным работником станции (дистанции) по договорной цене.

4.16. На станциях (дистанциях) выдача ЗПУ на рабочие места приемо-сдатчикам и приемщикам поездов производится через руководителей подразделений, (заведующих площадками, бригадиров и т.п.) при их отсутствии через лицо, назначаемое начальником предприятия, под роспись в журнале учета

4.17. На рабочих местах регистрация полученных ЗПУ и их расход ведется по книге пломбирования вагонов и контейнеров формы ГУ - 37 (Приложение N 3).

4.18. По каждому случаю утраты ЗПУ станция (дистанция) в суточный срок сообщает начальнику отделения дороги, начальнику железной дороги, в линейный отдел милиции, объявляет об этом сети железных дорог и проводит служебное расследование с принятием окончательного решения.

Приложение N 1

З а м о к - п л о м б а

(схема)

Чертеж

Условные обозначения и сокращения:

Алм. - Алматинская железная дорога.

Н - Знак завода-изготовителя.

учета выдачи (отгрузки) ЗПУ

[illegible]

5. Антикоррозийное покрытие - цинк
6. Маркировка - буквенно-цифровая
7. Вес - 150 - 160 гр.

Чертеж

Рис.3

I. Общие сведения

Замок "Нукер" предназначен для фиксации и опломбирования дверей и люков железнодорожных вагонов, цистерн и контейнеров, а также других видов транспортных средств. Для установки замка "Нукер" применяется специальное приспособление.

II. Устройство замка "Нукер"

и приспособлений

Замок "Нукер" состоит из корпуса с жестко закрепленным в нем одним концом троса и фиксатора (см. рис. 3).

III. Порядок установки замка "Нукер"

1. Продеть через петли двери или люка свободный конец троса замка и вставить его в поперечное отверстие корпуса замка (см. рис. 5).

2. Рукой вывернуть винт из приспособления до упора.

Рис. 5 3. Вставить собранный замок в приспособление так, чтобы фиксатор находился со стороны шестигранной головки винта, а конец троса прошел через овальное отверстие в приспособлении (см. рис. 5).

4. После чего произвести натяжку троса движением вниз до плотного прилегания корпуса замка к ушкам дверных накладок (см. рис. 6).

Рис. 6 5. От руки ввернуть винт в корпус по часовой стрелке до упора в фиксатор (см. рис. 7).

6. Вставить шестигранную головку винта в шестигранное отверстие ключа таким образом, чтобы стрелка на ключе была направлена по часовой стрелке (см. рис. 8).

Рис. 7 7. Удерживая одной рукой приспособление за рукоятку, другой рукой затянуть винт до отказа с усилием 8 КГС, совершая возвратно-вращательное движение.

8. Снять ключ с приспособления и установить его таким образом, чтобы стрелка на ключе была направлена против часовой стрелки.

Рис. 8 9. Вывинтить винт из приспособления до того момента, когда замок можно будет вынуть из приспособления.

10. Убедиться в том, что фиксатор надежно закреплен и завальцован в корпусе замка. В противном случае замок снова установить в приспособлении и повторить операции с п. 5.

Рис. 9 11. Для снятия замка приспособление для пломбировки заменить на приспособление для снятия замка и выполнить операции с п. 5 данной Инструкции.