



ШАНОВНІ ЧИТАЧІ!

З метою удосконалення нашого видання «Вісник сертифікації залізничного транспорту» та отримання Вами інформації, що цікавить саме Вас, пропонуємо надсилати на нашу адресу питання, стосовно яких Ви бажаєте отримати інформацію. Редакція буде розміщати питання, що надходять від читачів та давати відповіді на них.

ДО УВАГИ ЗАЦІКАВЛЕНИХ СТОРІН!

Оформлення передплати офіційного друкованого видання «Вісник сертифікації залізничного транспорту» можливе шляхом заключення договору (текст в електронному виді розміщено на офіційному сайті ДП ДОСЗТ) та виставлення рахунку на передплату. Для цього від замовника необхідна наступна інформація:

- Назва підприємства;*
- Код ЄДРПОУ;*
- ПН;*
- № свідоцтва;*
- Адреса підприємства, на яку буде надсилатись замовлене видання.*

*Детальну інформацію ви можете отримати за телефоном +38(056)7871842,
+38(056)7916047.*



КЛАССИФИКАТОР ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ ДК 016:2010. ПРОБЛЕМЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПРИМЕНЕНИЯ КОДОВ

Семко Ж.А., инженер I категории, Государственное предприятие «Украинский научно – исследовательский институт вагоностроения», г. Кременчуг Полтавской обл., Украина

Ключевые слова: Классификация, государственный классификатор, код, продукция, услуга, объект классификации.

Сегодня мы живем в период интеграционных процессов в мировой экономике и установления единого мирового рынка, который характеризуется тенденцией стирания границ на пути свободного перемещения товаров, капитала, информации.

В целях унификации технической, экономической и социальной информации в форме, удобной для ее автоматизированной обработки, устранения языковых барьеров при идентификации того или иного объекта используют классификацию. Ведение и формирование статистики производства, деятельности разных сфер экономики, движения сырья, которое необходимо для изготовления продукции, средств производства, товаров, услуг тоже невозможно без использования классификации.

Насколько важная роль принадлежит классификации вообще можно судить на основании общеизвестного факта – периодического закона химических элементов, открытого Дмитрием Ивановичем Менделеевым.

Любые товары (продукция, услуги, программные продукты), которые являются предметами обращения как на внутреннем так и на внешнем рынке, являются объектами классификации.

К основным мировым экономическим классификациям относятся:

- Международная стандартная отраслевая классификация всех видов экономической деятельности (ISIC);
- Классификация основных продуктов (CPC);
- Гармонизированная система описи и кодирования товаров (HS).

Классификация предоставляет собой систему распределения данного множества объектов на подмножества в зависимости от их общих признаков.

Признак классификации – свойство или характеристика объекта классификации, по которому проводится классификация.

Метод классификации – совокупность правил и результат распределения заданного множества объектов на подмножества — классификационные группировки в соответствии с признаками сходства или различия. В качестве объектов классификации выступают различные номенклатуры – материалы, товары, подразделения и т.п. Эти номенклатуры требуют описания как их свойств, так и идентификации отдельных представителей.

Различают два метода классификации:

- иерархический метод;

- фасетный метод.

Иерархический метод устанавливает отношение подчинения между различными группировками. Последовательно детализируются качественные свойства объектов множеств: класс, подкласс, группа, подгруппа, вид и т.д.

Степень классификации — этап классификации, результатом которого является совокупность классификационных группировок.

Классифицируемое множество объектов по некоторому основанию деления — отдельному признаку классификации или их совокупности делится на подмножества.

Классификационные признаки для иерархического метода применяются последовательно в каждой иерархической ветви, при этом они могут отличаться друг от друга. Структура иерархической системы классификации жесткая и не подлежит изменению.

Иерархический метод

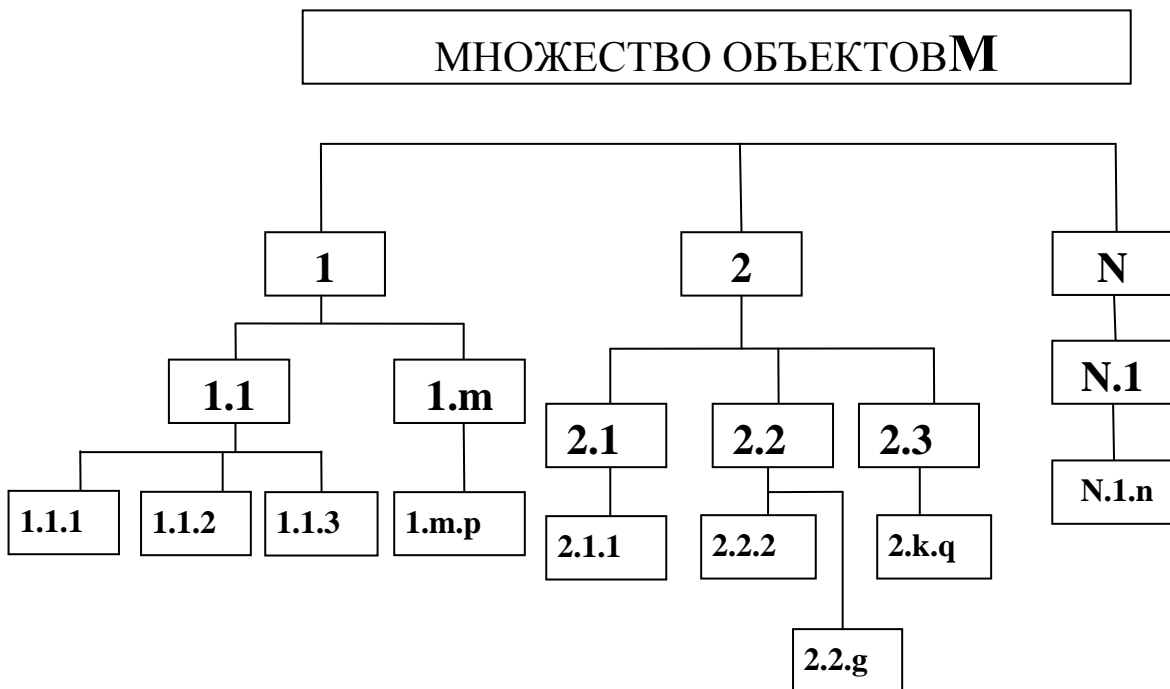


Рисунок 1 – Схема группирования по иерархическому методу

Основные достоинства иерархической системы классификации:

- традиционность и естественность;
- большая информационная емкость. Если число уровней иерархии — N , на каждом уровне отдельный признак классификации принимает K_n значений, то максимально возможное число классификационных группировок на последнем уровне составляет величину – $H = K_n^N$



- возможность использования различных наборов классификационных признаков для каждой иерархической ветви классификации.

Недостатками иерархической системы классификации являются:

1 Невозможность внесения изменений в классификатор (добавление или удаление классификационных признаков, изменение последовательности их применения) после его создания.

2 Трудоемкий поиск информации по произвольному сочетанию признаков классификации.

Фасетный метод классификации

Предполагает, что исходное множество объектов разбивается на подмножества группировок по **независимым между собой признакам классификации — фасетам** (рисунок 2).

Фасет — набор значений отдельного признака классификации, все фасеты взаимно независимы.

Каждый объект одновременно имеет классификационные признаки из различных фасетов, а классификационные группировки создаются динамически путем задания фасетной формулы — последовательности фасет и значений классификационных признаков выбранных фасетов.

Например, группировка 1 создана на основании значений фасета Φ_1 , группировка 2 – на основании значений фасетов Φ_2 и Φ_3 и т.д.

Если общее число фасетов N и для фасета имеется K_n значений признаков, то общая емкость фасетной системы классификации соответствует величине

$$H = \sum_{i=1}^N C_N^i \cdot \prod_{n=1}^i K_n$$

Таким образом, имеет место информационная избыточность группировок, в ряде случаев не возможных по смыслу. Этот метод классификации наиболее эффективен для машинной обработки данных, при использовании технологии базы данных и языков запросов высокого уровня.



Φ_1	Φ_2	Φ_3	...	Φ_n	
Групуировки					
●					1
		●		●	2
●	●				3
	●	●			4
	●				<i>i</i>

Рисунок 2 – Схема группирования по фасетному методу

Итогом приведения к «общему знаменателю» классифицируемых объектов являются классификаторы.

Классификатором называется систематизированный перечень классифицируемых объектов, каждому из которых присваивается код, т.е. знак или совокупность знаков, принятых для обозначения объектов классификации. Код заменяет название объекта и служит средством его идентификации.

Государственный классификатор продукции и услуг (ДКПП) – систематизированный перечень наименований групп продукции и услуг, кодирование которых построено на иерархичной системе классификации.

Государственный классификатор продукции и услуг

- **гармонизирован** с Statistical classification of Products by Activity (CPA) (Статистическая классификация продукции услуг по видам деятельности) редакции 2008 года до уровня подкатегорий, а также с PRODUcts of the European COMmunity (PRODCOM) (Перечень промышленной продукции Европейского Союза) редакции 2008 года на уровне позиций;

- **согласован с ДК 009:2010 "Классификация видов экономической деятельности"** (далее - КВЕД).

В ДКПП продукция/услуга – это результат отдельного вида экономической деятельности в соответствии с КВЕД, иными словами каждой группе видов экономической деятельности по КВЕД на иерархичных уровнях "секция - класс" соответствует группа (одна или несколько) продукции, которая является результатом ее выполнения;

- **связан с Украинской классификацией товаров экономической деятельности** (далее - УКТЗЕД), что отражено ссылками на соответствующие коды УКТЗЕД.



В первую очередь ДКПП призван решать такие основные задачи:

- выполнять комплекс учетных функций по продукции и услугам в пределах работ касательно государственной статистики;
- составлять межотраслевой баланс производства и распределения продукции и услуг в соответствии с системой национальных расчетов;
- обеспечивать функционирование системы налогообложения субъектов хозяйствования;
- производить сопоставление национальных статистических данных с данными стран Европейского Союза;
- использовать коды продукции и услуг в нормативных документах и сертификатах соответствия.

Кроме того, ДКПП может быть основой для отраслевых классификаций (классификаторов) продукции/услуг.

В ходе работы с новым классификатором продукции ДК 016:2010 возникают следующие проблемные вопросы:

1) в каталоге отсутствует такое наименование продукции как «Вагоны метрополитена». В таком случае, какой код следует присваивать?

Тогда как в ДК 016-97 имеется «35.20.20.350 Вагоны самоходные метрополитена (тяжелые); 35.20.20.370 Вагоны самоходные трамвайные и метрополитена (легкие); 25.20.32.040 Вагоны метрополитена пассажирские (тяжелые); 35.20.32.050 Вагоны трамвайные и метрополитена пассажирские (легкие);

2) один код объединяет несколько видов продукции, нет разграничения по конкретным видам продукции. Например, к коду 30.20.20 «Вагоны железнодорожные или трамвайные самоходные, багажные вагоны и открытые платформы, кроме транспортных средств, предназначенных для ремонта и технического обслуживания» можно отнести:

- вагоны моторные головные и прицепные, из которых формируются электропоезда и дизель - поезда;
- автомотрисы, автодрезины, мотодрезины и аналогичные самоходные средства;
- вагоны железнодорожные самоходные другие, независимо от источника энергии;
- вагоны самоходные трамвайные и метрополитена (пассажирские и грузовые);
- вагоны самоходные технологические (дозаторы, коксогасильные, скраповозы, сталевозы, трансфекары, чугуновозы, шлаковозы и др.);
- вагоны железнодорожные самоходные электрические (35.20.20.300);
- со скоростью движения больше 250 км/ч (35.20.20.310);
- со скоростью движения до 250 км/ч (35.20.20.330);
- вагоны самоходные метрополитена (тяжелые) (35.20.20.350);



- вагоны самоходные трамвайные или метрополитена (легкие) (35.20.20.370);
- вагоны самоходные железнодорожные и трамвайные дизельные (пассажирские, багажные, платформы) (35.20.20.900).

А это достаточно разные виды продукции, и указанное классификационное разделение по классификатору ДК 016-97 (указано выше в скобках) более точно и целесообразно.

В нижеприведенной таблице дано сравнение обозначений кодов и наименований продукции по ДК 016-97 и ДК 016:2010.

Из таблицы видно, что ДК 016-97, например, по локомотивам содержит достаточно подробную информацию о входящих видах продукции в тот или иной класс (категорию, подкатеорию), при этом дается также уточнение о продукции, которая в данный класс (категорию, подкатеорию) не входит. ДК 016-2010 такой подробной классификации не имеет, что намного усложняет процесс определения кода на конкретный вид продукции.

Кроме того, имеют место некоторые отличия при выборе характерных классификационных признаков продукции, на основании которых присваивается код. Показательным в данном случае является присвоение кода, например, крупным литым деталям тележек (боковая рама, надрессорная балка). Некоторые ОС присваивают код **30.20.40** как «**Части железнодорожных локомотивов, трамвайных моторных вагонов и подвижного состава; крепление и арматура и их части; механическое оборудование для управления движением**», а другие – код **25.99.29-19.00** как «**Изделия из железа или стали, литые, не вошедшие в другие группы**».

Важно, какие классификационные признаки взять за основу: **функциональное назначение** – *части вагонов и локомотивов* или **технология изготовления** - *литье*.

Поскольку указанные выше детали не подвергаются в дальнейшем никакой механической или термической обработке логично было бы отнести их к литью, тем более, что характеристики этих деталей определяются именно способом производства.

Здесь также уместно было бы сказать о том, что при оформлении и выдаче сертификатов на импортную продукцию код ДКПП в соответствующем поле сертификата указывать ненужно. Почему? Вопрос риторический.

В результате можно сделать следующие выводы:

1 Классификатор ДК 016:2010 далеко не в полной мере содержит наименования продукции, которую выпускают предприятия Украины.

2 Определение и присвоение кода по классификатору достаточно трудоемкий и не всегда разрешимый процесс.

3 Для однозначного применения кодов продукции очень актуально и целесообразно выработать единый подход к определению и присвоению кодов продукции для всех участников этого процесса: изготовителей, потребителей, органов по сертификации, организаций по стандартизации в области вагоностроения и вагонного хозяйства, локомотивостроения.



Таблица 1 – Сравнение присвоения кодов по ДК 016-97 и ДК 016:2010

Обозначение и наименование групп по ДК 016-97		Код УКТЗЕД	Обозначение и наименование групп по ДК 016:2010	
1	2	3	4	5
35.2 35.20	<p>Локомотивы железнодорожные, трамвайные и рельсовый подвижной состав</p> <p>Локомотивы железнодорожные, трамвайные и рельсовый подвижной состав</p> <p><i>Этот класс включает:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • локомотивы и другой подвижной состав, узлы и детали к ним, а также некоторые типы колейного оборудования для железных дорог и трамвайных колеи любого вида (включительно узкоколейные дороги, монорельсовые дороги и др.) • оборудование механическое (включительно электромеханическое) сигнальное, обеспечения безопасности и управления движением для всех видов транспорта (включительно оборудование для парковочных объектов) <p><i>Этот класс не включает:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • поезда детской железной дороги (36.50.20) • оборудование, которое не является подвижным 		30.2 30.20	Локомотивы и подвижной состав железнодорожный



УДК 621.838(03)

ЗАВИСИМОСТЬ МЕЖДУ НАТЯЖЕНИЯМИ ВЕТВЕЙ В ЛЕНТОЧНО-КОЛОДОЧНЫХ ТОРМОЗАХ ОТ КОЛИЧЕСТВА КОЛОДОК

Бондаренко Л.Н., к.т.н; доцент; Колбун В.В. к.т.н; доцент ДНУЖТ; Жаковский А.Д. к.т.н; доцент ГП «ДОСЖТ

Постановка проблемы. Ленточно-колодочные тормоза применяются в машинах с тяжелым режимом работы (экскаваторы, лебедки бурового оборудования, шахтные подъемные машины и т.п.). В этих тормозах накладки изготавливают в виде отдельных жестких колодок закрепленных на относительно гибкой стальной ленте, которую в расчетах можно считать недеформируемой. В справочной литературе и диссертациях имеется, по крайней мере, три формулы для расчета отношений напряжений в набегающей и сбегающей ветвях ленты этих тормозов.

Поскольку в тормозах главным расчетным параметром является тормозной момент, то от правильного определения его величины зависит безопасность работы, точность позиционирования механизмов и рабочего органа, и знание более точной величины тормозного момента является актуальной задачей.

Цель статьи. Установить величину тормозного момента с учетом нормального давления колодок на тормозной шкив и уточнить величину тормозного момента в зависимости от количества колодок.

Материал исследований. В [1] натяжение $S_{нб}$ набегающей ветви ленты с n колодками, равномерно расположенными по ее длине к натяжению $S_{сб}$ сбегающей ветви

$$\frac{S_{нб}}{S_{сб}} = e^{\mu \cdot \beta}, \quad (1)$$

где β – угол обхвата лентой шкива, измеряемый между линиями, соединяющими центры крайних колодок с центром шкива; μ – коэффициент трения.

В [2] формула (1) записана в виде

$$\frac{S_{нб}}{S_{сб}} = e^{\mu \cdot (\beta_1 + \beta_2 + \dots + \beta_n)}, \quad (2)$$

где $\beta_1, \beta_2, \dots, \beta_n$ – углы обхвата соответствующей колодкой шкива.

Таким образом, формула (2) полностью соответствует формуле Эйлера, а формула (1) представляет собой ту же несколько «урезанную» по углу обхвата формулу Эйлера.

Поскольку Эйлером формула получена для абсолютно гибкой нити, то, очевидно, что распространение ее на абсолютно жесткие колодки, соприкасающиеся с тормозным шкивом, вряд ли корректно.

С учетом этого Костициным В.Г. [3] получена следующая формула (при $n=1, 2, \dots, 16$)

$$\frac{S_{нб}}{S_{сб}} = \left[\frac{\cos(\beta/2) + \mu \cdot \sin(\beta/2)}{\cos(\beta/2) - \mu \cdot \sin(\beta/2)} \right]^n \quad (3)$$

Отношение $S_{нб}/S_{сб}$ получено и Александровым М.П. [3]

$$\frac{S_{нб}}{S_{сб}} = (1 + 2 \cdot \mu \cdot \operatorname{tg} \frac{\beta}{2})^n \quad (4)$$

Отметим, что формула (3) при малом угле β ($\cos(\beta/2) \approx 1$; $\sin(\beta/2) \approx \beta/2$) принимает вид

$$\frac{S_{нб}}{S_{сб}} = \frac{2 + \mu \cdot \beta}{2 - \mu \cdot \beta} \quad (5)$$

а, например при $\beta=180^\circ$ отношение $S_{нб}/S_{сб}=-1$.

Формула (4) при малом угле β дает

$$\frac{S_{нб}}{S_{сб}} = (1 + \mu \cdot \beta)^n,$$

а при $\beta=180^\circ$ $S_{нб}/S_{сб}=\infty$.

Получим отношение $S_{нб}/S_{сб}$ с учетом того, что лента абсолютно гибкая, а колодка абсолютно жесткая, и которое давало бы приемлемые величины при граничных значениях β в отличие от формул (3) и (4).

С учетом, что лента абсолютно гибкая, общее горизонтальное давление на колодку составит $P=(S_{нб}+S_{сб}) \cdot \sin(\beta/2)$ (рис. 1).

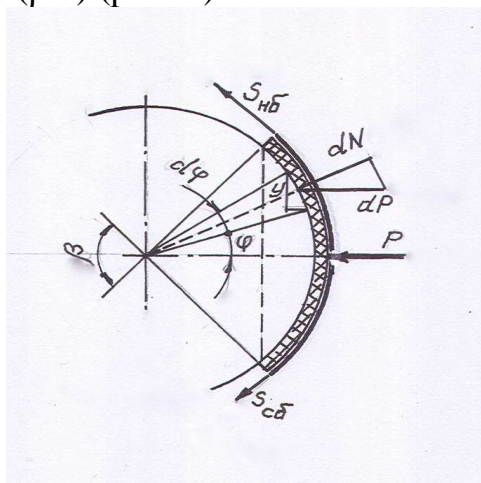


Рис. 1. Распределение сил прижатия одной колодки по дуге охвата

Нормальную величину давления колодки от силы P на вертикальную составляющую длиной y проекции дуги охвата

$$p = \frac{P}{2 \cdot R \cdot \sin(\beta/2)}, \quad (6)$$

где R – радиус тормозного шкива.

Поскольку вертикальная составляющая элементарного сектора имеет длину $y=R \cdot \cos\varphi \cdot d\varphi$, то давление на нее составит

$$dP = p \cdot y = \frac{P \cdot \cos\varphi}{2 \cdot \sin(\beta/2)} \cdot d\varphi \quad (7)$$

и нормальная сила



$$dN = \frac{P \cdot \cos^2 \varphi}{2 \cdot \sin(\beta/2)} \cdot d\varphi. \quad (8)$$

Интеграл этого выражения в пределах угла охвата дает полную величину нормального давления колодки на шкив

$$P_H = \frac{P \cdot (\beta + \sin \beta)}{4 \cdot \sin \beta/2} = \frac{(S_{нб} + S_{сб}) \cdot (\beta + \sin \beta)}{4}. \quad (9)$$

С учетом этой зависимости формула (3) запишется в виде

$$\frac{S_{нб}}{S_{сб}} = \left[\frac{4 + \mu \cdot (\beta + \sin \beta)}{4 - \mu \cdot (\beta + \sin \beta)} \right]^n. \quad (10)$$

Предельные переходы, аналогичные для формул (3) и (4) дают: при $\beta \rightarrow 0$ $S_{нб}/S_{сб} = (2 + \beta \cdot \mu) / (2 - \beta \cdot \mu)$ – совпадают с формулой (5), а при $\beta \rightarrow 180^\circ$ (3,14 рад) $S_{нб}/S_{сб} = (1 + \mu) / (1 - \mu)$.

Как видно, предложенная формула (10) дает реальные отношения $S_{нб}/S_{сб}$ при предельных переходах значений β .

Зависимости отношений $S_{нб}/S_{сб}$, полученных по приведенным выше формулам от количества колодок и коэффициента трения (общий угол охвата колодками тормозного шкива принят равным 270°) приведены в таблице 1.

Таблица 1

Зависимости отношений $S_{нб}/S_{сб}$, полученные по формулам (2), (3), (4), (10), в зависимости от колодок n и коэффициента μ

Количество колодок, n	Угол охвата одной колодкой, β°	μ	0,1	0,2	0,3	0,4
		формулы				
3	90	(2)	1,60	2,57	4,11	6,59
		(3)	1,83	3,38	6,42	12,7
		(4)	1,73	2,74	4,10	5,83
		(10)	1,47	2,17	3,24	4,84
9	30	(2)	1,60	2,57	4,11	6,59
		(3)	1,62	2,63	4,28	6,95
		(4)	1,60	2,50	3,82	5,74
		(10)	1,59	2,52	3,98	6,35
13	20	(2)	1,60	2,57	4,11	6,59
		(3)	1,58	2,50	3,96	6,29
		(4)	1,57	2,43	3,70	5,56
		(10)	1,57	2,47	3,88	6,08



Для известных величин $S_{нб}/S_{сб}$ из таблицы 1 найдем величины тормозных моментов $M_T = S_{нб}(S_{нб}/S_{сб} - 1)R/\mu$.

Величины тормозных моментов в зависимости от количества колодок и коэффициента трения при $S_{нб}=1$ кНм; $R=825$ мм приведены в таблице 2.

Таблица 2

Зависимости величины тормозного момента (кНм) от количества колодок n и коэффициента трения μ при $S_{нб}=1000$ Н и $R=0,825$ м

Количество колодок, n	Угол охвата одной колодкой, β°	М	0,1	0,2	0,3	0,4
		формулы				
3	90	(2)	3,10	2,52	2,08	1,75
		(3)	3,74	2,91	2,33	1,91
		(4)	3,49	2,62	2,08	1,71
		(10)	3,20	2,23	1,90	1,64
9	30	(2)	3,10	2,52	2,08	1,75
		(3)	3,16	2,56	2,11	1,77
		(4)	3,09	2,48	2,03	1,70
		(10)	3,06	2,49	2,06	1,74
13	20	(2)	3,10	2,52	2,08	1,75
		(3)	3,03	2,48	2,06	1,74
		(4)	3,00	2,43	2,01	1,69
		(10)	3,00	2,46	2,04	1,72

Анализ полученных зависимостей и приведенных в таблицах данных расчетов позволяет сделать следующие выводы:

-применение формулы Эйлера для определения натяжений в набегающей и сбегаящей ветвях ленточно-колодочных тормозов является не корректным, поскольку колодки принимаются абсолютно жесткими на изгиб, а охватываемая их гибкая лента не контактирует со шкивом;

-формулы Эйлера Э., Костицина В.Г., Александрова М.П. и предлагаемая дают практически одинаковые величины тормозного момента на приведенном примере;

-в практических расчетах желательно применять полученную формулу для определения $S_{нб}/S_{сб}$ поскольку она, в отличие от цитируемых, дает реальные значения при предельных величинах угла охвата колодкой тормозного шкива (0° и 180°).

Литература

1.Тормозные устройства: Справочник/ Александров М.П., Лысяков А.Г., Федосеев В.М. и др. – М.: Машиностроение, 1985. – 312 с.



2. Вольченко Д.О. Обґрунтування методів та засобів покращення експлуатаційних параметрів стрічково – колодкових гальм бурових лебідок: Дис. канд. техн. наук. – Івано – Франківськ, 2004. – 207 с.

3. Крижанівський Е.І., Вольченко М.О., Вольченко Д.О. та ін. / Стрічково – колодкові гальма. – Івано – Франківськ: ІФН УНГ, 2004. – 230 с.



УДК 65.014.1

ВПРОВАДЖЕННЯ СУЧАСНОЇ СИСТЕМИ ЕНЕРГОМЕНЕДЖМЕНТА НА ПІДПРИЄМСТВАХ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ ТА ПРОМИСЛОВОСТІ УКРАЇНИ

Самойлов П.С. – завідувач СБТРІ ДП ”ДНІПРОПЕТРОВСКИЙ ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ”

Біленко О.В. - фахівець з сертифікації II кат. ДП ”ДНІПРОПЕТРОВСКИЙ ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ”

Ключові слова: енергоменеджмент, енергоспоживання, енергоефективність, використання енергії.

В статті приведена процедура побудови системи енергоменеджменту. Даний матеріал буде корисний керівникам підприємств залізничного транспорту та промисловості України.

Найважливішою умовою ефективного виробничого циклу є скорочення собівартості виробленої продукції за рахунок зниження витрат на енергетичні та інші ресурси. Це досягається шляхом створення системи енергоменеджменту – системи управління енергоресурсами.

Підприємство, яке побудувало та наладило роботу якісної системи енергоменеджменту, отримує унікальні можливості:

- покращити виробничий цикл,
- своєчасно проводити найбільш ефективні заходи по енергозбереженню,
- постійно отримувати віддачу з цих заходів у виді фінансового прибутку.

Запропоноване керівництву з побудови ефективного енергоменеджменту на підприємстві складається з 7 етапів.

Етап 1:

Прийняти зобов'язання.

Перший елемент успішного керування енергоспоживання, незалежно від розміру та типу організації – це прийняття зобов'язань. Підприємство повинно взяти на себе зобов'язання виділити персонал та кошти для досягнення безперервного покращення виробничого циклу, у тому числі за рахунок покращення показників використання енергії на одиницю виробленої продукції.

Створення системи енергоменеджменту починається з усвідомлення її необхідності та закріплення цього поняття документально.

Для цього необхідно:



1. Призначити відповідального за енергоменеджмент (наприклад, замісника керівника підприємства), який встановлює цілі, відстежує прогрес та координує діяльність робочої групи з енергозбереження.
2. Створити робочу групу по енергоефективності із спеціалістів ключових підрозділів організації.
3. Розробити програму по енергозбереженню на підприємстві яка визначає:
енергетичну політику підприємства, мету енергозбереження та задачі на кожному етапі;
принципи розподілу зобов'язань та відповідальності за проведення робіт з енергозбереження.

Етап 2:

Оцінити ефективність використання енергії.

Це допоможе зрозуміти, як використовується енергія на підприємстві, виявити найбільш та найменш енергоефективні етапи виробництва та позначити пріоритети для подальшого вдосконалення виробничого циклу, визначити рівень витрат пов'язаних з оплатою енергії в загальних виробничих витратах, створити основу для прийняття рішення по вдосконаленню виробничого циклу.

Для цього необхідно:

1. Зібрати вихідні данні та визначити «точку відліку» для оцінки процесу, досягнутого внаслідок провадження системи енергоменеджмента на підприємстві.
2. Провести порівняльний аналіз використання енергії на підприємствах конкурентах та визначити пріоритетні етапи виробничого циклу, які потребують вдосконалення.
3. Проаналізувати характер і тенденції використання енергії на виробництві. Провести технічну оцінку та аудит для визначення ефективності роботи обладнання, процесів та систем виробничого циклу.
4. Підготувати на основі результатів аудиту докладний звіт про заходи, що можуть бути прийняті для скорочення енергоспоживання (від корегування операцій виробничого циклу до заміни обладнання).

Етап 3:

Встановити мету.

Встановлення чіткої мети, що направлена на отримання кількісних та якісних результатів, має найважливіше значення для розроблення ефективної стратегії по вдосконаленню виробництва та отриманню фінансової вигоди. Робоча група з енергоефективності разом з керівником енергоменеджменту несе відповідальність за розробку та досягнення встановленої мети.

Для розроблення мети необхідно:

1. Визначити межі в тому числі необхідні організаційні ресурси та терміни.



2. Визначити реально досяжний потенціал енергозбереження (у тому числі враховуючи ресурси, що маються та успішний досвід).

**Етап 4:
Розробити план дій.**

Після встановлення мети підприємство повинно перейти до розробки плану дій.

Загальні рекомендації по розробці плані дій:

1. Узгодити список заходів, що необхідні для модернізації виробництва.
2. Визначити показники мети для кожного об'єкта, департаменту, виробничого процесу для відстеження процесу досягнення загальної мети підприємства.
3. Встановити терміни виконання плану: початок та закінчення робіт, етапи та очікувані проміжні результати.
4. Створити систему контролю щоб відстежувати хід дій та оцінювати прогрес.
5. Розподілити ролі та функції, визначити коло задіяних співробітників та зовнішніх спеціалістів та їх обов'язки.
6. Забезпечити фінансування, визначити потрібні ресурси та скласти кошторис витрат по кожному пункту плану дій. Витрати енергоменеджмента складаються з поточних витрат (оплата праці та навчання персоналу, преміювання за кращі результати з енергозбереження та т.і.) та витрат на енергоефективні заходи (від заміни лампочок до встановлення автоматизованих систем управління та закупки енергоефективного обладнання).

**Етап 5:
Виконання плану.**

Важливим фактором для успішного здійснення плану дій є підтримка зі сторони задіяних ключових осіб.

Зверніть увагу на те, що необхідно:

1. Проінформувати співробітників підприємства про енергетичну програму.
2. Створити потенціал для реалізації плану дій – сприяти підвищенню кваліфікації співробітників, забезпечити доступ до інформації та передовому досвіду.
3. Мотивувати персонал підприємства, створивши стимули та систему заохочення співробітників для підвищення енергетичної ефективності на підприємстві.
4. Відстежувати та контролювати виконання плану за допомогою системи моніторингу.

**Етап 6:
Оцінити прогрес.**



Оцінка результатів дозволить своєчасно визначати та вносити необхідні корективи в план дій та являє собою основу системи енергоменеджменту.

Оцінка прогресу спирається на аналіз потоку інформації про споживання енергоресурсів. Від достовірності, повноти, оперативності та форми надання цієї інформації залежить життєздатність всієї системи енергоменеджмента.

Така інформація дозволить:

1. Оцінити ефективність заходів, що проводяться.
2. Внести корективи та розробити додаткові заходи по енергозбереженню.
3. Підрахувати та розподілити зекономлені кошти.

Етап 7:

Оцінити прогрес.

Визнаючи досягнення організації, ви укріплюєте імідж та створюєте надійну репутацію, що є конкурентною перевагою та робить вашу організацію більш привабливою для ділових партнерів, клієнтів та робітників.

Також важливо заохочення зусиль окремих департаментів підприємства та робітників, які домоглися найбільших результатів енергозбереження. Система заохочень дозволить укріпити мотивацію персоналу та отримати більшу віддачу від прикладених зусиль по енергозбереженню.

Література:

1. Керівництво основане на методиці, розробленій Міністерством енергетики США разом з Міністерством охорони навколишнього середовища США. [«http://www.energystar.gov»](http://www.energystar.gov).
2. «7 шагов для эффективного энергменеджмента на предприятии» Комітет енергозбереження та екології. [«http:// www.eneco.com.ua»](http://www.eneco.com.ua)



ІНФОРМАЦІЯ ЩОДО ВИДАНИХ СЕРТИФІКАТІВ

Протягом червня 2013р – липня 2013р. ДЕРЖАВНИМ ПІДПРИЄМСТВОМ “ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ” видано наступні сертифікати:

Регістраційний номер	Дата видачі Термін дії	Заявник (назва та код ЄДРПОУ)	Назва продукції	Відповідає вимогам (нормативний документ, який зареєстрований в установленому порядку)
UA1.099.01387 35-13	01.07.2013 29.06.2015	HUTA BANKOWA Spolka z o.o., 41-300, Польша, Dabrowa Gornicza, ul. Sobieskiego, 24	Бандажі з гребенем із вуглецевої сталі для коліс рухомого складу залізниць широкої колії та метрополітену розмірами: 790x134x83мм, 890x134x83мм, 890x143x83 мм, 1010x143x98мм, 1060x143x98 мм (30.20.40-30.00)	ГОСТ 398-96, ДСТУ 3717-98
UA1.099.01404 56-13	02.07.2013 01.07.2014	ТОВ "Нікопольський ливарно-механічний завод" (53207, Дніпропетровська обл. м. Нікополь, вул. К. Лібкнехта, 169, код ЄДРПОУ 37196329).	"Автозчеп СА-3 для вантажних та пасажирських вагонів" (30.20.40)	ТУ У 35.2-32258888-574:2008 "Автозчеп СА-3. Технічні умови".
UA1.099.01429 48-13	04.07.2013 03.07.2015	Приватне акціонерне товариство "БЕРТІ", 71111, Запорізька обл. м. Бердянськ, вул. Франка-Новоросійська, 2/40, код ЄДРПОУ 00152359	Прокладки гумові для рейкової колії типу ПРБ-1, ПРБ-2, ПРБ-4, ПНБ-3, ПНБ-4 (22.19.73)	ДСТУ 2805-94 "Прокладки гумові для рейкової колії. Технічні умови"
UA1.099.01574 96-13	19.07.2013 29.10.2014	ТОВ "Ізопласт" 84112, Донецька обл., м. Слов'янськ, вул. Калініна, 64,	Ізолятори полімерні типу ПСКЦ 120-3,3-7 (вик. основне, 01, 02), НСКЦ 120-3,3-7	ДСТУ 3024-95 крім п.п. 4.1.8, 4.1.9 та ТУ У 31.6-30013244-003:2005 "Ізолятори



		код ЄДРПОУ 30013244	(вик. основне), ФСКЦ 120-8-3,3-7 (вик. основне), КСКЦ 120-8-3,3-7 (вик. основне), ПСКЦ 120-27,5-5 (вик. основне, 01, 02), ПСКЦ 120- 27,5-7 (вик. основне, 01, 02), НСКЦ 120- 27,5-5 (вик. основне), НСКЦ 120-27,5-7 (вик. основне), ФСКЦ 120-6-27,5-5 (вик. основне), ФСКЦ 120-6-27,5-7 (вик. основне), КСКЦ 120-8-27,5-5 (вик. основне, 01, 02) (27.90.12)	полімерні стрижньові для контактних мереж електрифікованих залізниць. Технічні умови" крім п.1.3.5
UA1.099.01603 73-13	23.07.2013 22.07.2014	ТОВ "ДАК- Енергетика", 51283, Україна, Дніпропетровська обл., Новомосковський р- н, с. Піщанка, вул. Степова, 2а, 2б, код ЄДРПОУ 33165522	Кабель силовий типу АПВПУ2Г 1Х185/50-10 з ізоляцією із зшитого поліетилену, в оболонці з поліетилену на напругу 10 кВ (27.32.14)	п.п. 16.1-16.4, 17.5- 17.8 ДСТУ ІЕС 60502-2:2009 (ІЕС 60502-2:2009, ІДТ) "Кабелі силові з екструдованою ізоляцією й арматура до них на номінальну напругу від 1 кВ (Um=1,2 кВ) до 30 кВ (Um=36 кВ). Частина 2. Кабелі на номінальну напругу від 6 кВ (Um=7,2 кВ) до 30 кВ (Um=36 кВ)
UA1.099.01605 81-13	23.07.2013 22.07.2014	ТОВ "ДАК- Енергетика", 51283, Україна, Дніпропетровська обл., Новомосковський р- н, с. Піщанка, вул. Степова, 2а, 2б, код ЄДРПОУ 33165522	Кабель силовий типу АВБШв 4Х35 (ож)-0,66 з алюмінієвою жилою з ізоляцією з ПВХ пластика, із захисним покривом типу ББШв на напругу 0,66 кВ (27.32.13)	п.п. 2.2.1-2.2.10, 2.3.1- 2.3.5, 6.1-6.4 ГОСТ 16442-80 "Кабелі силовые с пластмассовой изоляцияей. Технические условия"
UA1.099.01661 96-13	30.07.2013 26.01.2014	ТОВ "Уральские локомотивы" (Росія), 624090, Свердловська обл.,	Електровози магістральні вантажні постійного струму 2ЕС10	згідно Додатку 1



		м. Верхня Пишма, Паркова вул., буд. 36.		
UA1.099.01662 38-13	30.07.2013 13.06.2016	Товариство з обмеженою відповідальністю "Автономні джерела струму", 80074, Львівська обл. м. Великі Мости, вул. Львівська, 2В код ЄДРПОУ 32704119	Акумулятори лужні нікель-кадмієві серії КН (для потреб Республіки Польща) (27.20.23-00.00)	ТУ У 31.4-32704119- 004:2010 "Акумулятори лужні нікель-кадмієві серії КН та батареї з них. Технічні умови". PN- К-02511 "Залізничний рухомий склад. Протипожежна безпека матеріалів. Вимоги"; PN-К- 02511 "Tabor kolejowy. Bezpieczenstwo przeciwpozarowe materialow. Wymagania"; PN-EN- 60623 "Елементи і вторинні батареї, які містять лужні чи інші некислотні електроліти. Одиничні аккумулятори елементи, нікелево- кадмієві, прямокутні паралелепіпедні та відкриті елементи" PN-EN-60623 Ogniwa i baterie wtorne zawierajace zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity. Pojedyncze ogniwa akumulatorowe, niklowo-kadmowe, proctopadloscienne, otwarte
UA1.099.01662 42-13	30.07.2013 13.06.2016	Товариство з обмеженою відповідальністю "Автономні джерела струму", 80074, Львівська обл. м. Великі Мости, вул. Львівська, 2В код ЄДРПОУ 32704119	Акумулятори лужні нікель-кадмієві серії КЛ і КМ та батареї з них (для потреб Республіки Польща) (27.20.23-00.00)	ТУ У 31.4-32704119- 002:2008 "Акумулятори лужні нікель-кадмієві серії КЛ і КМ та батареї з них. Технічні умови". PN-К-02511 "Залізничний рухомий склад.



				<p>Протипожежна безпека матеріалів. Вимоги"; PN-K-02511 "Tabor kolejowy. Bezpieczenstwo przeciwpozarowe materialow. Wymagania"; PN-EN-60623 "Елементи і вторинні батареї, які містять лужні чи інші некіслотні електроліти. Одиначні акумулятори елементи, нікелево-кадмієві, прямокутні паралелепіпедні та відкриті елементи"; PN-EN-60623 Ogniwa i baterie wtorne zawierajace zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity. Pojedyncze ogniwa akumulatorowe, niklowo-kadmowe, proctopadloscienne, otwarte;</p>
UA1.099.01678 18-13	31.07.2013 13.06.2016	Товариство з обмеженою відповідальністю "Автономні джерела струму", 80074, Львівська обл. м. Великі Мости, вул. Львівська, 2В, код ЄДРПОУ 32704119	Акумулятори лужні нікель-кадмієві серії КН (для потреб Республіки Польща) (27.20.23-00.00)	<p>ТУ У 31.4-32704119-004:2010 "Акумулятори лужні нікель-кадмієві серії КН та батареї з них. Технічні умови". PN-K-02511 "Залізничний рухомий склад. Протипожежна безпека матеріалів. Вимоги"; PN-K-02511 "Tabor kolejowy. Bezpieczenstwo przeciwpozarowe materialow. Wymagania"; PN-EN-60623 "Елементи і вторинні батареї, які містять лужні чи інші</p>



				<p>некислотні електроліти. Одиничні акумулятори елементи, нікелево-кадмієві, прямокутні паралелепіпедні та відкриті елементи" PN-EN-60623 Ogniwa i baterie wtorne zawierajace zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity. Pojedyncze ogniwa akumulatorowe, niklowo-kadmowe, proctopadloscienne, otwarte</p>
--	--	--	--	---

За період червня 2013р. – липня 2013р. ДП «Харківський орган з сертифікації залізничного транспорту» було видано наступні сертифікати:

Реєстраційний №	Дата реєстрації та термін дії	Виданий	Продукція	Відповідає вимогам (нормативний документ)
UA1.110.01 16202-13	03.06.2013 30.05.2016	<p>ПИРЯТИНСЬКЕ УЧБОВО-ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО ПОЛТАВСЬКОГО УЧБОВО-ВИРОБНИЧОГО ОБ'ЄДНАННЯ «ЕЛЕКТРОКОНТАКТ» УТОС, 37000, м.Пирятин, Полтавська обл., вул. Єлени, 12, Код ЄДРПОУ: 05477511</p>	<p>фільтроелементи типів «Пирятин 120-25», «Пирятин 90-25», «Пирятин 160-25СШ», «ЕФМД-25» для очищення мастила та елементи фільтруючі 'ФЕП-540' для очищення дизельного палива на залізничному транспорті, ТУ У 3.25-19475102-058-2000 «Фільтроелемент типу Пирятин 120-25.</p>	<p>Технічні умови», ТУ У 29.2-05477511-003-2003 «Фільтроелементи типу Пирятин 160-25СШ, Пирятин 90-25. Технічні умови», ТУ У 29.2-05477511-004-2004 «Фільтроелемент типу «ЕФМД-25». Технічні умови», ТУ У 29.2-05477511-001-2002 «Елемент фільтруючий для очищення дизельного палива ФЕП 540. Технічні умови»</p>
UA1.110.01 16225-13	03.06.2013 30.05.2016	<p>ДОЧІРНЄ ПІДПРИЄМСТВО «ТРАНСМАШІНВЕСТ» ПУБЛІЧНОГО АКЦІОНЕРНОГО</p>	<p>обладнання гальмове для рухомого складу залізниць: клапани (додаток - 9 позицій)</p>	<p>ОСТ 24.290.15-86 «Клапаны для подвижного состава железных дорог. Общие технические условия»</p>



		ТОВАРИСТВА «ЛУГАНСЬКТЕПЛ ОВОЗ», 91005, м. Луганськ, вул. Фрунзе, 107, код ЄДРПОУ 23491354		
UA1.110.01 16236-13	03.06.2013 30.05.2016	ДОЧІРНЄ ПІДПРИЄМСТВО «ТРАНСМАШІНВЕ СТ» ПУБЛІЧНОГО АКЦІОНЕРНОГО ТОВАРИСТВА «ЛУГАНСЬКТЕПЛ ОВОЗ», 91005, м. Луганськ, вул. Фрунзе, 107, код ЄДРПОУ 23491355	рукава з'єднувальні для гальм рухомого складу залізниць (додаток - 8 позицій)	ГОСТ 2593-82 «Рукава соединительные для тормозов подвижного состава железных дорог. Технические условия»
UA1.110.01 16243-13	03.06.2013 30.05.2016	ДОЧІРНЄ ПІДПРИЄМСТВО «ТРАНСМАШІНВЕ СТ» ПУБЛІЧНОГО АКЦІОНЕРНОГО ТОВАРИСТВА «ЛУГАНСЬКТЕПЛ ОВОЗ», 91005, м. Луганськ, вул. Фрунзе, 107, код ЄДРПОУ 23491355	пристрій гальмовий блокуючий для рухомого складу залізниць	ОСТ 24.290.15-86 «Клапаны для подвижного состава железных дорог. Общие технические условия», конструкторської документації 367.000А СБ
UA1.110.01 16275-13	03.06.2013 30.05.2016	ДОЧІРНЄ ПІДПРИЄМСТВО «ТРАНСМАШІНВЕ СТ» ПУБЛІЧНОГО АКЦІОНЕРНОГО ТОВАРИСТВА «ЛУГАНСЬКТЕПЛ ОВОЗ», 91005, м. Луганськ, вул. Фрунзе, 107, код ЄДРПОУ 23491355	обладнання гальмове для рухомого складу залізниць: крани (додаток - 16 позицій)	ОСТ 24.290.16-86 «Краны пробковые для подвижного состава железных дорог. Технические условия», ОСТ 24.029.01-76 «Краны концевые и стоп-краны для пневматических систем тормозного оборудования подвижного состава железных дорог. Технические условия»
UA1.110.01 18223-13	05.06.2013 02.06.2016	Товариство з обмеженою відповідальністю «Інтер-ГТВ», 09100, Київська обл., м. Біла Церква, вул. Леваневського, 85, код ЄДРПОУ	прокладки гумові для рейкової колії типів ПРБ-1, ПРБ-4, ПНБ-4, ПНБ-3, ПСЗБ-4, ПСЗБ-4, ДСТУ 2805-94	«Прокладки гумові для рейкової колії. Технічні умови»



		31781365		
UA1.110.01 28747-13	17.06.2013 16.06.2015	«Sumgait Technologies Park» LLC, Baku, AZ1026, D. Safarov str, 9, Азербайджан	напіввагони моделі 12-9790	ТУ У 35.2-00190957-042:2008 «Полувагоны модель 12-9790 и модель 12-9790-01. Технические условия», КД 9790.00.000 СБ
UA1.110.01 39484-13	01.07.2013 31.12.2013	ПП «Промінь», 86000, м. Ясинувата, Донецька обл., вул. Герцена, 19, код ЄДРПОУ 32221156	автозчепи СА-3 для рухомого складу залізниць	ГОСТ 22703-91 (п.п. 1.1, 1.3) та КД 106.01.000-0СБ
UA1.110.01 45069-13	05.07.2013 31.12.2013	ТОВ «НВП «Локомотив», 04074, м. Київ, вул. Сокальська, буд. 3-А, код ЄДРПОУ 36282626	обладнання гальмове для рухомого складу залізниць: повітророзподільник и пасажирські типу 242-1-01	ДСТУ 4049-2001 (п.3.9), ТУ 24.05.10.064-87 «Воздухораспределитель 292М. Технические условия»
UA1.110.01 46490-13	08.07.2013 07.07.2015	ОАО «Сантехлит», ул. Брянская, 39-а, пос. Любохна, Дятьковский р-н, Брянская обл., 242620, Російська Федерація	колодки гальмівні чавунні тип «М» для локомотивів, тип «Ф» для моторвагонного рухомого складу, тип С для вагонів, колодки гальмівні для електровозів ЧС	ГОСТ 1205-73 «Колодки чугунные тормозные для вагонов и тендеров железных дорог широкой колеи. Конструкция и основные размеры», КД 21.30.638.00.000 СБ
UA9.110.01 329-13	11.07.2013 10.07.2015	ПП «Славгранд», 96000, АР Крим, м. Красноперекопськ, вул. Калініна, 13, кв. 48, код ЄДРПОУ 33112863	послуги з технічного обслуговування, поточного та капітального ремонтів тепловозів ТГМ-4, ТГМ-4А, ТГМ-4Б, ТЭМ-2	«Руководство по текущему ремонту тепловозов ТГМ6 и ТГМ6А, Тепловоз ТГМ6А. Руководство по капитальному ремонту» 24.02.04.21-83РК, 1983 р., «Правила технического обслуживания и текущего ремонта тепловозов ТЭМ2, ТЭМ2А, ТЭМ2У, ТЭМ2УМ» ЦТ 3792, 1980 р., «Правила капитального ремонта тепловозов типа ТЭМ 1, ТЭМ 2», 1993 р.
UA1.110.01 56549-13	18.07.2013 17.07.2016	ПАТ «Автрамат», 61038, м. Харків, Салтівське шосе, 43,	поршні для дизелів та компресорів тягового рухомого	ТУ У 34.3-24676328-001-2004 «Поршні до дизельних двигунів тип



		код ЄДРПОУ 00236027	складу (додаток - 4 позиції)	K6S310DR та 12VFE17/24. Технічні умови», ТУ У 29.1- 00236027-022:2005 «Поршні до компресорів К-2 (ЧМЕЗ, ЧС-2). Технічні умови»
--	--	------------------------	---------------------------------	---

За період червня 2013р. - липня 2013р. **Органом сертифікації "Дортранстелеком"** було видано наступні сертифікати:

Реєстрацій- ний №	Дата реєстрації та термін дії	Виданий	Продукція	Відповідає вимогам (нормативний документ)
UA1.093.007 4325-13	12.07.2013 11.07.2014	ПАТ "Прожектор", ЄДРПОУ 14307825	Підсистема базова АСДК-Б	пп. 1.1; 1.2.1-1.2.4; 1.3.1.1-1.3.1.5; 1.3.1.8-1.3.1.12; 1.3.2; 1.3.3; 1.4.2.1; 1.4.3; 1.5.1-1.5.4; 1.6.1-1.6.4; 1.6.7- 1.6.9; 1.9.1; 1.9.2; 1.11.2-1.11.4, р.2 ТУ У 32.14307825.001- 2000 "Подсистема базовая АСДК-Б автоматической системы диагностического контроля АСДК. Технические условия"

За період червня 2013р. - липня 2013р **Державним підприємством „Орган з сертифікації АСУ УПП ЗТ”** було видано такі сертифікати:

Реєстрацій- ний №	Дата реєстрації та термін дії	Виданий	Продукція	Відповідає вимогам (нормативний документ)
UA1.097.013 8695-13	01.07.2013- 25.06.2016	ТОВ "ІВАС ГРУП"	Ящики колійні трансформаторні	ТУ У 27.9- 35928047-001:2012



UA1.097.014 6929-13	09.07.2013- 07.07.2016	ТОВ "Шнейдер Електрик Україна"	Логічні модулі ЛМ	ГОСТ 12.2.007.0- 75, ГОСТ 29192-91, ГОСТ 29216-91
UA1.097.014 6933-13	09.07.2013- 07.07.2016	ТОВ "Шнейдер Електрик Україна"	Аналого-цифрові перетворювачі АЦП	ГОСТ 12.2.007.0- 75, ГОСТ 29192-91, ГОСТ 29216-91
UA1.097.014 6934-13	09.07.2013- 07.07.2016	ТОВ "Шнейдер Електрик Україна"	Цифро-аналогові перетворювачі ЦАП	ГОСТ 12.2.007.0- 75, ГОСТ 29192-91, ГОСТ 29216-91
UA1.097.014 6938-13	09.07.2013- 07.07.2016	ТОВ "Шнейдер Електрик Україна"	Блоки живлення БЖ	ГОСТ 12.2.007.0- 75, ГОСТ 29192-91, ГОСТ 29216-91

За період червня 2013р.- липня 2013р. Органом з сертифікації продукції вагонобудування Державного підприємства „Український науково-дослідний інститут вагонобудування” (ОС ПВ ДП «УкрНДІВ») видано наступні сертифікати:

Реєстрацій- ний №	Дата реєстрації та термін дії	Виданий	Продукція	Відповідає вимогам (нормативний документ)
UA1.098.012 0291-13	07.06.2013 01.12.2016	ПАТ „Крюківський вагонобудівний завод”, код ЄДРПОУ 05763814, 39621, м. Кременчук Полтавської обл., вул. І. Приходька, 139	Візки моделей 68-7044, 68-7044 виконання 01 та моделей 68-7047, 68-7047 виконання 01 для вагонів пасажирських магістральних локомотивної тяги габариту РІС, ДКПП 35.20.40 (30.20.40)	ТУ У 30.2-05763814- 096:2013 „Візки моделей 68-7044, 68- 7044 виконання 01, 8-7047, 68-7047 виконання 01 вагонів пасажирських. Технічні умови”
UA1.098.012 0292-13	07.06.2013 01.12.2016	ПАТ „Крюківський вагонобудівний завод”, код ЄДРПОУ 05763814, 39621, м. Кременчук Полтавської обл., вул. І. Приходька, 139	Вагон пасажирський купейний спальний локомотивної тяги для міжнародного пасажирського сполучення залізницями колії 1520 мм і 1435 мм моделі 61-7034 ДКПП 35.20.32(30.20.32)	ДСТУ 4049-2001 „Вагони пасажирські магістральні локомотивної тяги. Вимоги безпеки”
UA1.098.012 0457-13	07.06.2013 21.06.2016	ТОВ „Запорізький сталеливарний завод”, код ЄДРПОУ 33920601, 69600, м. Запоріжжя, МСП-594 (вул. М.	Упор передній автозчепного пристрою залізничного рухомого складу, ДКПП 35.20.32	ГОСТ 22703-91 „Детали литые автосцепного устройства подвижного состава



		Краснова, 9а)	(30.20.32)	железных дорог колеи 1520 мм. Общие технические условия”
UA1.098.012 0460-13	07.06.2013 21.06.2016	ТОВ „Запорізький сталеливарний завод”, код ЄДРПОУ 33920601,69600, м. Запоріжжя, МСП-594 (вул. М. Краснова, 9а)	Упор задній автозчепного пристрою залізничного рухомого складу, ДКПП 35.20.32 (30.20.32)	ГОСТ 22703-91 „Детали литые автосцепного устройства подвижного состава железных дорог колеи 1520 мм. Общие технические условия”
UA1.098.012 3305-13	11.06.2013 24.03.2015	J.V.Plus s.r.o., Holečkova 419/21, Praha 5, 150 00 Česka Republika (Чеська республіка) на продукцію SCV Foundry a.s. Okružní 1 370 01 České Budějovice, Česka Republika (Чеська республіка)	Рами бокові візка вагона (кресленник 7020.00.002-0, ТН ЗЕД 8607	ОСТ 24.153.08-78 ОСТ 32.183-2001, НБ ЖТ ТМ 02-98, Т 06.08, ТТ ЦВ-32-695- 2006
UA1.098.012 3306-13	11.06.2013 24.03.2015	J.V.Plus s.r.o., Holečkova 419/21, Praha 5, 150 00 Česka Republika (Чеська республіка) на продукцію SCV Foundry a.s. Okružní 1 370 01 České Budějovice, Česka Republika (Чеська республіка)	Балки надресорні візка вагона (кресленник 7020.00.001), ТН ЗЕД 8607	ОСТ 24.153.08-78 ОСТ 32.183-2001, НБ ЖТ ТМ 02-98, Т 06.08, ТТ ЦВ-32-695- 2006
UA1.098.012 6583-13	14.06.2013 13.06.2015	ТОВ „Дубницький металургійний комбінат” Dubnický Metalurgický Kombinát s.r.o., Továrenská 56, Dubnica nad Váhom, Slovenská republika (Словацька республіка)	Балки надресорні візка вагона (кресленник 7020.00.001), ТН ЗЕД 8607	ОСТ 24.153.08-78 ОСТ 32.183-2001, НБ ЖТ ТМ 02-98, Т 06.08, ТТ ЦВ-32-695- 2006
UA1.098.012 6585-13	14.06.2013 13.06.2015	ТОВ „Дубницький металургійний комбінат” Dubnický Metalurgický Kombinát s.r.o., Továrenská 56, Dubnica nad Váhom, Slovenská republika (Словацька республіка)	Рами бокові візка вагона (кресленник 7020.00.002-0, ТН ЗЕД 8607	ОСТ 24.153.08-78 ОСТ 32.183-2001, НБ ЖТ ТМ 02-98, Т 06.08, ТТ ЦВ-32-695- 2006



UA1.098.013 7260-13	27.06.2013 26.06.2015	Amsted Rail Company, Inc., юридична адреса: 1209 Orange Street, Wilmington, Delaware 19801, USA (США) адреса виробництва: 2580 Frontage Road, Petersburg, Industrial Park, Petersburg, Virginia 23805, USA (США)	Підшипник конічний дворядний касетного типу TBU 130 x 230 x 150 для вантажних вагонів, ТН ЗЕД 8607	ДСТУ ГОСТ 520:2003, „Підшипник и кочення. Загальні технічні умови”
UA1.098.013 7261-13	27.06.2013 26.06.2015	Amsted Rail Company, Inc., юридична адреса: 1209 Orange Street, Wilmington, Delaware 19801, USA (США) адреса виробництва: 2580 Frontage Road, Petersburg, Industrial Park, Petersburg, Virginia 23805, USA (США)	Підшипник конічний дворядний касетного типу TBU 130 x 230 x 150 для пасажирських вагонів, ТН ЗЕД 8607	ДСТУ ГОСТ 520:2003 „Підшипники кочення. Загальні технічні умови”
UA1.098.013 7263-13	27.06.2013 26.06.2015	Amsted Rail Company, Inc., юридична адреса: 1209 Orange Street, Wilmington, Delaware 19801, USA (США) адреса виробництва: 2580 Frontage Road, Petersburg, Industrial Park, Petersburg, Virginia 23805, USA (США)	Підшипник конічний дворядний касетного типу TBU 130 x 250 x 160 для вантажних вагонів, ТН ЗЕД 8607	ДСТУ ГОСТ 520:2003 „Підшипники кочення. Загальні технічні умови”
UA1.098.013 7265-13	27.06.2013 26.06.2015	Amsted Rail Company, Inc., юридична адреса: 1209 Orange Street, Wilmington, Delaware 19801, USA (США) адреса виробництва: 2580 Frontage Road, Petersburg, Industrial Park, Petersburg, Virginia, 23805, USA (США)	Підшипник конічний дворядний касетного типу TBU 150 x 250 x 160 для вантажних вагонів, ТН ЗЕД 8607	ДСТУ ГОСТ 520:2003, „Підшипник и кочення. Загальні технічні умови”
UA1.098.013 7267-13	27.06.2013 26.06.2015	ОАО „Ритм” Тверское производство тормозной аппаратуры (ОАО „Ритм” ТПТА) 170003, г. Тверь, Петербургское шоссе, 45 б, Росія	Кран кінцевий 4314Б (для гальмівної системи залізничного рухомого складу), ТН ЗЕД 8607	СОУ МПП 45.060-257:2008, „Рейковий рухомий склад. Крани кінцеві та стоп-крани гальмівних систем вагонів. Загальні технічні умови”
UA1.098.013 7268-13	27.06.2013 р.- 26.06.2015 р.	ОАО „Ритм” Тверское производство тормозной	Кран роз’єднувальний 4300В (для гальмівної	СОУ МПП 45.060-256:2008, „Виконавчі



		апаратури (ОАО „Ритм” ТПТА) 170003, г Тверь, Петербургское шоссе, 45 б, Росія	системи залізничного рухомого складу), ТН ЗЕД 8607	пристрої та арматура гальмівного обладнання рухомого складу залізниць. Загальні вимоги безпеки”
UA1.098.014 2056-13	03.07.2013 р.- 02.07.2014 р.	ТОВ „Конотопський завод по ремонту дизель-потягів” (ТОВ „КЗРДП”), код ЄДРПОУ 34284857, 41606, м. Конотоп Сумської обл., пл. Новікова, 8а	Вісь чистова РУ1Ш (для залізничного рухомого складу), ДКПП 35.20.40 (30.20.40)	ДСТУ ГОСТ 31334:2009 „Осі для рухомого складу залізниць колії 1520 мм. Технічні умови”
UA1.098.015 9476-13	23.07.2013 р.- 22.07.2015 р.	ПАТ „ЛУГЦЕНТРОКУЗ ІМ. С.С. МОНЯТОВСЬКОГО”, код ЄДРПОУ 13392898 91005, м. Луганськ, вул.Фрунзе, 107, корп. 14	Апарат поглинальний Ш-2-В-90 (для автотягачного пристрою вантажних вагонів), ДКПП 35.20.40 (30.20.40)	ГОСТ 22253-76 „Аппараты поглощающие пружинно-фрикционные для подвижного состава железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия”
UA1.098.015 9539-13	23.07.2013 22.07.2015	ПАТ „ТОКМАЦЬКИЙ КОВАЛЬСЬКО-ШТАМПУВАЛЬНИЙ ЗАВОД”, код ЄДРПОУ 00231584, 71700, м. Токмак Запорізької обл., вул. Куйбишева, 59	Клин тягового хомута автотягачного пристрою, ДКПП 35.20.40 (30.20.40)	ГОСТ8479-70 „Поковки из конструкционной углеродистой и легированной стали. Общие технические условия”
UA1.098.016 5893-13	30.07.2013 29.07.2015	ТОВ „Керченський стрілочний завод”, код ЄДРПОУ 31929136, 38306 АР Крим, м. Керч., вул. В. Белік, 12	Корпус автотягачу СА-3 залізничного рухомого складу (кресл.1835.01.001)ДКПП 27.52.10 (25.99.29)	ГОСТ 22703-91 „Детали литые автотягачного устройства подвижного состава железных дорог колеи 1520 мм. Общие технические условия”
UA1.098.016 5895-13	30.07.2013 29.12.2016	ТОВ „Укртрансневматика”, код ЄДРПОУ 33486527, 42200, м. Лебедин Сумської обл., вул. Сумська, 92	Циліндр гальмовий 188Б (для залізничного рухомого складу), ДКПП 35.20.40(30.20.40)	ОСТ 24.290.17-88 „Цилиндры тормозные подвижного состава железных дорог. Общие технические условия”
UA1.098.016 5897-13	30.07.2013 29.07.2015	ТОВ „Керченський стрілочний завод”, код ЄДРПОУ 31929136,	Автотягач СА-3 залізничного рухомого складу	ТУ У 35.2-32258888-574:2008 „Автотягач СА-3. Технічні



		38306AP Крим, м. Керч, вул. В. Белік, 12	(кресл.1835.01.000, 1835.01.000-01, 1835.01.000-02),ДКПП 35.20.40(30.20.40)	умови”
--	--	---	--	--------



ІНФОРМАЦІЯ ЩОДО ВИДАНИХ АТЕСТАТІВ

За період червня 2013р. – липня 2013р. **ДЕРЖАВНИМ ПІДПРИЄМСТВОМ “ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ”** були видані такі атестати виробництв:

Реєстраційний №	Дата реєстрації та термін дії	Виданий	Продукція	Відповідає вимогам (нормативний документ)
UA3.099.0275-13	31.07.2013 30.07.2016	ДЕРЖАВНОМУ ПІДПРИЄМСТВУ "МОРСЬКИЙ ТОРГОВЕЛЬНИЙ ПОРТ "ЮЖНИЙ" Україна, 65481, Одеська область, м. Южне, вул. Берегова, 13	стан виробництва з технічного обслуговування кузовів напіввагонів моделей 12-1592, 12-1704-01, 12-1704-04, 12-9044, 12-9790, 12-9745, 12-9911	ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры"; ГОСТ 11534-75 "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры"

За період червня 2013р.- липня 2013р. **Органом з сертифікації продукції вагонобудування Державного підприємства „Український науково-дослідний інститут вагонобудування”** (ОС ПВ ДП «УкрНДІВ») атестати виробництв не видавались.

За період червня 2013р. – липня 2013р. **ДП «Харківський орган з сертифікації залізничного транспорту»** атестати виробництв не видавались.



Протягом червня 2013р. –липня 2013р. **ДЕРЖАВНИМ ПІДПРИЄМСТВОМ “ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ”** було видано наступні сертифікати в системі ДП “ДОСЗТ”

Реєстраційний №	Дата реєстрації та термін дії	Виданий	Продукція	Відповідає вимогам (нормативний документ)
RCU.0053-13	27.06.2013 19.12.2015	Державному підприємству "Стрийський вагоноремонтний завод", 82400, Львівська обл., м. Стрий, вул. Зубенка, 2	колісна пара РУ1Ш-957-Г вагонів магістральних залізниць колії 1520 мм (30.20.40)	ДСТУ ГОСТ 4835:2008 "Колісні пари вагонів магістральних залізниць колії 1520 мм. Технічні умови." (ГОСТ 4835-2006, IDT), "Колесные пары РУ1Ш-957-Г ГОСТ 4835-2006. Технические требования" 1750.10.000ДТ та кресленика 1750.10.000 СБ "Колесная пара РУ1Ш-957-Г ГОСТ 4835-2006"
RCU.0054-13	27.06.2013 19.12.2015	Державному підприємству "Стрийський вагоноремонтний завод", 82400, Львівська обл., м. Стрий, вул. Зубенка, 2	візок двовісний моделі 18-1750 тип 2 для вантажних вагонів (30.20.40)	ТУ У 35.2-32258888-566:2007 "Візки двовісні модель 18-1750. Технічні умови", кресленика 1750.00.000.0СБ "Тележка двухосная модель 18-1750,2 ГОСТ 9246-2004"
RCU.0055-13	27.06.2013 19.12.2015	Державному підприємству "Стрийський вагоноремонтний завод", 82400, Львівська обл., м. Стрий, вул. Зубенка, 2	резервуар повітряний Р7-78 для автогальм вагонів (30.20.40)	ГОСТ 1561-75
RCU.0056-13	01.07.2013 29.06.2015	HUTA BANKOWA Spolka z o.o., 41-300, Польща, Dabrowa Gornicza, ul. Sobieskiego, 24	Бандажі з гребенем із вуглецевої сталі для коліс рухомого складу залізниць широкої колії та метрополітену розмірами:	ГОСТ 398-96, ДСТУ 3717-98



			790x134x83 мм, 890x134x83 мм, 890x143x83 мм, 1010x143x98 мм, 1060x143x98 мм (30.20.40-30.00)	
RCU.0057-13	02.07.2013 01.07.2014	ТОВ "Нікопольський ливарно-механічний завод" (53207, Дніпропетровська обл. м. Нікополь, вул. К. Лібкнехта, 169, код ЄДРПОУ 37196329).	"Автозчеп СА-3 для вантажних та пасажирських вагонів" (30.20.40)	ТУ У 35.2-32258888-574:2008 "Автозчеп СА-3. Технічні умови".

За період червня 2013р -липня 2013р. **ДЕРЖАВНИМ ПІДПРИЄМСТВОМ "ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ"** було скасовано чи призупинено такі сертифікати та атестати:

Реєстраційний №	Дата реєстрації та термін дії	Виданий	Продукція	Відповідає вимогам (нормативний документ)
UA1.099.01 87671-11 (перевіда- ча у зв'язку із введенням нового ДКПП)	12.12.2011 05.08.2016	ДП "Старокостянтинівськ ий завод залізобетонних шпал", 31103, м. Старокостянтинів, Хмельницької обл., вул. Ворошилова, 22	Плити і балки залізобетонні для переїзного та пішохідного настилів, зовнішні і внутрішні	п.п. 4.3.1.3, 4.4.1, 4.5.2, 4.6.1, 4.7.2 ДСТУ Б В.2.6-2:2009, ТУ У 26.6-30268559- 152:2011 "Плити і балки залізобетонні для переїзного та пішохідного настилів, зовнішні і внутрішні. Технічні умови"
UA1.099.01 87672-11 (перевіда- ча у зв'язку із введенням нового ДКПП)	12.12.2011 11.12.2016	ДП "Старокостянтинівськ ий завод залізобетонних шпал", 31103, м. Старокостянтинів, Хмельницької обл., вул. Ворошилова, 22	Плити залізобетонні безбаластного мостового полотна зі стержевою арматурою без попереднього напруження	п.п. 4.3.1.3, 4.4.1, 4.5.2, 4.6.1, 4.7.2 ДСТУ Б В.2.6-2:2009, ТУ У 26.6-01116472- 088-2003 "Плити залізобетонні безбаластного мостового полотна зі стержевою арматурою без попереднього напруження. Технічні умови"
UA1.099.01 87674-11	12.12.2011 11.12.2016	ДП "Старокостянтинівськ	Приставки залізобетонні для	пп. 4.3.1.3, 4.3.2.1, 4.3.3.1, 4.4.1, 4.4.3,



(перевидача у зв'язку із введенням нового ДКПП)		ий завод залізобетонних шпал", 31103, м. Старокостянтинів, Хмельницької обл., вул. Ворошилова, 22	повітряних ліній електропередач марки ПТ30	4.4.7, 4.5.2, 4.6.1, 4.7.1, 4.7.2, 7.2 ДСТУ Б В.2.6-2:2009, Р/ч серії 3.407-57/87 "Железобетонные приставки для воздушных линий электропередач напряжением 35 кВ и связи"
UA1.099.01 87666-11 (перевидача у зв'язку із введенням нового ДКПП)	12.12.2011 11.12.2016	ДП "Старокостянтинівський завод залізобетонних шпал", 31103, м. Старокостянтинів, Хмельницької обл., вул. Ворошилова, 22	Залізобетонні вібровані стояки марок СВ 95-2-А500С, СВ 105-3,6-А500С, СВ 105-5-А500С	п.п. 4.3.1.3, 4.3.2.1, 4.3.3.1, 4.4.1, 4.4.3, 4.4.7, 4.5.2, 4.6.1, 4.7.1, 4.7.2, 7.2 ДСТУ Б В.2.6-2:2009, Р/к № 95н/1-ЕКБ "Залізобетонні вібровані стояки марок СВ 95-2-А500С, СВ 105-3,6-А500С, СВ 105-5-А500С"
UA1.099.01 87643-11 (перевидача у зв'язку із введенням нового ДКПП)	12.12.2011 19.02.2014	ДП "Старокостянтинівський завод залізобетонних шпал", 31103, м. Старокостянтинів, Хмельницької обл., вул. Ворошилова, 22	Шпали мостові колії 1520мм, шпали мостові колії 1535мм, шпали мостові під плити переїзду	п.п. 4.3.1.3, 4.4.1, 4.5.2, 4.6.1, 4.7.2 ДСТУ Б В.2.6-2:2009, ТУ У 26.6-30268559-114:2008 "Шпали мостові залізобетонні попередньо напружені для залізниць та залізничних переїздів. Технічні умови"
UA1.099.00 23442-12 (перевидача у зв'язку із введенням нового ДКПП)	20.02.2012 11.12.2016	ДП "Старокостянтинівський завод залізобетонних шпал", 31103, м. Старокостянтинів, Хмельницької обл., вул. Ворошилова, 22	Шпали залізобетонні попередньо напружені колії 1520 мм типу СБ3 для рейок типу Р65 і Р50	п.п. 4.3.1.3, 4.4.1, 4.5.2, 4.6.1, 4.7.2 ДСТУ Б В.2.6-2:2009, ТУ У 26.6-30268559-174:2011 "Шпали залізобетонні попередньо напружені колії 1520мм типу СБ3 для рейок типів Р65 і Р50. Технічні умови"
UA1.099.02 35380-12 (перевидача у зв'язку із розширенням галузі)	21.12.2012 19.12.2015	Державному підприємству "Стрийський вагоноремонтний завод", 82400, Львівська обл., м.	колісна пара РУ1Ш-957-Г вагонів магістральних залізниць колії 1520 мм (30.20.40)	ДСТУ ГОСТ 4835:2008 "Колісні пари вагонів магістральних залізниць колії 1520 мм. Технічні умови."



		Стрий, вул. Зубенка, 2		(ГОСТ 4835-2006, IDT), "Колесные пары РУ1Ш-957-Г ГОСТ 4835-2006. Технические требования" 1750.10.000ДТ та кресленика 1750.10.000 СБ "Колесная пара РУ1Ш-9
UA1.099.02 35381-12 (перевидача у зв'язку із розширення м галузі)	21.12.2012 19.12.2015	Державному підприємству "Стрийський вагоноремонтний завод", 82400, Львівська обл., м. Стрий, вул. Зубенка, 2	візок двовісний моделі 18-1750 тип 2 для вантажних вагонів (30.20.40)	ТУ У 35.2-32258888-566:2007 "Візки двовісні модель 18-1750. Технічні умови", кресленика 1750.00.000.0СБ "Тележка двухосная модель 18-1750,2 ГОСТ 9246-2004"
UA3.099.05 18-12 (перевидача у зв'язку із розширення м галузі)	20.12.2012 19.12.2015	Державному підприємству "Стрийський вагоноремонтний завод" 82400, Львівська обл., м. Стрий, вул. Зубенка, 2.	з капітального та деповського ремонту -х вісних вантажних вагонів: криті вагони моделей 11-066, 11-217, 11-270, 11-276, 11-274, 11-К001, 11-264, 11-К651, 11-260, 11-280, 11-66; напіввагони моделей Додаток 1 35.20.91 (30.20.91)	п.4.2, п.6.3, п.7.1, п.7.4, п.7.5, п.8.1, п.8.6 ГОСТ 15.601-98 "Система разработки и постановки продукции на производство. Техническое обслуживание и ремонт техники. Основные положения", Додаток 2
UA2.099.06 583-11 (перевидача у зв'язку із розширення м галузі)	12.12.2011 11.12.2016	Державне підприємство "Старокостянтинівський завод залізобетонних шпал"	Виробництво бетонних залізобетонних виробів та конструкцій	ДСТУ ISO 9001:2009
UA1.099.00 57595-11 (перевидача у зв'язку із розширення м галузі)	11.05.2011 30.06.2014	ТОВ НВП "ЕС Полімер" 84500, Донецька обл., м. Артемівськ, вул. Недогібченко, 17	Ізолятори полімерні згідно додатку (41 позиція)	Якості поверхні, маркування, товщини цинкового покриття, маси, геометричних розмірів, електричних характеристик, трекінг-ерозійної стійкості, термомеханічної міцності та механічних



				властивостей
<p>UA1.099.00 57591-11 (перевидача у зв'язку із розширення м галузі)</p>	<p>11.05.2011 26.05.2014</p>	<p>ТОВ НВП "ЕС Полімер" 84500, Донецька обл., м. Артемівськ, вул. Недогібченко, 17</p>	<p>Ізолятори полімерні типу СК 12,5-3,3-80- III, СК 12,5-3,3-80- III-01, СК 12,5-3,3- 80-IV, СК 12,5-3,3- 80-IV-01, СК 10-3,3- 125-V, СК 10-3,3- 125-V-01, СК 4-27,5- 195-IV, СК 4-27,5- 195-IV-01, СК 4- 27,5-195-IV-02, СК 4-27,5-195-IV-03, СК 4-35-200-IV, ИОСК 35-500-IV, ИОСК 35-500- IV-01, ИОСК 35-500- IV-02</p>	<p>Якості поверхні, маркування, товщини цинкового покриття, маси, геометричних розмірів, електричних характеристик, трекінг-ерозійної стійкості, термомеханічної міцності та механічних властивостей</p>
<p>UA1.099.00 56266-10 (перевидача у зв'язку із введенням нового ДКПП)</p>	<p>17.06.2010 29.10.2014</p>	<p>ТОВ "Ізопласт", 84112, Донецька обл., м. Слов'янськ, вул. Калініна, 64</p>	<p>Ізолятори полімерні типу ПСКЦ 120-3,3- 7 (вик. основне, 01, 02), НСКЦ 120-3,3-7 (вик. основне), ФСКЦ 120-8-3,3-7 (вик. основне), КСКЦ 120-8-3,3-7 (вик. основне), ПСКЦ 120-27,5-5 (вик. основне, 01, 02), ПСКЦ 120-27,5- 7 (вик. основне, 01, 02), НСКЦ 120-27,5- 5 (вик. основне), НСКЦ 120-27,5-7 (вик. основне), ФСКЦ 120-6-27,5-5 (вик. основне), ФСКЦ 120-6-27,5-7 (вик. основне), КСКЦ 120-8-27,5-5 (вик. основне, 01, 02)</p>	<p>ДСТУ 3024-95 крім п.п. 4.1.8, 4.1.9 та ТУ У 31.6-30013244- 003:2005 'Ізолятори полімерні стрижньові для контактних мереж електрифікованих залізниць. Технічні умови' крім п.1.3.5</p>
<p>UA1.099.00 10989-12 (перевидача у зв'язку із виявленою помилкою)</p>	<p>27.01.2012 26.01.2104</p>	<p>ТОВ "Уральские локомотивы" (Росія), 624090, Свердловська обл., м. Верхня Пишма, Паркова вул., буд. 36.</p>	<p>Електровози магістральні вантажні постійного струму 2ЕС10</p>	<p>згідно Додатку 1</p>
<p>UA1.099.01</p>	<p>30.07.2013</p>	<p>Товариство з</p>	<p>Акумулятори лужні</p>	<p>ТУ У 31.4-32704119-</p>



<p>66238-13 (перевидача у зв'язку із виявленою помилкою)</p>	<p>13.06.2016</p>	<p>обмеженою відповідальністю "Автономні джерела струму", 80074, Львівська обл. м. Великі Мости, вул. Львівська, 2В</p>	<p>нікель-кадмієві серії КН (для потреб Республіки Польща) (27.20.23-00.00)</p>	<p>004:2010 "Акумулятори лужні нікель-кадмієві серії КН та батареї з них. Технічні умови". PN-K-02511 "Залізничний рухомий склад. Протипожежна безпека матеріалів. Вимоги"; PN-K-02511 "Tabor kolejowy. Bezpieczenstwo przeciwpozarowe materialow. Wymagania"; PN-EN-60623 "Елементи і вторинні батареї, які містять лужні чи інші некіслотні електроліти. Одиначні акумулятори елементи, нікелево-кадмієві, прямокутні паралелепіпедні та відкриті елементи" PN-EN-60623 Ogniwa i baterie wtorne zawierajace zasadowe lub inne niekwasowe elektrolity. Pojedyncze ogniwa akumulatorowe, niklowo-kadmowe, proctopadloscienne, otwarte</p>
<p>UA1.099.01 43141-10 (перевидача у зв'язку із введенням нового ДКПП)</p>	<p>22.11.2010 17.02.2014</p>	<p>ВАТ "ІНТЕРПАЙП НИЖНЬОДНІПРОВСЬКИЙ ТРУБОПРОКАТНИЙ ЗАВОД", 49081, м. Дніпропетровськ, вул. Столетова, 21</p>	<p>колеса суцільнокатані для рухомого складу залізниць</p>	<p>ДСТУ ГОСТ 10791:2006 "Колеса суцільнокатані. Технічні умови"</p>
<p>UA1.099.01 43147-10 (перевидача у зв'язку із введенням</p>	<p>22.11.2010 17.02.2014</p>	<p>ВАТ "ІНТЕРПАЙП НИЖНЬОДНІПРОВСЬКИЙ ТРУБОПРОКАТНИЙ ЗАВОД", 49081, м. Дніпропетровськ, вул.</p>	<p>Бандажі з гребенем із вуглецевої сталі для рухомого складу залізниць</p>	<p>ГОСТ 398-96 "Бандажи из углеродистой стали для подвижного состава железных дорог широкой колеи</p>



нового ДКП)		Столетова, 21		и метрополитена. Технические условия"
UA1.099.01 99659-12 (перевидача у зв'язку зі зміною найменуван ня підприємст ва)	13.11.2012 17.02.2014	ВІДКРИТОМУ АКЦІОНЕРНОМУ ТОВАРИСТВУ "ІНТЕРПАЙП НИЖНЬОДНІПРОВС ЬКИЙ ТРУБОПРОКАТНИЙ ЗАВОД", 49081, м. Дніпропетровськ, вул. Столетова, 21	Заготовки коліс суцільнокатаних діаметром 968 мм для експорту (30.20.40)	ТУ У 30.2-23365425- 676:12 "Заготовки коліс суцільнокатані діаметром 968 мм для експорту. Технічні умови "



ІНФОРМАЦІЯ ЩОДО ПРОВЕДЕНИХ ТЕХНІЧНИХ НАГЛЯДІВ

Протягом червня 2013р. - липня 2013р. **ДЕРЖАВНИМ ПІДПРИЄМСТВОМ “ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ”** проведено наступні технічні нагляди за виготовленням сертифікованої продукції та за атестованими виробництвами:

1. ТОВ "ПРОДСЕРВІС"
2. ПАТ "ДНІПРОВАГОНРЕМБУД"
3. ПАТ "ПРОМАГРЕГАТ"
4. ТОВ "УКРРЕМТРАНС"
5. ПАТ "ІНТЕРПАЙП НТЗ"
6. ПКТБ ЦВ УЗ
7. ВЧД Шепетівка
8. ТОВ "СВТЛ"
9. ВЧД Знам'янка
10. ЗТП "МАГ"
11. ТОВ "БНТ"
12. НОВОМОСКОВСЬКИЙ ШПАЛОПРОСОЧУВАЛЬНИЙ ЗАВОД
13. ТОВ "ДАК-ЕНЕРГЕТИКА"
14. ПАТ "ЗЗГТВ"
15. ТОВ "ФМ Тандем"
16. ТОВ ЛМЗ "Веста"
17. ДП "Старокостянтинівський завод ЗБШ"
18. ПАТ "УКРЕЛЕКТРОРАПАРАТ"
19. ТОО "ПРОММАШКОМПЛЕКТ"
20. ТОВ "АТІЛОС"
21. ПАТ "СРЗ"

Протягом червня 2013р. - липня 2013р. «Дортранстелеком» технічні нагляди не проводились.

Протягом червня 2013р. – липня 2013р. ДП «Харківський орган з сертифікації залізничного транспорту» було проведено такі технічні нагляди

1. ТОВ «РУ НВП «Агрінол».
2. ТОВ «С.В.В. - СЕРВИС»
3. ТОВ «НВО « СЄВЄРОДОНЕЦЬКИЙ СКЛОПЛАСТИК»
4. ТОВ «ВІКОТЕКС»
5. ТОВ «АТАКА».



Протягом червня 2013р. – липня 2013р. **ОС ПВ ДП „УкрНДІВ”** було проведено технічні нагляди за виготовленням сертифікованої продукції та за атестованим виробництвом на наступних підприємствах:

- 1 ТОВ „УКРТРАНСПНЕВМАТИКА”;
- 2 ПАТ „АЗОВЗАГАЛЬМАШ”;
- 3 Вагонне депо Волноваха „Лемтранс”;
- 4 ПАТ „ПОЛТАВХІММАШ”;
- 5 ПАТ „Ніжинський дослідно-механічний завод”;
- 6 АО „Руставский металлургический комбинат”;
- 7 ТОВ „Керченський стрілочний завод”;
- 8 ДП „Дарницький вагоноремонтний завод”;
- 9 ОАО „Ритм” ТПТА (г. Тверь, РФ).