

**Акционерное общество
«Стерлитамакские железные дороги»
(АО «СтЖД»)**

СОГЛАСОВАНО
Начальник ст. Косяковка
КБШ ж.д. - филиала
ОАО «Российские железные дороги»

« *07* » _____ Р.Н. Нурдинов
_____ 2016 г.



УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
АО «СтЖД»



« *07* » _____ Ю.И.Никифоров»
_____ 2016 г.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
ОКАЗАНИЯ УСЛУГ
Акционерного общества
«Стерлитамакские железные дороги»**

г. Стерлитамак
2016 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ	
1.1. Основные положения	3
2. Структура технологического процесса оказания услуг ОАО «СтЖД на путях необщего пользования	4
2.1. Технологический процесс подачи уборки	4
2.1.1. Технологический процесс подачи уборки вагонов с (на) путей(и) общего пользования ст. Косяковка Перевозчика на(с) путь(ей) необщего пользования ст. Промышленная Владельца (взаимодействие Владельца и Перевозчика)	4
2.1.2. Технологический процесс подачи уборки вагонов с (на) пути необщего пользования ст. Промышленная на (с) места погрузки выгрузки	5
2.2. Технологический процесс услуги по отстою вагонов вне технологического процесса подачи уборки вагонов	7
2.3. Технологический процесс услуги по выработке вагонов из находящихся в отстое	8
2.4. Технологический процесс услуги по эксплуатации тепловоза для хозяйственных нужд, не связанной с подачей уборкой вагонов	8
3. Нормативно-правовая база	10
Приложения	

1. Общая часть.

1.1. Основные положения.

Основным видом деятельности АО «Стерлитамакские железные дороги» является оказание услуг по подаче уборке вагонов (грузов) железнодорожным транспортом порядка 50-ти предприятиям города Стерлитамак, таким как АО «БСК» (п/о «Каустик»), ОАО «Синтез-Каучук», ОАО «Стерлитамакский нефтехимический завод», ООО «ЖБЗ №1», филиалам ООО «Башкирская генерирующая компания» (Стерлитамакская ТЭЦ, Ново-Стерлитамакская ТЭЦ). Обслуживая крупные нефтехимические предприятия города, АО «Стерлитамакские железные дороги» перевозит опасные грузы 2 – 9 классов, определяемых в соответствии с ГОСТ 19433-88 «Грузы опасные. Классификация и маркировка»: каустик ртутный, каустик диафрагменный, соляная кислота, дихлорэтан, перхлорэтилен, хлористый алюминий, серная кислота и т.п.

Задача АО «Стерлитамакские железные дороги» (далее – «Владелец», «СтЖД») состоит в удовлетворении рыночного спроса на услуги, оказываемые предприятием, повышении эффективности деятельности, качества услуг.

Главные цели деятельности общества - обеспечение потребностей государства, юридических и физических лиц в работах и услугах, оказываемых промышленным железнодорожным транспортом и извлечение прибыли.

Для качественного и своевременного оказания услуг АО «СтЖД» располагает техническим оснащением и инфраструктурой:

10 тепловозов, 6 из которых серии ТЭМ-18 и 4 серии ТЭМ-2. Развёрнутая длина железнодорожных путей составляет 80,9 км, из которых 50,5 км с рельсами Р-50 и тяжелее. Всего 226 стрелочных переводов, 38 из которых оборудовано электрической централизацией на ст. Промышленная и перегоне ст. Промышленная - ст. Химзаводская. Общая протяжённость подземных линий связи – 50,5 км, воздушных линий связи – 25,9 км, подземных силовых линий – 19,7 км, воздушных силовых линий – 5,0 км. На станциях установлены регистрирующие переговорные устройства. На подъездном пути «Владельца» имеется две станции – Промышленная и Химзаводская.

Основные виды оказываемых услуг:

- подача уборка вагонов;
- отстой вагонов на подъездных железнодорожных путях необщего пользования, принадлежащих АО «СтЖД» (не связанный с подачей уборкой вагонов);
- выработка вагонов из находящихся в отстое;
- предоставление тепловоза в эксплуатацию для хозяйственных нужд, не связанной с подачей уборкой вагонов;
- прочие виды услуг, потребность в которых имеется у участников технологического процесса.

Каждая из оказываемых услуг представляет собой набор определенных операций составляющих в совокупности технологический процесс той или иной услуги.

Технологический процесс оказания услуги – это установленный порядок выполнения определенных операций, позволяющий наиболее рационально и эффективно оказать ту или

иную услугу по заявке контрагента, с соблюдением установленных норм и правил, действующих на железнодорожном транспорте.

Участниками единого технологического процесса оказания услуг на путях необщего пользования Владельца являются:

- грузоотправители (далее – Контрагенты);
- грузополучатели (далее – Контрагенты);
- экспедиторы (далее – Контрагенты);
- владельцы (операторы) железнодорожного подвижного состава (далее – Контрагенты);
- ОАО «РЖД» как владелец инфраструктуры общего пользования и перевозчик грузов (далее – Перевозчик).

Технологический процесс является основой для:

- разработки договоров между Владельцем и Контрагентами;
- разработки инструкций о порядке обслуживания и организации движения на ж.д. пути необщего пользования с Контрагентами.

Взаимодействие участников единого технологического процесса оказания услуг на подъездных железнодорожных путях необщего пользования осуществляется на основании договоров в зависимости от вида услуг, в которых имеется потребность у грузополучателей, грузоотправителей, экспедиторов, владельцев подвижного состава, в рамках действующего законодательства.

Структура технологического процесса оказания основных услуг показана на схеме (Приложение № 1)

2. Структура технологического процесса оказания услуг АО «СтЖД на путях необщего пользования.

2.1. Технологический процесс подачи уборки.

2.1.1. Технологический процесс подачи уборки вагонов с (на) путей(и) общего пользования ст. Косяковка Перевозчика на(с) путь(ей) необщего пользования ст. Промышленная Владельца (взаимодействие Владельца и Перевозчика).

Подача – уборка вагонов с путей общего пользования станции Косяковка Перевозчика на пути необщего пользования Владельца и обратно производится локомотивами Владельца поездным порядком. Тип локомотива – тепловозы серии ТЭМ-18.

Максимальная величина состава при подаче уборке вагонов на/с пути необщего пользования Владельца должна быть по длине не более 50 условных вагонов (длина условного вагона принимается 14,5 м), по весу – не более 2500 тонн. При подаче уборке вагонов на/с пути необщего пользования Владельца двумя локомотивами максимальная величина состава должна быть по длине не более 57 условных вагонов, по весу – не более 4500 тонн.

Сдаваемые на железнодорожный путь необщего пользования вагоны подаются локомотивом Перевозчика на выставочные станционные пути станции Косяковка без подборки по контрагентам и по фронтам погрузки выгрузки.

Подача вагонов с путей общего пользования ст. Косяковка на железнодорожный путь необщего пользования производится по уведомлению и по предъявлению натурального листа, который формируется путем переписи вагонов передаточного поезда с природы приемосдатчиком станции Косяковка в двух экземплярах, один из которых передается приемосдатчику Владельца для сверки документов, разметки по контрагентам согласно натурального листа.

Приемо-сдаточные операции с вагонами производятся на выставочных железнодорожных путях ст. Косяковка при участии осмотрщиков-ремонтников вагонов, приемосдатчиков Перевозчика и Владельца.

Порядок и нормы времени на обработку передаточного поезда на подачу с путей общего пользования ст. Косяковка на пути необщего пользования ст. Промышленная указаны в графике «График обработки передаточного поезда со ст. Косяковка на ст. Промышленная» (Приложение № 2).

Перед отправлением передаточного поезда с путей общего пользования на пути необщего пользования Владельца осмотрщик вагонов станции Промышленная включает и производит полное опробование автотормозов с выдачей справки ВУ-45 машинисту локомотива Владельца.

Подача и уборка вагонов с (на) пути общего пользования на (с) пути необщего пользования производится по полуавтоматической блокировке.

Следование передаточного поезда (локомотива) со станции Косяковка на подъездной путь Владельца осуществляется локомотивом вперёд. Составитель поездов находится в кабине тепловоза. Локомотивно-составительская бригада станции Промышленная переключается на канал связи станции Промышленная после проследования хвостового вагона (локомотива) сигнального знака «Граница станции». Скорость движения по перегону не более 40 км/час.

Отправление поезда со станции Косяковка осуществляется по разрешающему показанию выходного светофора с путей:

- №№ 1, 3, 5, 7, 9, II а – парка № 2;
- №№ 21-36, 40 – парка № 3;
- №№ 4, 6, 8, 10, 12 – парка № 1.

Передаточный поезд прибывает на прямо-отправочные станционные пути №№ 3,6,7 станции Промышленная Владельца.

Перед принятием передаточного поезда диспетчер станции Промышленная дает указание на прекращение маневров на станции. Порядок и нормы времени на обработку передаточного поезда, прибывшего со ст. Косяковка на пути необщего пользования ст. Промышленная указаны в «Графике расформирования передаточного поезда, прибывшего со ст. Косяковка на ст. Промышленная» (Приложение № 3).

Уборка передаточного поезда с путей необщего пользования Владельца на пути общего пользования Перевозчика производится в порядке аналогичном вышеописанному.

Передаточный поезд для отправления на станцию Косяковка формируется на приемоотправочных путях станции Промышленная. Порядок и нормы времени на обработку передаточного поезда, отправляемого с путей необщего пользования ст. Промышленная на пути общего пользования ст. Косяковка указаны в «Графике обработки передаточного поезда своего формирования, следующего на ст. Косяковка» (Приложение № 4).

Следование передаточного поезда (локомотива) с подъездного пути Владельца на станцию Косяковка осуществляется локомотивом вперёд. Составитель поездов находится в кабине тепловоза.

Локомотивно-составительская бригада станции Промышленная переключается на канал связи станции Косяковка после проследования хвостового вагона (локомотива) сигнального знака «Граница станции».

Прием поезда на станцию Косяковка осуществляется по разрешающему показанию входного светофора «НП» на пути:

- №№ 1, 3, 5, 7, 9, II а – парка № 2;
- №№ 4, 6 – парка № 1.

Заезд локомотива на станцию Косяковка осуществляется на пути:

- №№ 1, 3, 5, 7, 9, II а – парка № 2;
- №№ 21-36, 40 – парка № 3;
- №№ 4, 6, 8, 10, 12 – парка № 1.

2.1.2. Технологический процесс подачи уборки вагонов с (на) пути необщего пользования ст. Промышленная на (с) места погрузки выгрузки.

Технологический процесс подачи уборки вагонов состоит из нескольких операций, порядок выполнения которых зависит от поступающих заявок контрагентов и отображен на схеме (Приложение № 5)

Обслуживание контрагентов на подъездном пути Владельца производится принадлежащим ему локомотивом. Эксплуатация тепловоза в процессе оказания услуги по подаче уборке вагонов является неотъемлемой составляющей технологического процесса подачи уборки вагонов. В случае возникновения потребности у контрагентов в предоставлении тепловоза в эксплуатацию (не связанную с подачей уборкой вагонов) подается отдельная заявка (технологический процесс услуги по эксплуатации тепловоза описан в разделе 2.4.).

По прибытии передаточного поезда со станции Косяковка на станцию Промышленная приемосдатчик Владельца уведомляет контрагентов о прибытии вагонов в их адрес. Диспетчер ст. Промышленная согласно разметке в натурном листе дает указание локомотиво-составительской бригаде на расформирование поезда. Схема процесса расформирования поезда представлена в Приложение № 6.

Вагоны, прибывшие в адрес контрагентов, места погрузки выгрузки которых примыкают к путям необщего пользования ст. Химзаводская группами или одиночными вагонами выставляются на приемо-отправочный путь для формирования передаточного поезда на ст. Химзаводская.

Порядок и нормы времени на обработку передаточного поезда на подачу со ст. Промышленная на ст. Химзаводская и обратно на ст. Промышленная указаны в графике (Приложение № 7).

Вагоны, прибывшие в адрес контрагентов, места, погрузки выгрузки которых примыкают к путям необщего пользования ст. Промышленная группами или одиночными вагонами выставляются на пути ст. Промышленная в ожидании заявок на подачу уборку вагонов на места погрузки выгрузки или весы.

Вагоны, прибывшие по заявке контрагента для постановки в отстой, выставляются на пути отстоя Владельца.

Услуга по подаче уборке вагонов на/с места погрузки/выгрузки осуществляется на основании заявки Контрагента на подачу/уборку вагона/ группы вагонов под погрузку/выгрузку либо к отправлению.

Заявка дается контрагентом письменно или по телефону диспетчеру ст. Промышленная или ст. Химзаводская с записью в журнале заявок, где указывается дата, время, номер вагона, его вес, цех и места погрузки/выгрузки, а также номер стояка или двери, если это (необходимо), подпись, ФИО лица, дающего и принимающего заявку.

Если вагон простоял в отстое в ожидании заявки на подачу уборку вагонов менее 24 часов, маневровые операции, такие как отстой и выработка вагонов из находящихся в отстое являются операциями, включенными в технологический процесс подачи уборки вагонов.

В случае если вагон простоял в ожидании заявки на подачу уборку вагонов свыше 24 часов, то отстой вагонов на путях Владельца и их выработка из отстоя не входят в технологический процесс подачи уборки вагонов, являются самостоятельными и оказываются контрагенту как отдельные услуги вне процесса подачи уборки вагонов (технологический процесс услуг по отстою вагонов и выработке вагонов из находящихся в отстое описан в разделах 2.2, 2.3).

Приемосдатчик или диспетчер Владельца на основании ежесуточного положения путей (формируется ежесменно в виде документа, путем фактической переписи вагонов с природы, в котором ведется пономерной учет вагонов на путях) передает диспетчеру (ст. Промышленная, ст. Химзаводская) следующую информацию о местоположении вагона/группы вагонов, находящегося/находящихся на путях Владельца, путях контрагентов или местах погрузки выгрузки: № вагона, № пути или наименование цеха, порядковый номер расположения вагона на пути.

Диспетчер на основании полученной информации дает задание составителю поездов, готовит маршрут и пропускает локомотив на требуемый путь.

При необходимости выработки вагона из отстоя для подачи уборки на места погрузки выгрузки или к отправлению локомотиво-составительская бригада заезжает на путь, на котором находится подлежащий выборке вагон/ группа вагонов и производит выработку группы вагонов на путь, с которого вагон/группа вагонов будет подаваться на места погрузки выгрузки, весы, пропарку или к отправлению.

Процесс подачи вагонов на места погрузки выгрузки с указанием затрачиваемого времени по ст. Промышленная и по ст. Химзаводская указаны в соответствующих таблицах (Приложение № 8, № 9) и отображен на схеме (Приложение № 10).

Маневровая работа (операции) на пути необщего пользования Владельца производится методом осаживания с включенными и опробованными автотормозами без выдачи справки ВУ – 45.

Подача вагонов на места погрузки выгрузки производится вагонами вперед. Скорость движения маневрового состава при этом не должна превышать 5 км/час. На местах погрузки выгрузки маневровый состав (локомотив) встречает ответственный работник контрагента.

Перед подъездом к вагонам, с которыми производились грузовые операции, составитель поездов должен остановить локомотив (состав) не ближе 1 вагона, убедиться лично в окончании грузовых операций, в том, что люди и механизмы отведены на безопасное расстояние, убедиться в отсутствии нарушений габарита, а также других препятствий для движения, проверить наличие тормозных башмаков под вагонами, после чего производить прицепку локомотива.

Уборка вагонов с мест погрузки выгрузки производится локомотивом вперед на станционные пути станции Промышленная (Химзаводская).

Маневровая работа с вагонами, загруженными опасными грузами, производится в соответствии с правилами и инструкциями, действующими на железнодорожном транспорте.

Учет времени подачи уборки вагонов с мест грузовой работы производится по ведомости подачи уборки вагонов. Ведомости подачи уборки вагонов заполняются представителем «Владельца» и ежемесячно подписываются ответственным лицом Контрагента по надлежаще оформленной доверенности. Ведомость подачи уборки вагонов является документом, подтверждающим факт оказания услуг Контрагенту и основанием для предъявления счетов за оказанные услуги.

2.2. Технологический процесс услуги по отстою вагонов вне технологического процесса подачи уборки вагонов.

Услуга по отстою вагонов – представляет собой согласованное с Владельцем нахождение порожних/груженых вагонов, не востребованных под перевозку, погрузку/выгрузку, на железнодорожных путях необщего пользования собственности Владельца (вне процесса подачи уборки вагонов). Технологический процесс услуги по отстою вагонов вне технологического процесса подачи уборки отображен на схеме (Приложение № 11)

Пути отстоя - железнодорожные пути необщего пользования, принадлежащие «Владельцу» на праве собственности и предназначенные для отстоя порожних/груженых вагонов (Приложение № 12)

Предоставление путей необщего пользования для согласованного с «Владельцем» нахождения порожних/груженых вагонов (вне процесса подачи уборки далее - отстоя) осуществляется на основании договоров, заключённых между «Владельцем» и юридическими или физическими лицами (далее - Контрагентами).

Учёт использования вместимости железнодорожных путей необщего пользования, выделенных для отстоя вагонов, а также количества находящихся на этих путях и следующих для временного размещения вагонов осуществляется работниками станций Промышленная и Химзаводская.

Условной единицей подвижного состава является 1 четырехосный вагон длиной не более 14,5 метров.

Оказание услуги по отстою вагонов производится Владельцем путей необщего пользования на основании заявки.

Заявка может быть подана в следующей форме:

- письменно (посредством электронной связи либо нарочным), не менее чем за 24 часа до планируемой даты постановки вагонов в отстой с указанием срока отстоя на путях (предполагаемые даты постановки вагонов в отстой и вывода из отстоя), количества и номеров вагонов, которые будут одновременно направлены в отстой (на вагоны, подаваемые со ст. Косяковка на пути ст. Промышленная, предназначенные для отстоя)
- по телефону с записью в журнале заявок (на вагоны, ставшие не востребованными под погрузку/выгрузку в процессе подачи уборки вагонов по истечении 24 часов с момента окончания операции по погрузке/выгрузке, пропарке, взвешиванию).

Учет времени подачи вагонов в места их размещения и уборки с мест размещения на путях отстоя производится по единой ведомости подачи уборки вагонов, которая заполняется ответственным лицом «Владельца» на основании натуральных листов поезда.

По окончании оказания услуги по отстою вагонов по заявке контрагента подается в место указанное контрагентом (места погрузки выгрузки, к отправлению на пути общего пользования ст. Косяковка, на взвешивание, на пропарку, иное).

2.3. Технологический процесс услуги по выработке вагонов из находящихся в отстое

Услуга по выработке вагонов из находящихся в отстое осуществляется на основании заявки Контрагента на подачу вагона/ группы вагонов, находящихся в отстое, под погрузку/выгрузку (на взвешивание, пропарку, иное) либо заявки Контрагента на вывод вагона/ группы вагонов, находящихся в отстое к отправлению. Технологический процесс услуги по выработке вагонов из находящихся в отстое отобразен на схеме (Приложение № 13).

Заявка дается контрагентом письменно или по телефону диспетчеру ст. Промышленная или ст. Химзаводская с записью в журнале заявок, где указывается дата, время, номер вагона, его вес, цех и места погрузки/выгрузки, а также номер стояка или двери, если это необходимо.

Приемосдатчик или диспетчер «Владельца» на основании ежесуточного положения путей (формируется ежесменно в виде документа, путем фактической переписи вагонов с природы, в котором ведется пономерной учет вагонов на путях) передает диспетчеру (ст. Промышленная, ст. Химзаводская) следующую информацию о местоположении вагона/группы вагонов, находящегося/ в отстое: № вагона, № пути, порядковый номер расположения вагона на пути.

Диспетчер на основании полученной информации дает задание составителю поездов на выработку вагона из отстоя, готовит маршрут и пропускает локомотив на требуемый путь.

Для выработки вагона из отстоя локомотиво-составительская бригада заезжает на путь, на котором находится подлежащий выработке вагон/ группа вагонов и производит выработку группы вагонов на путь, с которого вагон/группа вагонов будет подаваться под погрузку/выгрузку или к отправлению.

После отцепки вагона/группы вагонов, заявленных к подаче под погрузку/выгрузку или к отправлению, оставшиеся вагоны, не заявленные к подаче или уборке, возвращаются на путь, с которого был подработан заявленный вагон/группа вагонов.

2.4. Технологический процесс услуги по эксплуатации тепловоза, не связанной с подачей уборкой вагонов.

Технологический процесс оказания услуги по эксплуатации тепловоза (не связанной с подачей уборкой вагонов) осуществляется по заявке контрагента, подаваемой не менее чем за 24 часа до оказания услуг. Технологический процесс услуги по эксплуатации тепловоза для хозяйственных нужд, не связанной с подачей уборкой вагонов отображен на схеме (Приложение № 14)

Тепловоз может предоставляться в эксплуатацию, не связанную с подачей уборкой вагонов для следующих целей:

- для проверки железнодорожных весов, принадлежащих контрагентам;
- для снегоуборки железнодорожных путей, принадлежащих контрагентам;
- для использования тепловоза в качестве компрессорной установки (при выгрузке щебня из думпкаров);
- для иных целей, не связанных с подачей уборкой вагонов.

После поступления письменной заявки контрагента о предоставлении тепловоза в эксплуатацию для хозяйственных нужд она передается в работу следующим подразделениям:

- Локомотиво-вагонному депо;
- Служба пути (в случае, если заявка подана на снегоуборку);
- ст. Химзаводская, ст. Промышленная.

Ответственные работники ЛВД экипируют тепловоз и направляют его в зависимости от цели использования:

- на ст. Промышленная/ ст. Химзаводская (если тепловоз выделен для целей весоверки или для использования тепловоза в качестве компрессорной установки (при выгрузке щебня из думпкаров) для дальнейшего направления контрагенту.
- в службу пути (если тепловоз выделен для целей снегоуборки).

Временем начала выполнения заявки считается время выхода тепловоза из локомотиво-вагонного депо «Владельца», время окончания заявки: время прибытия тепловоза после выполнения заявки в локомотиво-вагонное депо.

Процесс весоверки производится ответственными работниками контрагента, которые дают задание на выполнение того или иного движения локомотива. Движение локомотива производится по команде составителя поездов.

Процесс снегоуборки производится в присутствии ответственных лиц «Владельца» и «Контрагента». Для проведения снегоуборки тепловоз заезжает в службу пути для формирования снегоуборочного поезда (снегоуборочная техника работает в паре с тепловозом). При расчёте стоимости 1 часа работы снегоуборочной техники учитывается стоимость услуги по эксплуатации тепловоза.

Для учета времени эксплуатации тепловоза, между сторонами составляется акт о выполнении работ, который подписывается уполномоченными представителями сторон и является основанием для начисления оплаты.

3. Нормативно-правовая база.

1. Федеральный закон от 10.01.2003 № 17-ФЗ «О железнодорожном транспорте в Российской Федерации»;
2. Федерального закона от 10.01.2003 № 18-ФЗ «Устав железнодорожного транспорта Российской Федерации»
3. Приказ МПС РФ от 18.06.2003 № 26 «Правила эксплуатации и обслуживания железнодорожных путей необщего пользования»;
4. Приказ МПС РФ от 29.09.2003 № 67 «Об утверждении порядка разработки и определения технологических сроков оборота вагонов и технологических норм погрузки грузов в вагоны и выгрузки грузов из вагонов».
5. Правила перевозки опасных грузов по железным дорогам (утв. Протоколом № 15 от 05.04.1996 г.)

ПРИЛОЖЕНИЯ

1. Структура технологического процесса оказания основных услуг АО «СтЖД»
2. График обработки передаточного поезда со ст. Косяковка на ст. Промышленная
3. График расформирования передаточного поезда, прибывшего со ст. Косяковка на ст. Промышленная
4. Графике обработки передаточного поезда своего формирования, следующего на ст. Косяковка»
5. Схема технологического процесса подачи уборки вагонов
6. Схема расформирования передаточного поезда со ст. Косяковка, в рамках технологического процесса подачи уборки вагонов
7. График обработки передаточного поезда со ст. Промышленная на ст. Химзаводская
8. Время подачи и уборки вагонов на места погрузки выгрузки по ст. Промышленная.
9. Время подачи и уборки вагонов на места погрузки выгрузки по ст. Химзаводская.
10. Схема маневровой работы, в рамках процесса подачи /уборки вагонов.
11. Схема технологического процесса отстоя вагонов (не связанного с подачей уборкой)
12. Перечень путей Владельца, предназначенных для отстоя.
13. Схема технологического процесса услуги по выработке вагонов из находящихся в отстое.
14. Схема технологического процесса услуги по эксплуатации тепловоза для хозяйственных нужд, не связанной с подачей уборкой вагонов.

«Согласовано»:

Заместитель генерального директора  В.О. Заплетаев

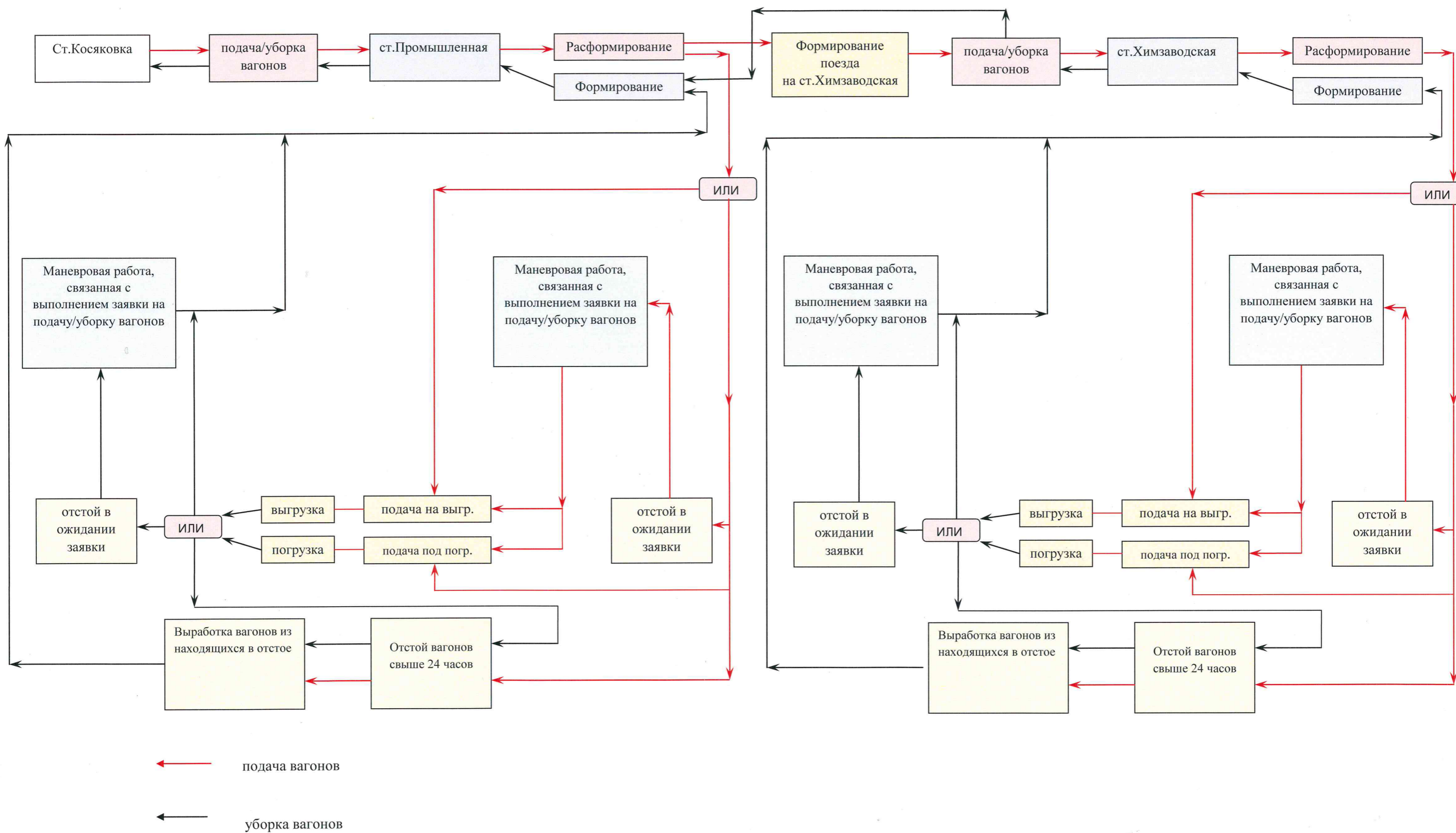
Главный инженер  И.И. Мусин

Начальник технического отдела  А.А. Михайлов

Начальник станции Промышленная  Т.С. Антипова

Начальник станции Химзаводская  А.А. Чучва

Структура технологического процесса оказания основных услуг АО «СтЖД» на ж.д. путях необщего пользования



ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

График обработки передаточного поезда со ст. Косяковка на ст. Промышленная

№№ п/п	Наименование операций	Прод. в мин.	время в мин.						Исполнитель
			0	20	40	60	80	100	
1.	Информация работников, участвующих в обработке поезда о пути, на котором сформирован состав								Оператор при диспетчере
2.	Проход к составу работников, участвующих в его обработке								Приёмосдатчик груза и багажа, работник Владельца, осм.-рем. ваг.
3.	Ограждение состава	1							Оператор ПТО, диспетчер,
4.	Приёмо-сдаточные операции, сверка состава с натурным листом	50							Приёмосдатчик груза и багажа, работник предприятия
5.	Техническое обслуживание	40							Осм.-рем. ваг.
6.	Снятие ограждения	1							Оператор ПТО, диспетчер,
7.	Заезд на путь и прицепка локомотива	2							Локомотивная бригада
8.	Ограждение состава	1							Оператор ПТО, диспетчер,
9.	Опробование автотормозов	17							Осм.-рем. ваг. локомотивная бригада Владельца
10.	Уборка тормозных башмаков	10							Работники станции согласно ТРА
11.	Снятие ограждения	1							Оператор ПТО, диспетчер,
	Общее время	83							

ГРАФИК

расформирования передаточного поезда, прибывшего со ст. Косяковка на ст. Промышленная

№ п/п	Наименование операции	Прод .в мин.	Время в мин.						Исполнитель
			0	20	40	60	80	100	
1	Прибытие состава на ст. Промышленная (3путь). Остановка на оси станции	20							Лок-сост. бригада
2	Передача документов приемосдатчику грузов, сверка документов с натурным листом, принятие груженых вагонов в коммерческом отношении, уведомление контрагентов.	30							Приемосдатчик грузов
3	Закрепление группы вагонов т/б (часть разборки)	5							Лок-сост. бригада
4	Вытягивание части состава за сигнал М11, М5 по направлению соединительного пути 1С	5							Лок-сост. бригада
5	Осаживание группы вагонов на соответствующий путь согласно разметки. Соединение, проверка на разрыв или закрепление т/б	10							Лок-сост. бригада
6	Вытягивание за соответствующий сигнал, по направлению соединительного пути.	5							Лок-сост. бригада
7	Заезд на 3 путь за группой вагонов, уборка т/б, откачивание тормозов.	5							Лок-сост. бригада
8	Вытягивание за соответствующий сигнал, по направлению соединительного пути.	5							Лок-сост. бригада
9	Осаживание группы вагонов на соответствующий путь согласно разметки. Соединение, проверка на разрыв или закрепление т/башмаками	5							Лок-сост. бригада

90 минут

Количество вытягиваний и осаживаний, зависит от количества групп вагонов в разборке по контрагентам.

ГРАФИК

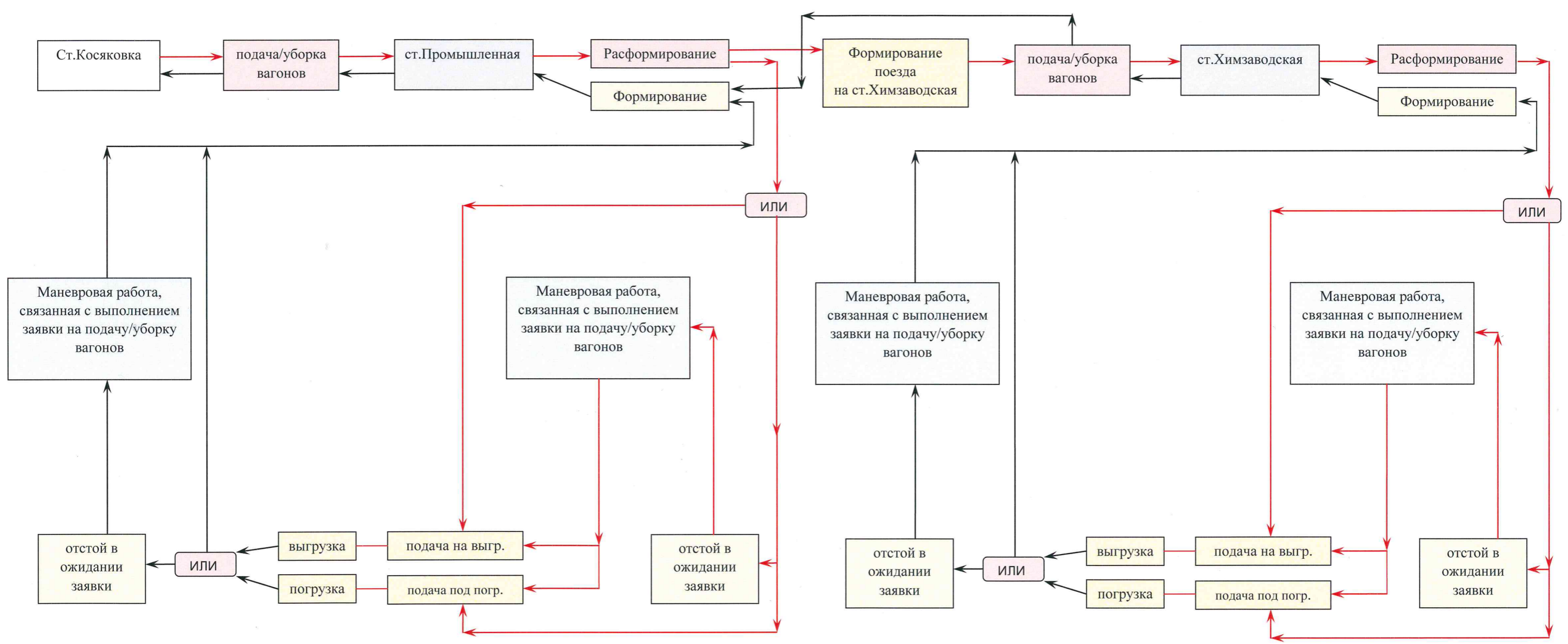
обработки передаточного поезда своего формирования, следующего на ст. Косяковка

№ п/п	Наименование операции	Про д.в мин.	Время в мин.					Исполнитель
			0	30	60	90	120	
			150					
1	Извещение работников, участвующих в обработке поезда о готовности состава к отправлению с указанием пути							ДСП
2	Ограждение состава	1						ДСП Осм.-рем.ваг
3	Выход на пути работников, участвующих в обработке поезда, на соответствующий путь	5						Осм.-рем.ваг., приемосдатчик груза, лок. Бригада, состав. поездов
4	Техническое обслуживание состава	100						Осм.-рем. вагонов
5	Коммерческий осмотр, перепись вагонов с природы, оформление натурального листа, подборка перевозочных документов	60						Приемосдатчик груза
6	Снятие ограждения	1						ДСП, осм.-рем. вагонов
7	Заезд на путь и прицепка локомотива	2						Локомотивная бригада
8	Ограждение состава	1						ДСП Осм.-рем. вагонов
9	Полное опробование автотормозов	20						Осм.-рем вагонов лок .бригада
10	Снятие ограждения	1						ДСП Осм.-рем. вагонов
11	Уборка тормозных башмаков	5						Локомотиво- составительская бригада.
12	Вручение документов локомотивной бригаде	5						Приемосдатчик груза

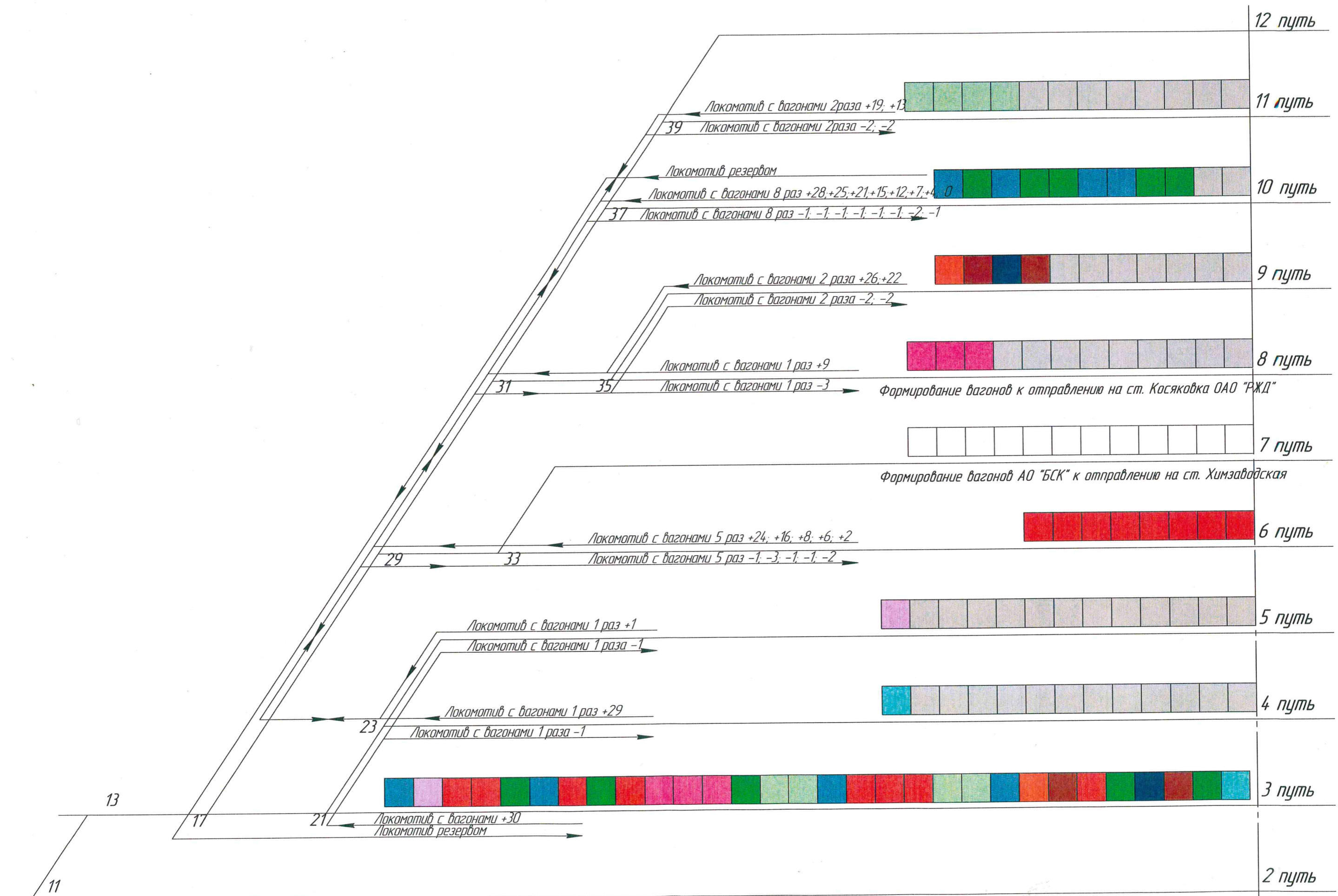
141 мин.

Время на техническое обслуживание 141 минута на состав из 57 вагонов, обработка одним осмотрщиком-ремонтником вагонов.

Схема технологического процесса подачи/уборки вагонов



→ подача вагонов
← уборка вагонов



- - АО "БСК"
- - ОАО "СНХЗ"
- - ОАО "Синтез-Каучук"
- - ООО "БГК" Ст.ТЭЦ
- - ООО "ЖБЗ №1"
- - ООО "УфаЧерМет"
- - ООО "Вториндустрия"
- - ООО "ПромВторЧерМет"
- - ООО "Кандринская нефтебаза"
- - ООО "СамараВторМет"
- - вагоны в отстое

Подача и уборка вагонов в цеха ОАО «СНХЗ» и ОАО «Синтез-Каучук»

№	№ пути	Цех, фронт	Расстояние от оси станции до фронта погрузки-выгрузки	Время затрачиваемое на:		Общее Время
				подача	уборка	
1	16	весовая	2,5	54,5		
2	1	Р-30 (новый тупик)	4,2	130	27	2 часа 37 минут
3	2	Н-1 (тупик)	4,2	125	22	2 часа 27 минут
4	5	Р-17 (новый тупик)	4,2	60	32	1 час 32 минуты
5	14	Н-12 (теплек)	4,2	76	23	1 час 39 минут
6	13	Н-12 (мет.ветка)	4,2	92	23	1 час 55 минут
7	4	Н-16 (новый тупик)	4,2	90	36	2 часа 06 минут
8	9	Д-1	4,2	128	23	2 часа 31 минут
9	9	И-2	4,2	41	14	55 минут
10	10	И-9	3,9	161	26	3 часа 07 минут
11	1	Н-1	4,2	155	22	2 часа 57 минут
12	1;2	И-1а/1	3,9	142	39	3 часа 1 минута
13	3;4	И-1а/2	3,9	134	46	3 часа
14	19; 20	Р-26(цех пропарки)	2,7	63	20	1 час 23 минуты
15	16	Н-1Б	4,2	41	18	59 минут
16	8	И 6/2 (эстакада)	4,2	131	70	3 часа 21 минут
17	4	Е6	4,2	125	76	3 часа 21 минут
18	11	Е6а	4,2	123	76	3 часа 939 минут
19	1	Ж15	4,2	84	57	2 часа 21 минут
20	1	Е14 (эстакада)	4,2	113	88	3 часа 21 минут
21	1	И11	3,9	116	81	3 часа 17 минут
22	7	И10	3,9	111	83	3 часа 14 минут
23	4	Склад Р5-6	4,2	59	57	1 часа 35 минут
24	10	Е4 (теплек)	4,2	132	83	3 часа 26 минут
25	3	Е5	4,2	121	85	2 часа 56 минут
26	26	Р22	4,2	61	59	2 часа 00 минут
27	1	И6/3	4,2	136	114	4 часа 10 минут
27	3	МЦК (эстакада)	3,9	31	13	44 минуты

Подача и уборка вагонов ООО «ЖБЗ-1»

№	№ пути	Цех, фронт	Расстояние от оси станции до фронта погрузки-выгрузки	Время затрачиваемое на:		Общее Время
				подача	уборка	
1	7	6 цех	4,4	81	54	2часа15минут
2	9	8 цех	4,4	125	51	2час55минут
3	9	7цех	4,4	65	41	1час46минут
4	5	5цех	4,4	73	52	2часа05минут
5	9	8а цех	4,4	66	60	2часа26минут

Подача и уборка вагонов ООО «БГК» Ст.ТЭЦ

№	№ пути	Цех, фронт	Расстояние от оси станции до фронта погрузки-выгрузки	Время затрачиваемое на:		Общее Время
				подача	уборка	
1	5а,7	СТ.ТЭЦ	1	111	58	2часа49минут
2	6	СТ.ТЭЦ	1	73	34	1час47минут

Подача и уборка вагонов иным контрагентам

№	№ пути	Цех, фронт	Расстояние от оси станции до фронта погрузки-выгрузки	Время затрачиваемое на:		Общее Время
				подача	уборка	
1	24а	ООО «Уфачермет»	2,4	85	42	2часа07минут
2		ООО «Вториндустрия»	3	88	90	2часа58минут
3		ООО «ПромВторчерМет»	3	88	90	2часа58минут
4	23	ООО «Кандринская нефтебаза»	2,8	51	19	1час10минут
5	3	ООО «Самаравтормет»	2,7	47	23	1час10минут

Подача вагонов на фронта погрузки/выгрузки

АО «БСК»

№№ ж/д пути	Наименование грузового фронта	Расстояние в метрах	Затраченное время(мин)
1	2	3	4
13а	Эстакада налива «Каустик диафрагменный»	2400	150
18	Тепляк	2400	90
18	Ремонтная площадка	2400	87
19	Тепляк	2400	87
16	Эстакада слива «Олеума»	2400	87
21	Склад «Погрузка твердого каустика»	2400	97
25	Склад «Погрузка смолы ПВХ»	2400	110
27	Склад «Выгрузка смолы ПВХ»	2400	100
28	Склад «Погрузка смолы ПВХ»	2400	100
29	Склад «Погрузка кабельный пластикат»	2400	100
30	Эстакада «Слив дихлорэтана»	2400	115
31	Эстакада «Налив дихлорэтана»	2400	135
35	Эстакада «Налив кислоты технической»	2400	100
37	Эстакада «Налив кислоты абгазной»	2400	95
39	Склад, выгрузочная площадка.	2400	92
41	Эстакада «Подготовка цистерн»	2400	42,5
43	Эстакада «Подготовка цистерн»	2400	42,5
42	Эстакада «Налив каустик ртутный»	2400	83,5
44	Эстакада «Налив каустик ртутный»	2400	83,5
51	Погрузочная – выгрузочная площадка	2400	115
56	Эстакада слива аммиака	2400	76
57	Эстакада слива пропилена	2400	76
65	Погрузочная площадка	2400	97
66	Эстакада слива парафинов	2400	135
72	Погрузочная – выгрузочная площадка	2400	95
77	Эстакада налива полиэлектролита	2400	97
77	Погрузочная – выгрузочная площадка	2400	97
79	Тепляк	2400	127
80	Эстакада налива гипохлорита	2400	117
103	Склад« Погрузка смолы ПВХ»	2400	115
108	Склад « Погрузка хлористого алюминия»	2400	125

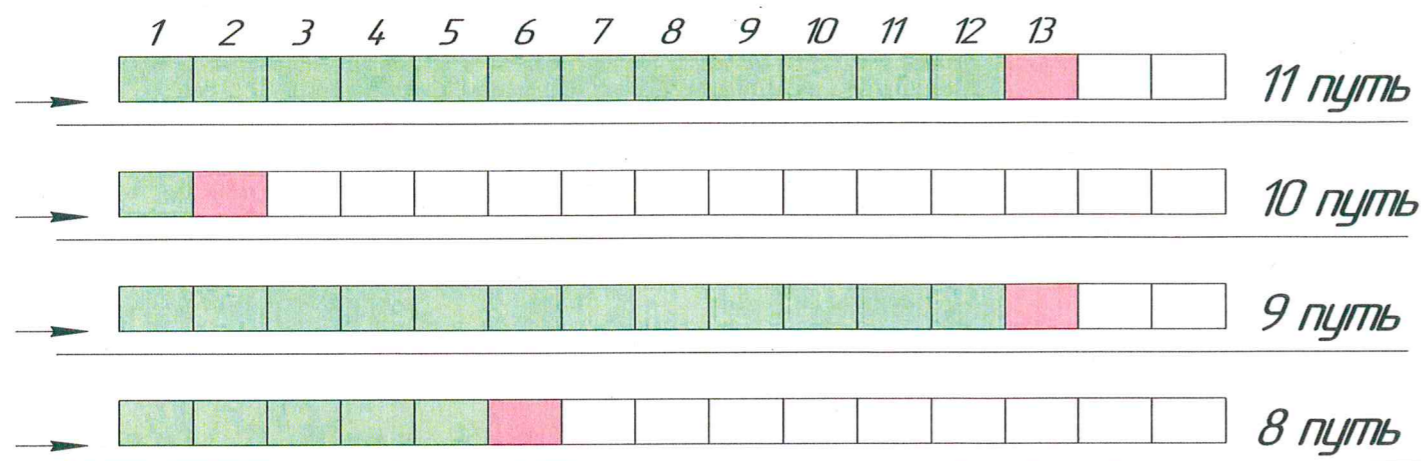
Уборка вагонов с фронтов погрузки/выгрузки

АО «БСК»

№№ ж/д пути	Наименование грузового фронта	Расстояние в метрах	Затраченное время(мин)
1	2	3	4
13а	Эстакада налива «Каустик диафрагменный»	2400	125
18	Тепляк	2400	47
18	Ремонтная площадка	2400	75
19	Тепляк	2400	70
16	Эстакада слива «Олеума»	2400	80
21	Склад «Погрузка твердого каустика»	2400	55,5
25	Склад «Погрузка смолы ПВХ»	2400	78,5
27	Склад «Выгрузка смолы ПВХ»	2400	78,5
28	Склад «Погрузка смолы ПВХ»	2400	78,5
29	Склад «Погрузка кабельный пластикат»	2400	78,5
30	Эстакада «Слив дихлорэтана»	2400	88
31	Эстакада «Налив дихлорэтана»	2400	98
35	Эстакада «Налив кислоты технической»	2400	84
37	Эстакада «Налив кислоты абгазной»	2400	84
39	Склад, выгрузочная площадка.	2400	87
41	Эстакада «Подготовка цистерн»	2400	90
43	Эстакада «Подготовка цистерн»	2400	90
42	Эстакада «Налив каустик ртутный»	2400	40
44	Эстакада «Налив каустик ртутный»	2400	40
51	Погрузочная – выгрузочная площадка	2400	90
56	Эстакада слива аммиака	2400	55
57	Эстакада слива пропилена	2400	55
65	Погрузочная площадка	2400	87
66	Эстакада слива парафинов	2400	103
72	Погрузочная – выгрузочная площадка	2400	95
77	Эстакада налива полиэлектrolита	2400	101
77	Погрузочная – выгрузочная площадка	2400	86
79	Тепляк	2400	101
80	Эстакада налива гипохлорита	2400	121
103	Склад «Погрузка смолы ПВХ»	2400	93
108	Склад «Погрузка хлористого алюминия»	2400	93

СХЕМА МАНЕВРОВОЙ РАБОТЫ В РАМКАХ ПРОЦЕССА ПОДАЧИ УБОРКИ ВАГОНА

ПРИЛОЖЕНИЕ 10



- - направление заезда локомотива
- - вагоны, указанные в заявке
- - вагоны, участвующие в перемещении

Примечание:
- локомотив резервом - одиночный пробег локомотива

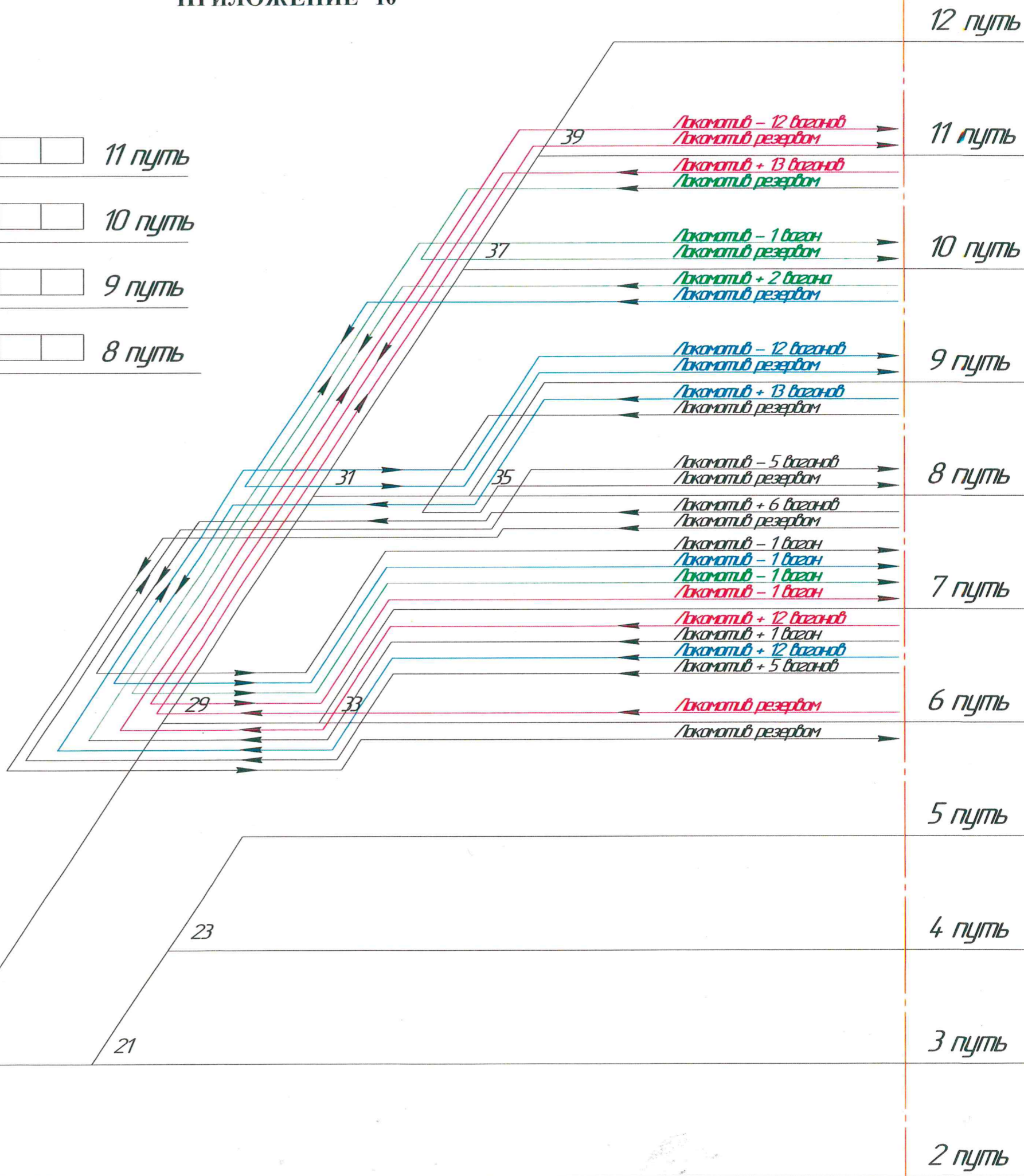
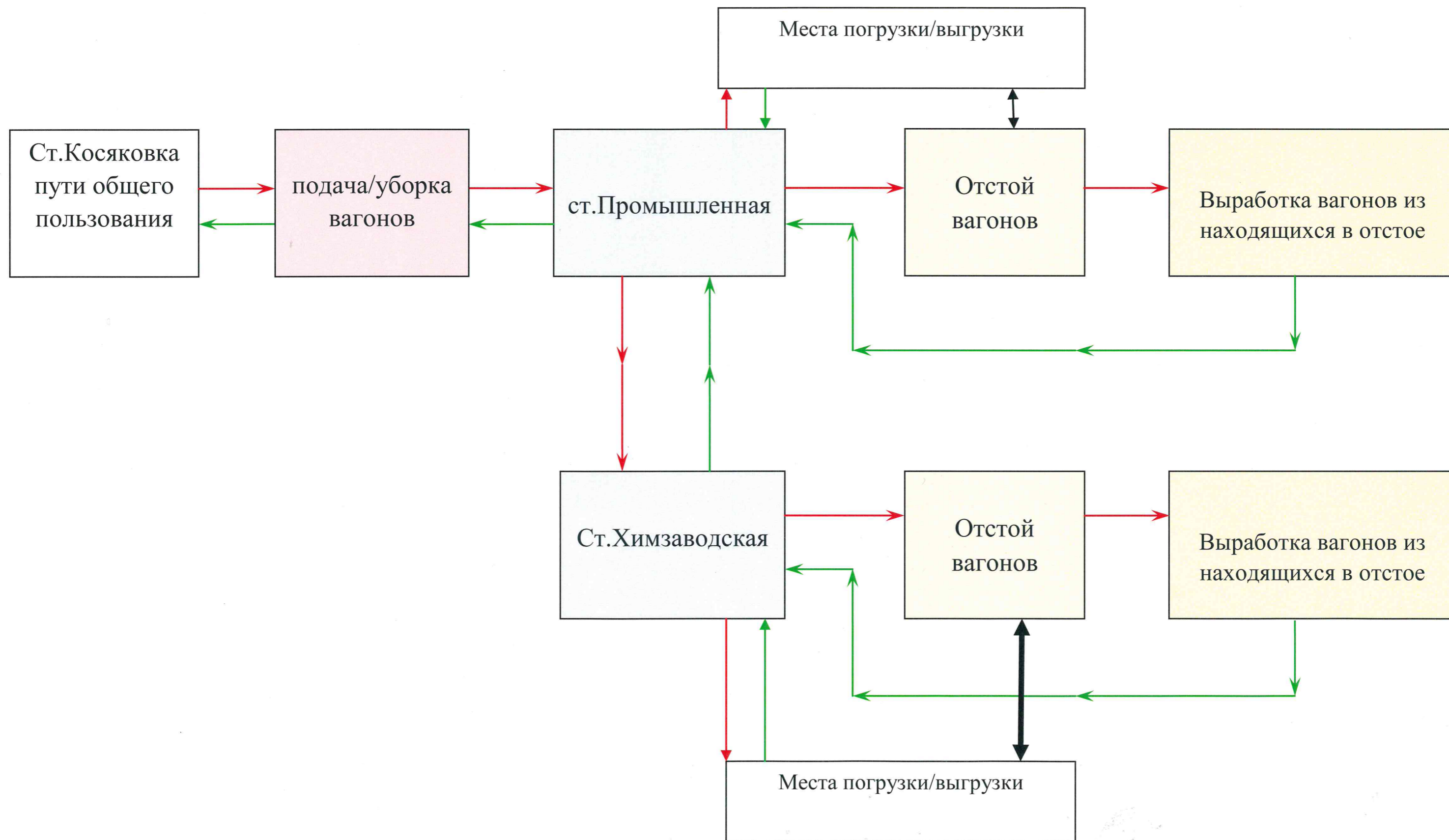


Схема технологического процесса оказания услуги по отстою вагонов

(вне технологического процесса подачи/уборки вагонов)



1. Железнодорожные пути станции Промышленная, предназначенные для отстоя вагонов

Станция Промышленная:

- ж.д. путь №1 – полная 857 м, полезная 656 м;
- ж.д. путь №2 – полная 876 м, полезная 830 м;
- ж.д. путь №4 – полная 917 м, полезная 820 м;
- ж.д. путь №5 – полная 885 м, полезная 781 м;
- ж.д. путь №8 – полная 790 м, полезная 661 м;
- ж.д. путь №9 – полная 690 м, полезная 665 м;
- ж.д. путь №10 – полная 795 м, полезная 592 м;
- ж.д. путь №11 – полная 985 м, полезная 620 м.

ЛВД

- ж.д. путь №10 – полная 156 м, полезная 116 м;
- ж.д. путь №12 – полная 722 м, полезная 210 м (до переезда);
- ж.д. путь №16 – полная 100 м, полезная 59 м;
- ж.д. путь №17 – полная 131 м, полезная 55 м.

Группа «Е» завода ОАО «СК»,

- ж.д. путь №2 – полная 714 м, полезная 494 м;
 - ж.д. путь №4 – полная 538 м, полезная 405 м (для отстоя);
 - ж.д. путь №4а – полная 212 м, полезная 198 м;
 - ж.д. путь №9 – полная 200 м, полезная 183 м.
- Ж6/2(ж.д. путь №25) – полная 450 м, полезная 130 м.

База оборудования ОАО «СК»

- ж.д. путь №1 – полная 499 м, полезная 150 м.
- ж.д. путь №2 – полная 100 м, полезная 83 м.

ОАО «СНХЗ»

- ж.д. путь №2 – полная 150 м, полезная 127 м.

6-й м.р. станции Промышленная

- ж.д. путь №3 – полная 638 м, полезная 568 м;
- ж.д. путь №5 – полная 230 м, полезная 216 м;
- ж.д. путь №16 – полная 909 м, полезная 383 м;

ООО БГК филиал Стерлитамакская ТЭЦ

- ж.д. путь №1 – полная 600 м, полезная 241 м;
- ж.д. путь №2 – полная 784 м, полезная 720 м;
- ж.д. путь №5 – полная 241 м, полезная 196 м.

Полная длина всех отстойных ж.д. путей ст. Промышленная - 14 169 м, полезная длина 10159 м.

2. Железнодорожных путей станции Химзаводская, предназначенных для отстоя вагонов

Станция Химзаводская

- ж.д. путь №4 – полная 700 м, полезная 412 м;
- ж.д. путь №5 – полная 565 м, полезная 479 м;
- ж.д. путь №6 – полная 469 м, полезная 404 м;
- ж.д. путь №11а – полная 492 м, полезная 323 м.

ОАО «БСК» Производство Каустик

- ж.д. путь №7 – полная 784 м, полезная 613 м;

- ж.д. путь №14 – полная 232 м, полезная 121 м;
- ж.д. путь №15 – полная 325 м, полезная 304 м;
- ж.д. путь №17 – полная 342 м, полезная 261 м;
- ж.д. путь №22 – полная 186 м, полезная 157 м;
- ж.д. путь №26 – полная 240 м, полезная 222 м;
- ж.д. путь №48 – полная 328 м, полезная 298 м;
- ж.д. путь №58 – полная 286 м, полезная 76 м;
- ж.д. путь №59 – полная 307 м, полезная 248 м;
- ж.д. путь №63 – полная 815 м, полезная 789 м;
- ж.д. путь №64 – полная 174 м, полезная 88 м;
- ж.д. путь №67 – полная 262 м, полезная 165 м;
- ж.д. путь №70 – полная 192,8 м, полезная 156 м.

Парк отстоя цистерн станции Химзаводская

- ж.д. путь №21 – полная 394 м, полезная 336;
- ж.д. путь №22 – полная 387,5 м, полезная 334 м;
- ж.д. путь №23 – полная 412,5 м, полезная 386 м;
- ж.д. путь №24 – полная 761 м, полезная 429 м;
- ж.д. путь №25 – полная 527 м, полезная 439 м;
- ж.д. путь №26 – полная 467,5 м, полезная 449 м;
- ж.д. путь №27 – полная 129,5 м, полезная 129 м.

Полная длина всех отстойных ж.д. путей ст. Химзаводская - 9778,8 м, полезная длина всех отстойных путей ст. Химзаводская - 7618 м.

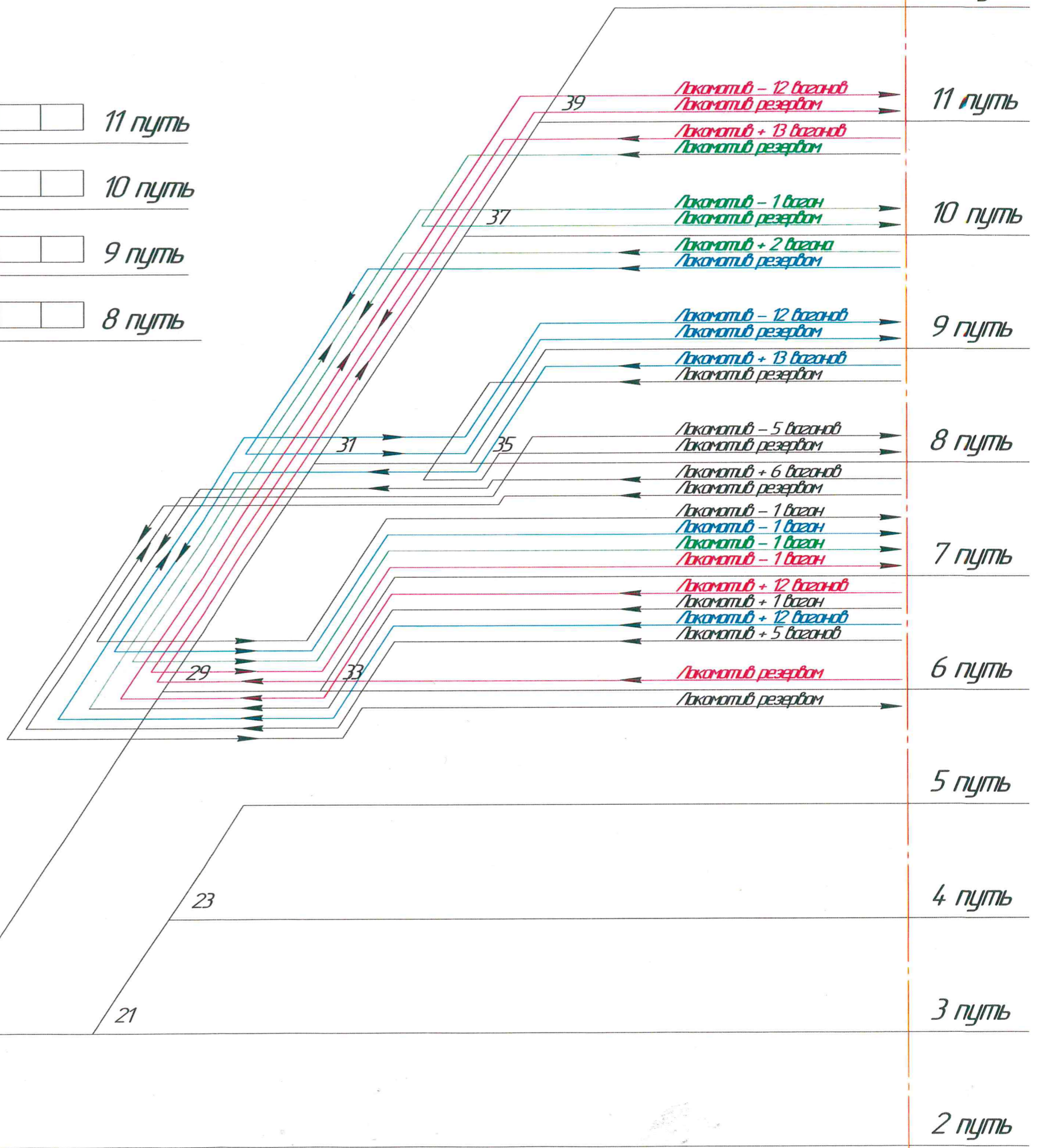
**СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПО
ВЫРАБОТКИ ВАГОНОВ ИЗ НАХОДЯЩИХСЯ В ОТСТОЕ**

ПРИЛОЖЕНИЕ 13



- - направление заезда локомотива
- вагоны, указанные в заявке
- вагоны, участвующие в перемещении

Примечание:
- локомотив резервом - одиночный пробег локомотива



Технология процесса оказания услуги по эксплуатации тепловоза

для хозяйственных нужд (не связанных с подачей/уборкой вагонов)

