



Новые сервисы для автоматизации рынка подвижных составов



АС "Электронный инспектор" (ИЦПВК) / (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Шмыков Александр Валерьевич

Функции Рабочий стол

Параметры поиска

Производитель: АО "ПО "Бежицкая сталь"

Условный номер клеймения:

Номер паспорта:

Паспорт дата:

Продукция:

Порядковый номер детали:

Год:

[Скрыть параметры поиска](#) [Вывести список...](#)

Поиск осуществляется по заданным параметрам

По нанесенным в соответствии с НТД идентификаторам на самой продукции – Условный номер клеймения (или наименование предприятия-изготовителя), порядковому номеру детали, году изготовления, а также виду продукции).

По дате и номеру паспорта качества с которым прошла реализация продукции в адрес потребителя.

Реализация функционала «Доступное мне»

1) На рабочем столе личного кабинета появилась вкладка «Доступное мне»

АС "Электронный инспектор" (ИЦПВК) / (1С:Предприятие)

Рабочий стол

Паспорты на продукцию

Доступные мне

Поиск

Доступные мне

Установить период...

Настроить список...

Вид изделия	Грузополучатель	Дата	Контрагент	Номер
 Ось черновая	АО «Рузхиммаш»	16.11.2021 13:30:14	ПАО «Уралкуз»	1067
 Ось черновая	АО «Рузхиммаш»	16.11.2021 13:41:55	ПАО «Уралкуз»	1066
 Ось черновая	АО «Рузхиммаш»	18.11.2021 0:00:00	ПАО «Уралкуз»	1082
 Ось черновая	АО «Рузхиммаш»	18.11.2021 0:00:00	ПАО «Уралкуз»	1087
 Колесо цельнокатаное	АО «Рузхиммаш»	20.11.2021 0:00:00	АО "ЕВРАЗ НТМК"	3508
 Колесо цельнокатаное	АО «Рузхиммаш»	20.11.2021 0:00:00	АО "ЕВРАЗ НТМК"	3509

Паспорт на продукцию №1074 от 18.08.2021

Основное [Присоединенные файлы](#) [Скачать весь комплект](#)

[Записать и закрыть](#) [Записать](#) [Загрузить из XML](#) [Подписать ЭЦП](#) [Паспорт качества](#) [Скачать PDF](#) [Скачать весь комплект](#)

Паспорт №: от:

Общие данные завода изготовителя

3) Загруженный паспорт в формате **XML** может быть использован при формировании **преемственного паспорта**

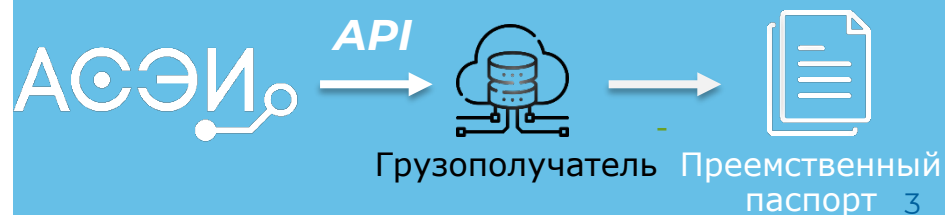
QP_0005_18082021...	Подпись PKCS #7	3 КБ
QP_0005_18082021...	Подпись PKCS #7	3 КБ
QP_0005_18082021...	Документ Adobe Acrobat	184 КБ
QP_0005_18082021...	Файл "XML"	2 КБ

ООО «Инспекторский центр «Приемка вагонов и комплектующих»

Внедрение API ПВК



Данные переданные при помощи **API** могут быть использованы при формировании **преемственного паспорта**



Процесс формирования электронных эксплуатационных документов в АС «Электронный инспектор»



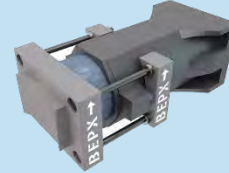
Балка надрессорная



Рама боковая



Запасной резервуар



Аппарат поглощающий



Воздухораспределитель



Пружины



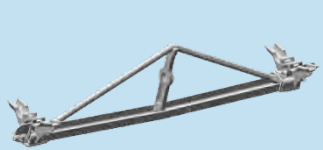
Цилиндр тормозной



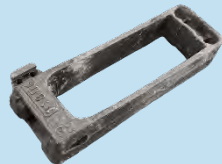
Авторежим



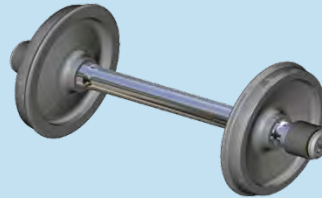
Автосцепка



Триангель



Хомут тяговый



Колесная пара



Вагон

Электронный паспорт балки надрессорной + Электронный паспорт Запасного резервуара + Электронный паспорт воздухораспределителя + Электронный паспорт автосцепки + Электронный паспорт триангеля + Электронный паспорт колесной пары

Электронный паспорт вагона ВУ-4М



Электронный паспорт рамы боковой + Электронный паспорт авторежима + Электронный паспорт цилиндра тормозного + Электронный паспорт аппарата поглощающего + Электронный паспорт хомута тягового + Электронный паспорт пружины

Нормативное обоснование электронного паспорта



**ТР ТС 001/2011
О безопасности
железнодорожного
подвижного состава**

«паспорт» – эксплуатационный документ, содержащий основные сведения о продукции и технические данные, информацию о комплектности, назначенных ресурсах, сроках службы и хранения, гарантиях изготовителя, свидетельстве о приемке, сведения об оценке соответствия и порядке утилизации продукции



**Федеральный закон
от 6.04.2011 №63-ФЗ
«Об электронной
подписи»**

Информация в электронной форме, подписанная квалифицированной электронной подписью, признается электронным документом, равнозначным документу на бумажном носителе, подписанному собственноручной подписью, и может применяться в любых правоотношениях в соответствии с законодательством Российской Федерации



**ГОСТ Р 2.601-2019 ЕСКД.
Эксплуатационные
документы**

**ГОСТ Р 2.610-2019 ЕСКД.
Правила выполнения
эксплуатационных
документов**

ЭД могут быть выполнены как бумажные и/или как электронные КД. Документы одного вида и наименования, независимо от формы выполнения, являются равноправными и взаимозаменяемыми»

Все реквизиты электронного документа, значением которых является подпись, выполняют в виде электронной подписи (ЭП) по ГОСТ Р 34.10-2012 «Информационная технология. Криптографическая защита информации. Процессы формирования и проверки электронной цифровой подписи». Визуальное представление реквизитов, значением которых является ЭП, для различных видов конструкторских документов устанавливает разработчик.



**Правила технической
эксплуатации железных
дорог Российской
Федерации**

На каждую единицу железнодорожного подвижного состава ведется паспорт (технический паспорт) или формуляр (при наличии) в бумажном и (или) электронном виде, содержащий сведения о его вводе в эксплуатацию, отметку о приемке, в том числе по результатам инспекторского контроля (при его проведении), типах оборудования, модернизации и проведенных плановых ремонтах, о комплектации номерными составными частями в случае, если наличие данной информации предусмотрено в паспорте (техническом паспорте) или формуляре (при наличии).

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

←

→

ВУ-4М РХМ001538 от 01.11.2022

🔗

⋮

✕

Основное

Присоединенные файлы

Записать и закрыть

📄

Подписать ЭЦП

🖨 ВУ-4М

📁 Загрузить из XML

Еще ▾

🔍 Док. №: РХМ001538

от: 01.11.2022

📅 Состояние: Черновик

📖 История состояний...

Общие данные завода изготовителя

Изготовитель: АО "Рузхиммаш" 📄

Ответственный: ari_rhm

Адрес: Рузаевка

Условный номер клеймения: 1167

Сведения о сертификате

Сертификат соответствия: Вагон грузовой 📄

Серия №: RU 0726718

Дата выдачи: 20.08.2018

Действует по: 19.08.2023

Общие параметры изделия

Регистрационный №:

Дата регистрации в АБД ПВ: . . . 📅

Заводской №: 1284-24058

Дата изготовления: . . . 📅

Универсальный код: 1167140222

Дата приемки: . . . 📅

ТУ: ТУ 30.20.33-053-77518316-2019

Чертеж: -

Модель: 13-1284

Тип: 0944

Дата основания: 14.02.2022 📅

0. Характеристики вагона

1. Колесные пары (4)

2. Литые детали (6)

3. Характеристики тележек (4)

4. Соединительные балки

Администрирование

1. Общие данные о вагоне

Тара (тонны с десятичными): 24,1 241

Грузоподъемность (т): 69,8 698

Длина по осям автосцепок (мм): ответ 25220

Габариты: 1-Т 3

Материал обшива кузова: ответ код

2. Оборудование вагона

а. Автотормоз

Тип воздухораспределителя: 6540 19

Авторегулятор рычажной передачи: 300 5

Рычажная передача: Да 1

Авторежим: А4 4

б. Прочее

Ручной тормоз: С 2

Тип автосцепки: СА-3 1

Тип подглощающего аппарата: ответ код

Возможность постановки буферов: Нет 2

3. Характеристика отдельных частей вагона

а. Цистерна

Калибровка котла: - -

Сливной прибор: - -

Наличие рамы: Да 1

Код СМГС: ответ -

Конструкция котла (с уклоном, без уклона): - -

б. Прочее

Модель тележек: 18-9801

☐ Крытая платформа

☐ Наличие подпольных у

ЕАС

Технический паспорт вагона

Форма ВУ-4М 0358803

Успешно передан инспекции ОАО "РЖД" от 21 мая 2013г. № 11519

Регистрационный № 7 6 4 4 2 1 0 2

Построен АО "Рузхиммаш"

Собственник России 2 0

Зачислен нов. 1

Дата регистрации в АБД ПВ * . . . 20 г.

Срок службы продлен до . . . г.

Кем . . .

Основание . . .

Тип 0 7 6 6

Модель 0 0 0 1 5 - 1 2 6 4

ТУ 3182-046-77518316-2017

Заводской № 1 2 6 4 - 2 1 2 4 8

Признак	Ответ	Код	Признак	Ответ	Код
1. Общие данные о вагоне			Ручной тормоз	С	2
Тара (тонны с десятичными)	26,9	269	Тип автосцепки	СА-3	1
Грузоподъемность (т)	66,5	665	Тип подглощающего аппарата	110ЖДТ	25
Длина по осям автосцепок (мм)	12020		Возможность постановки буферов	Нет	2
Габариты	1-Т	3	2. Характеристика отдельных частей вагона		
Материал обшивы кузова	09Г2С	02	Модель тележек	18-9801	09
2. Оборудование вагона			Крытый, платформа		
Тип воздухораспределителя	483А-03	07	Наличие подпольных усиливающих балочек	-	-
Автотормоз			Калибровка котла	-	-
Авторегулятор рычажной передачи	675 М	6	Сливной прибор	Нет	2
Рычажная передача, переоборудованная под композиционные колодки	Да	1	Наличие рамы	Б/шв.	3
Авторежим	А-4	4	Код СМГС	L4DH	-
			Конструкция котла (с уклоном, без уклона)	С уклоном	1

Планы по внедрению АС «Электронный инспектор» на 2023 год

Увеличение предприятий-участников проекта до 68 организаций и 22 видов продукции

Продукция	Предприятия-изготовители
Подшипники	ООО «ТЕК-КОМ»; АО «ЕПК Степногорск»
Авторежим	АО «Ритм» ТПТА; АО «Транспневматика»
Авторегуляторы	АО «РИТМ» ТПТА; АО «Транспневматика»
Тормозной цилиндр	АО «Ритм» ТПТА; АО «Транспневматика»
Колесный центр	АО «ЕВРАЗ НТМК»; АО «Выксунский металлургический завод»
Бандаж	АО «ЕВРАЗ НТМК»
Большие зубчатые колеса	АО «Желдорреммаш»
Вагоноремонтные предприятия и ВКМ	37 вагоноремонтных предприятий и 12 вагоноколесных мастерских
Вагоны ВУ-4М	АО «Алтайвагон»; Кемеровоходмаш – филиал АО Алтайвагон; АО «НПК «Уралвагонзавод»; АО «ЗМК»; АО «Транспортное машиностроение»; АО «Рославльский ВРЗ»; АО «Барнаульский ВРЗ»; ООО «КАВАЗ»; АО «Уралкриомаш»
Колесные пары (локомотивные)	ООО «НЭВЗ»; АО УК «БМЗ»; АО «Коломенский завод»; ЧЭРЗ ФЛ АО «Желдорреммаш»
Колесные пары (немоторных вагонов)	АО «Красноярский ЭВРЗ»; АО «Тверской ВРЗ»
Колесные пары (моторных вагонов)	АО «Красноярский ЭВРЗ»; АО «Тверской ВРЗ»; АО «Демиховский машиностроительный завод»
Колесные пары (грузовых вагонов)	АО «Ярославский ВРЗ», Тамбовский ВРЗ филиал АО «ВРМ»
Колесные пары (НОНК)	Воронежский ВРЗ – филиал АО «ВРМ»; Тамбовский ВРЗ – филиал АО «ВРМ»

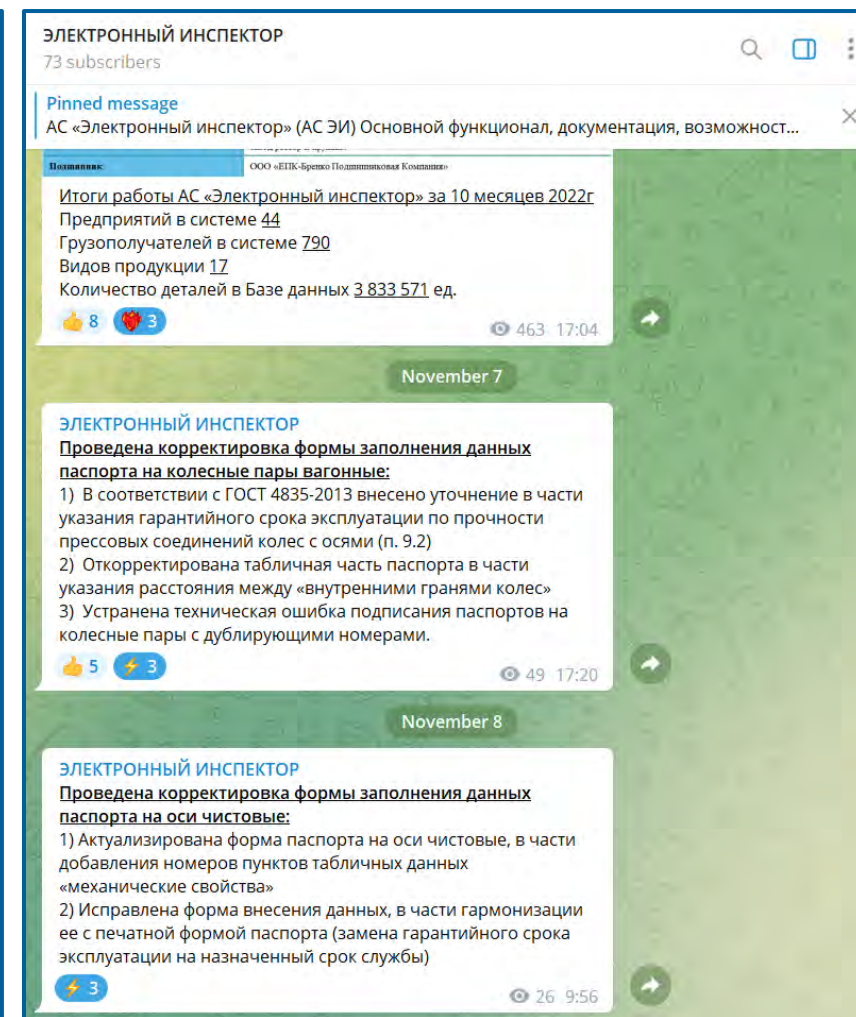
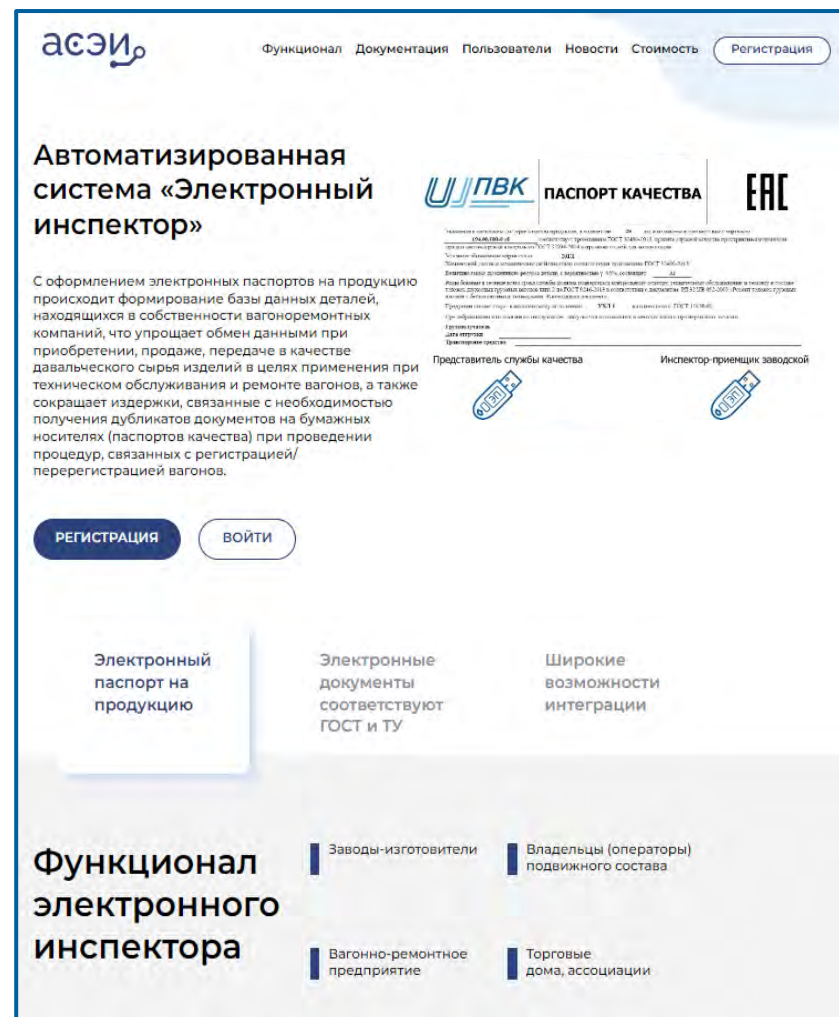
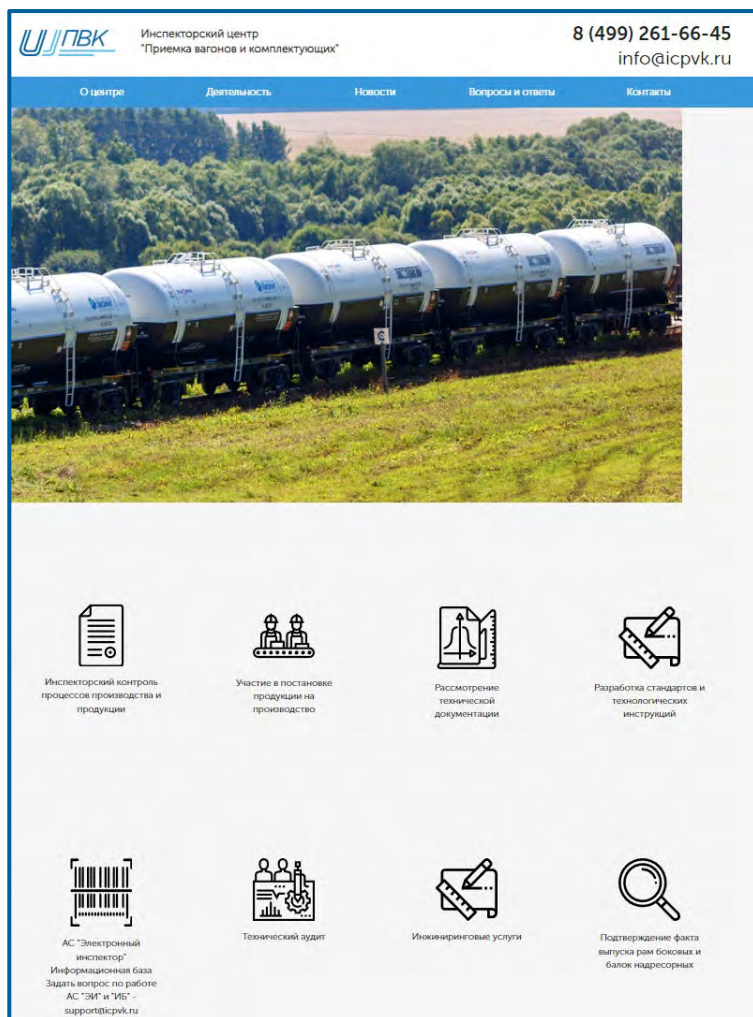
Сайт ООО «ИЦПВК», АС «Электронный инспектор» и телеграмм-канал



icpvk.ru

ib-rs.ru

Телеграмм-канал: https://t.me/asei_news



Спасибо за Ваше внимание!

Контакты:



info@icpvk.ru; support@icpvk.ru
(служба поддержки пользователей)



8-499-261-66-45



105066, г. Москва, ул. Новорязанская, д. 30А, пом. 2