

Додаток до протоколу  
засідання правління  
АТ "Укрзалізниця"  
від 11.10.2019  
№ Ц-46/92 Ком.т

**ІНСТРУКЦІЯ**  
**з експлуатації запірно-пломбувальних пристроїв.**  
**Способи накладання запірно-пломбувальних пристроїв**  
**на вагони і контейнери**  
**25.7-01057491-01 ІЕ**

## ЗМІСТ

	С
1 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ	3
2 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ, ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І РОЗМІРИ	3
2.1 Призначення	3
2.2 Загальні технічні вимоги	3
2.3 Конструкція і принцип роботи	4
2.4 Маркування	7
2.5 Пакування і зберігання	8
3 СПОСОБИ НАКЛАДАННЯ ЗПП НА ВАГОНИ І КОНТЕЙНЕРИ	8
3.1 Загальний порядок накладання ЗПП на вагони і контейнери всіх типів	8
3.2 Накладання ЗПП на контейнери	9
3.3 Накладання ЗПП на вагон-хопер для зерна (зерновоз)	10
3.4 Накладання ЗПП на вагон-хопер для цементу (цементовоз)	17
3.5 Накладання ЗПП на криті та ізотермічні вагони	20
3.6 Накладання ЗПП на цистерни (за винятком спеціалізованих)	23
3.7 Накладання ЗПП на вагон-хопер для мінеральних добрив (мінераловоз)	28
3.8 Накладання ЗПП на спеціалізовані цистерни	30
3.9 Накладання ЗПП на 4-вісний піввагон, обладнаний знімним дахом	31
3.10 Накладання додаткових ЗПП	32
4 ПОРЯДОК ЗНЯТТЯ ЗПП	35
Додаток А Перелік скорочень назв станцій, які наносяться на пломбі-шайбі	36
Додаток Б Перелік документів, на які є посилання	41

## 1 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Інструкція з експлуатації запірно-пломбувальних пристроїв. Способи накладання запірно-пломбувальних пристроїв на вагони і контейнери (далі – Інструкція) встановлює порядок та способи накладання запірно-пломбувальних пристроїв (далі – ЗПП) на пристрої для пломбування (механізми для пломбування), а також на інші конструктивні отвори, які призначені для пломбування вагонів та контейнерів.

Ця Інструкція поширюється на ЗПП типу "Варта-Універсал М", "Капкан", "Варта-Секюр", "Варта", "ЛЮКС", "Варта Л", "Варта М", якими пломбуються вагони і контейнери при відправленні вантажів залізницями України, і призначена для ознайомлення вантажовідправників та інших працівників залізничного транспорту.

Обов'язкові вимоги щодо виготовлення кожного з типів ЗПП наведені в Технічних умовах (ТУ) та в конструкторській документації (КД).

## 2 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ, ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І РОЗМІРИ

### 2.1 Призначення

2.1.1 ЗПП типу "Варта-Універсал М", "Капкан" і "Варта-Секюр" застосовують для запирання та одночасного пломбування вагонів і контейнерів усіх типів, які мають пломбувальні вушка з отворами діаметром більше 6,0 мм.

2.1.2 ЗПП типу "Варта", "ЛЮКС", "Варта Л" та "Варта М" застосовують для пломбування спеціалізованих цистерн, які мають запірні елементи з пломбувальними отворами діаметром від 2,5 до 6 мм (наприклад: для перевезення зріджених газів, кислот, інших рідких хімічних вантажів).

2.1.3 ЗПП призначені для експлуатування на відкритому повітрі, вид кліматичного виконання УХЛ, категорія розміщення 1 згідно з ГОСТ 15150.

ЗПП можуть використовуватися за температури повітря від мінус 60<sup>0</sup>С до плюс 55<sup>0</sup>С і відносній вологості до 100% за температури плюс 25<sup>0</sup>С.

### 2.2 Загальні технічні вимоги

2.2.1 ЗПП виготовлено відповідно до наведених нижче документів:

Тип ЗПП	Познака	
	КД	ТУ
"Варта-Універсал М"	0804.00.000М	ТУ У 01057491.013-99
"Капкан"	0872.00.000	ТУ У 28.6-01057491-040:2007
"Варта-Секюр"	0855. 00.000	ТУ У 28.6-01057491-031-2004
"Варта"	0912.00.000	ТУ У 25.7-01057491-059:2015
"ЛЮКС"	0879.00.000	ТУ У 28.6- 01057491-042:2007
"Варта Л"	0864.00.000	ТУ У 28.6-01057491-033-2004
"Варта М"	0829.00.000	ТУ У 32.01057491.023-2000

### 2.2.2 Основні параметри і розміри

Найменування параметра, розміру	Тип ЗПП	
	"Варта-Універсал М", "Капкан", "Варта-Секюр"	"Варта", "ЛЮКС", "Варта Л", "Варта М"
Діаметр каната, мм	5,2	2,2
Довжина каната, мм	250, 350, 450, 550, 650, 1700	350, 450
Зусилля розмикання, кН не менше ніж	18	3,5
Зусилля замикаання, Н, не більше ніж	70	70
Подовження петлі каната ЗПП, який знаходиться у замкнутому стані, при прикладанні зусилля розмикання, мм, не більше ніж	20	20

## 2.3 Конструкція і принцип роботи

2.3.1 ЗПП відносяться до групи охоронних технічних засобів одноразового використання, які представляють собою пломбу в єдиній конструкції з пристроєм для блокування.

2.3.2 ЗПП "Варта-Універсал М" (рисунок 1), ЗПП "Капкан" (рисунок 2), ЗПП "Варта-Секюр" (рисунок 3), ЗПП "Варта" (рисунок 4), ЗПП "ЛЮКС" (рисунок 5), ЗПП "Варта Л" (рисунок 6), ЗПП "Варта М" (рисунок 7) складаються з корпусу 1 з отвором 4, у якому розташований фіксуючий механізм, каната 2 і пломби-шайби 3.

2.3.3 Для замикаання ЗПП вільний кінець каната пропускають через отвори пломбувальних вушок (засувки, скоби тощо), а потім через отвір у корпусі ЗПП. Фіксація каната відбувається автоматично під дією механізму фіксації, що розташований у корпусі ЗПП.





Рисунок 1 – ЗПП "Варта-Універсал М"



Рисунок 2 – ЗПП "Капкан"

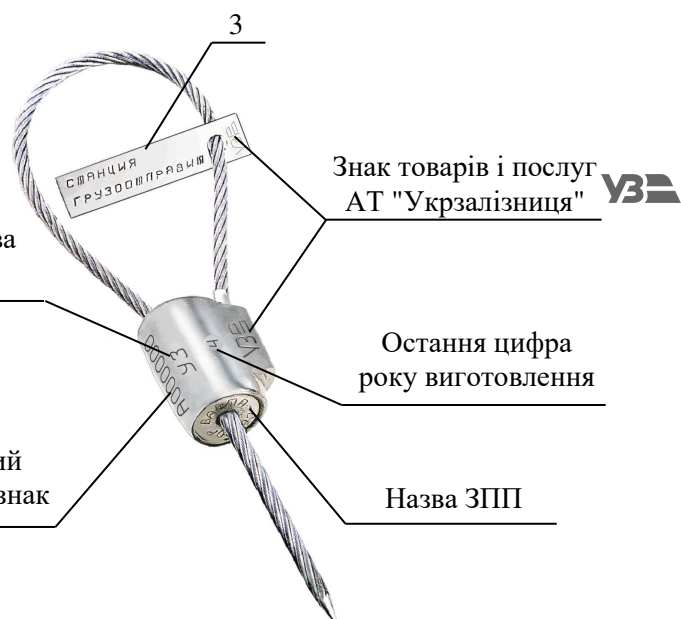
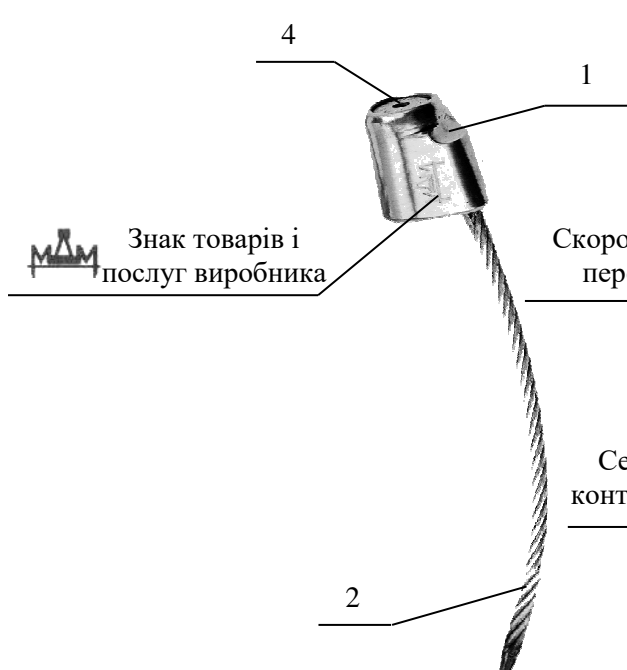


Рисунок 3 – ЗПП "Варта-Секюр"



Рисунок 4 – ЗПП "Варта"

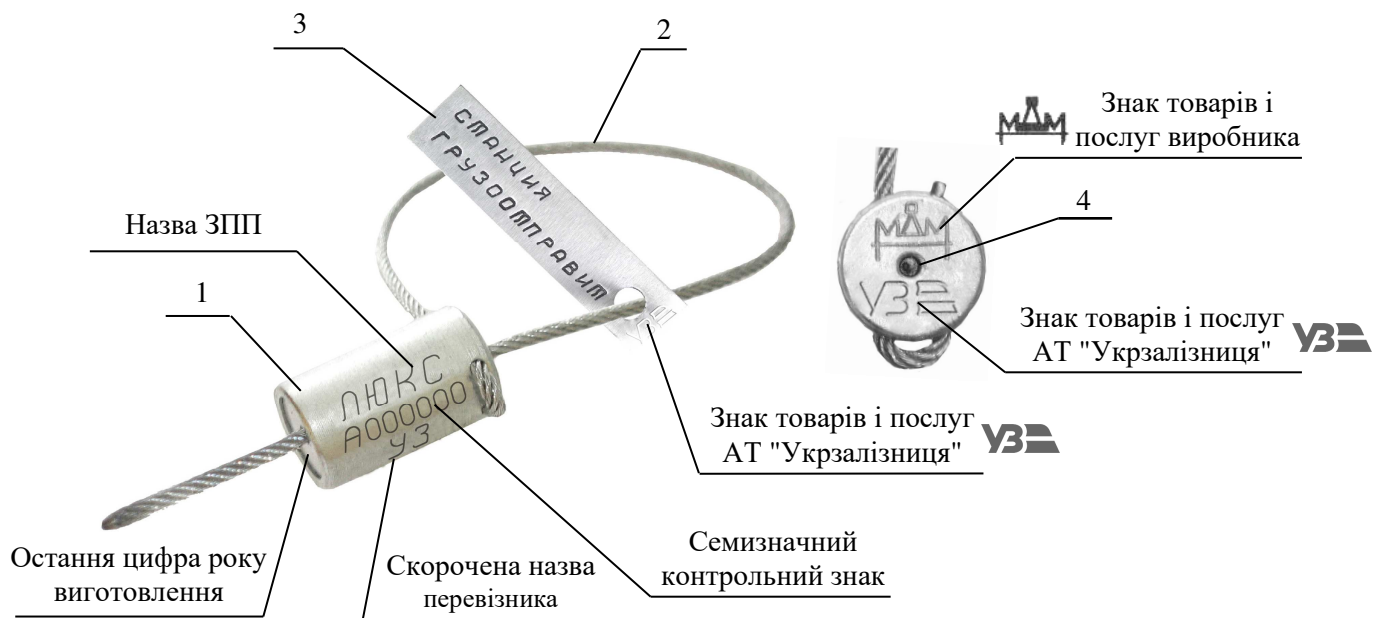


Рисунок 5 – ЗПП "ЛЮКС"

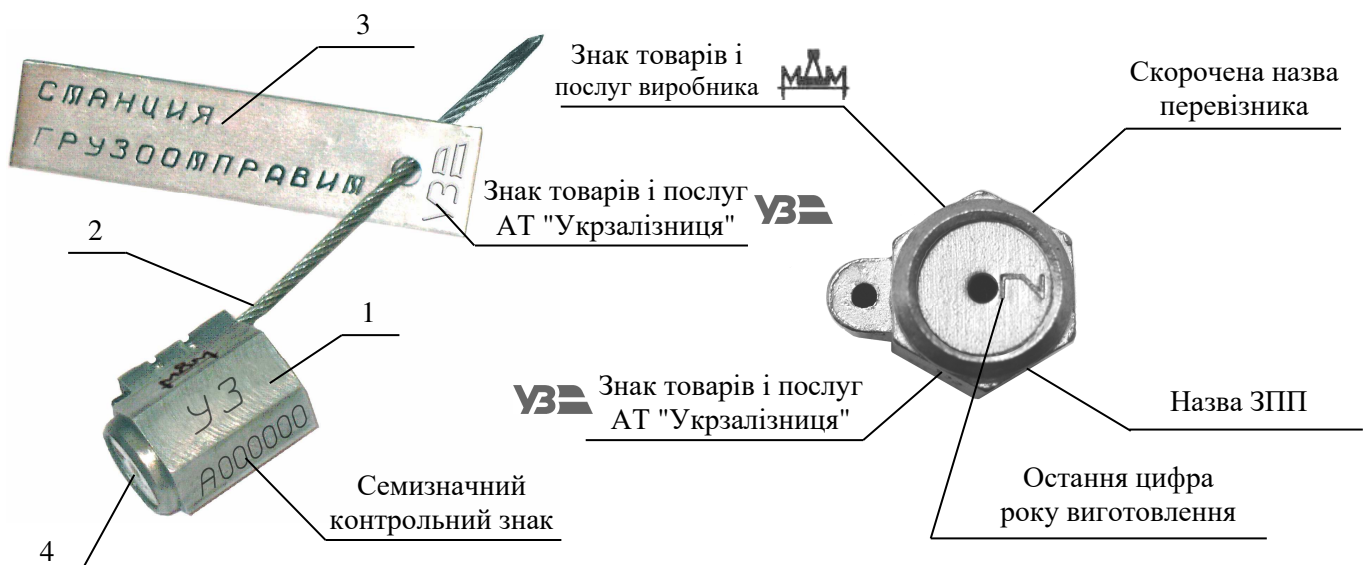


Рисунок 6 – ЗПП "Варта Л"

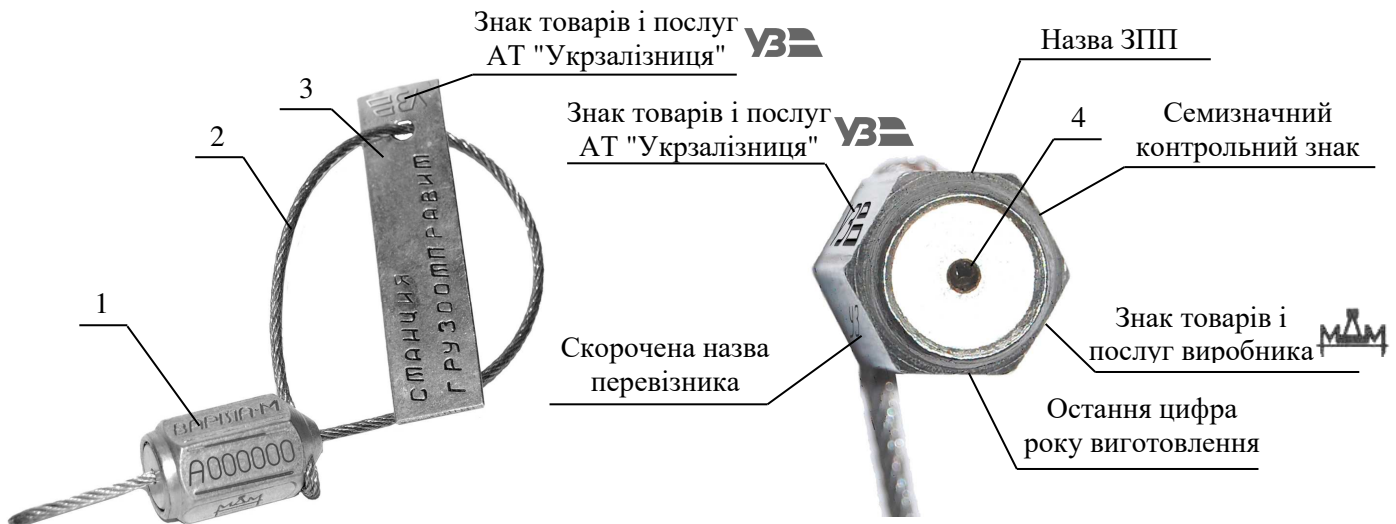


Рисунок 7 – ЗПП "Варта М"

## 2.4 Маркування ЗПП

На ЗПП шрифтом, який розроблено підприємством-виробником на відміну від шрифтів, передбачених чинними національними та міждержавними стандартами, нанесена така інформація:

### 2.4.1 На корпусі:

- а) умовне позначення перевізника (УЗ);
- б) семизначний контрольний знак (порядковий номер ЗПП), який складається з літери та шести цифр;
- в) остання цифра року виготовлення;
- г) назва ЗПП;
- д) знак товарів і послуг перевізника АТ "Укрзалізниця" (крім ЗПП "Варта-Універсал М" та ЗПП "Капкан");
- е) знак товарів і послуг підприємства-виробника.

### 2.4.2 На пломбі-шайбі:

2.4.2.1 При пломбуванні вагонів і контейнерів вантажовідправником – юридичною особою:

- а) знак товарів і послуг АТ "Укрзалізниця";
- б) повне або скорочене найменування станції відправлення російською мовою (згідно з додатком А);
- в) повне або скорочене найменування відправника (не більше 13 знаків).

2.4.2.2 При пломбуванні вагонів і контейнерів вантажовідправником – фізичною особою:

- а) знак товарів і послуг АТ "Укрзалізниця";
- б) повне або скорочене найменування станції відправлення російською мовою (згідно з додатком А);
- в) прізвище фізичної особи (не більше 13 знаків).

2.4.2.3 При пломбуванні вагонів і контейнерів станцією:

- а) знак товарів і послуг АТ "Укрзалізниця";
- б) повне або скорочене найменування станції російською мовою (згідно з додатком А).

## 2.5 Пакування і зберігання

2.5.1 ЗПП упаковують в ящики з гофрованого картону, виготовлені відповідно до КД, розробленої підприємством-виробником. Допускається, за погодженням із замовником, застосування будь-якої іншої тари.

2.5.2 Кількість ЗПП в одному ящику – відповідно до замовлення, але не більше ніж 100 шт. Маса ящика "брутто" не повинна перевищувати 20 кг.

2.5.3 Пломби-шайби, які є складовою частиною ЗПП, вкладають в пакети з поліетиленової плівки та упаковують в ящики разом з ЗПП.

2.5.4 У кожний ящик разом із ЗПП підприємство-виробник вкладає такі супроводжувальні документи: етикетка, пакувальний аркуш і довідка про номери ЗПП, які відпущені замовнику.

2.5.5 Умови зберігання ЗПП у споживачів повинні відповідати групі 3 (ЖЗ) згідно з ГОСТ 15150 (в неопалювальних приміщеннях). Не допускається зберігання ЗПП в приміщеннях, які містять в навколишньому середовищі пари кислот, лугів та інших агресивних речовин у концентраціях, що руйнують метал.

## 3 СПОСОБИ НАКЛАДАННЯ ЗПП НА ВАГОНІ І КОНТЕЙНЕРИ

ЗПП накладають на пристрої для пломбування (механізми для пломбування), а також інші конструктивні отвори, які згідно з технічною документацією призначені для пломбування вагонів та контейнерів.

Запірні пристрої вагонів і контейнерів для накладання ЗПП повинні бути справними.

Застосування ЗПП з нечіткими та неповними знаками забороняється.

### 3.1 Загальний порядок накладання ЗПП на вагони і контейнери всіх типів:

а) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу таким чином, щоб після встановлення ЗПП на об'єкт пломбування текст на ній було видно та зручно читати;

б) пропустити канат через отвори вушок (засувок, скоб тощо) і отвір у корпусі ЗПП;

в) підтягнути корпус ЗПП впритул до нерухомої деталі (вушка, засувки, скоби тощо);

г) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу. **Зазор між корпусом і вушками (засувками, скобами тощо) не повинен перевищувати 15 мм (рисунок 8).**

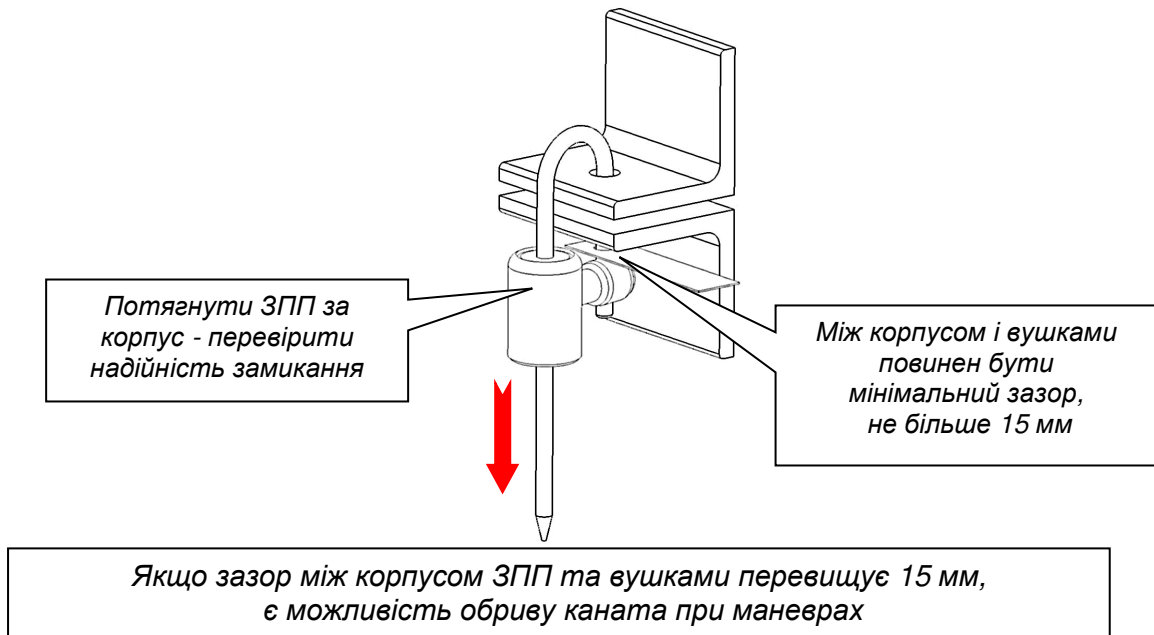


Рисунок 8 – Схема накладання ЗПП

3.1.2 При прийманні вантажів до перевезення агент комерційний, прийомоздавач зобов'язані:

- а) перевірити наявність у вантажовідправника довідки про номери ЗПП, що відвантажені (відпущені) замовнику;
- б) звірити номер ЗПП з номером у довідці;
- в) звірити відповідність тексту, нанесеного на пломбі-шайбі (вантажовідправник, станція відправлення), з перевізними документами;
- г) перевірити правильність накладання ЗПП та виконання вимог, вказаних на схемі накладання ЗПП (рисунок 8);
- д) перевірити відповідність номерів ЗПП з номерами, зазначеними у перевізних документах.

## 3.2 Накладання ЗПП на контейнери

3.2.1 На контейнери всіх типів встановлюють один ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом довжиною 350 мм на рукоятку, розташовану зліва на правій половині дверей.

3.2.2 Накладання ЗПП на контейнери (рисунок 9) виконують в такій послідовності:

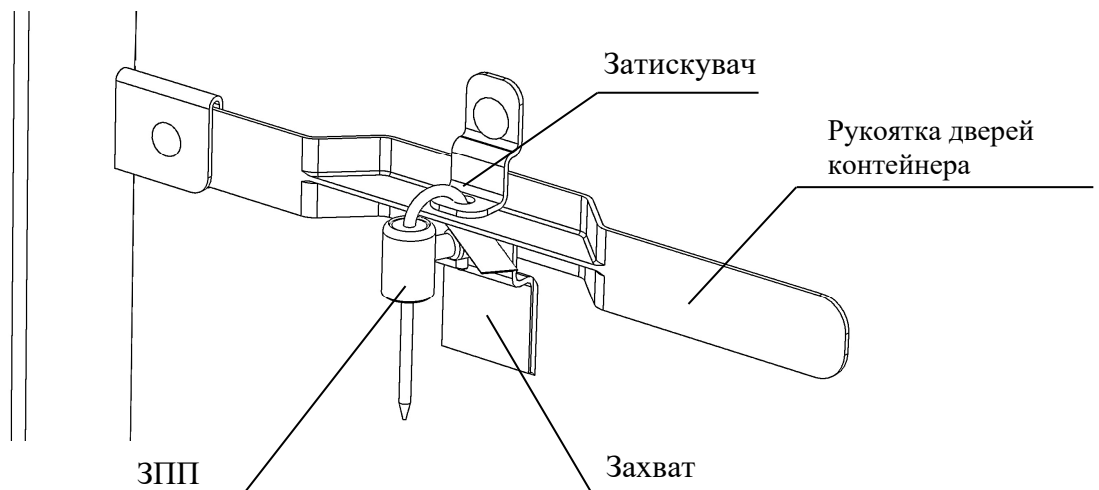


Рисунок 9 – Накладання ЗПП на контейнери

- а) опустити рукоятку дверей контейнера на захват;
- б) надіти пломбу-шайбу на канат ЗПП;
- в) пропустити канат через отвори затискувача і рукоятки;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до рукоятки контейнера;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус із спробою витягнути канат із корпусу.

### **3.3 Накладання ЗПП на вагон-хопер для зерна (зерновоз)**

3.3.1 На вагон-хопер для зерна встановлюють сім ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): три з канатом довжиною 550 мм – на штурвали розвантажувальних люків і чотири ЗПП з канатом довжиною 350 мм – на завантажувальні люки.

На вагони-хопери для зерна моделей 19-4109-01, 19-4146 виробництва ПрАТ "Дніпровагонмаш", моделі 19-9951 виробництва ТОВ ДМЗ "Карпати" встановлюють чотири ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): три ЗПП з канатом довжиною 550 мм – на штурвали розвантажувальних люків і один ЗПП з канатом довжиною 350 мм – на механізм пломбування завантажувальних люків.

На вагони-хопери для зерна моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04 виробництва ПАТ "Крюківський вагонобудівний завод" встановлюють два ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): один ЗПП з канатом довжиною 350 мм – на механізм пломбування розвантажувальних люків і один ЗПП з канатом 350 мм – на механізм пломбування завантажувальних люків.

3.3.2 Накладання ЗПП на штурвали вагона-хопера для зерна (рисунок 10) здійснюють в такій послідовності:

- а) затягнути штурвал до переходу через "мертву точку";
- б) виставити штурвал (в межах вільного ходу) таким чином, щоб шпиця штурвала, яка використовується для пломбування, знаходилась навпроти отвору в кронштейні кріплення гвинта штурвала;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат ЗПП через отвір кронштейна кріплення гвинта штурвала та обхопити ним шпицю штурвала;
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП до штурвала;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.



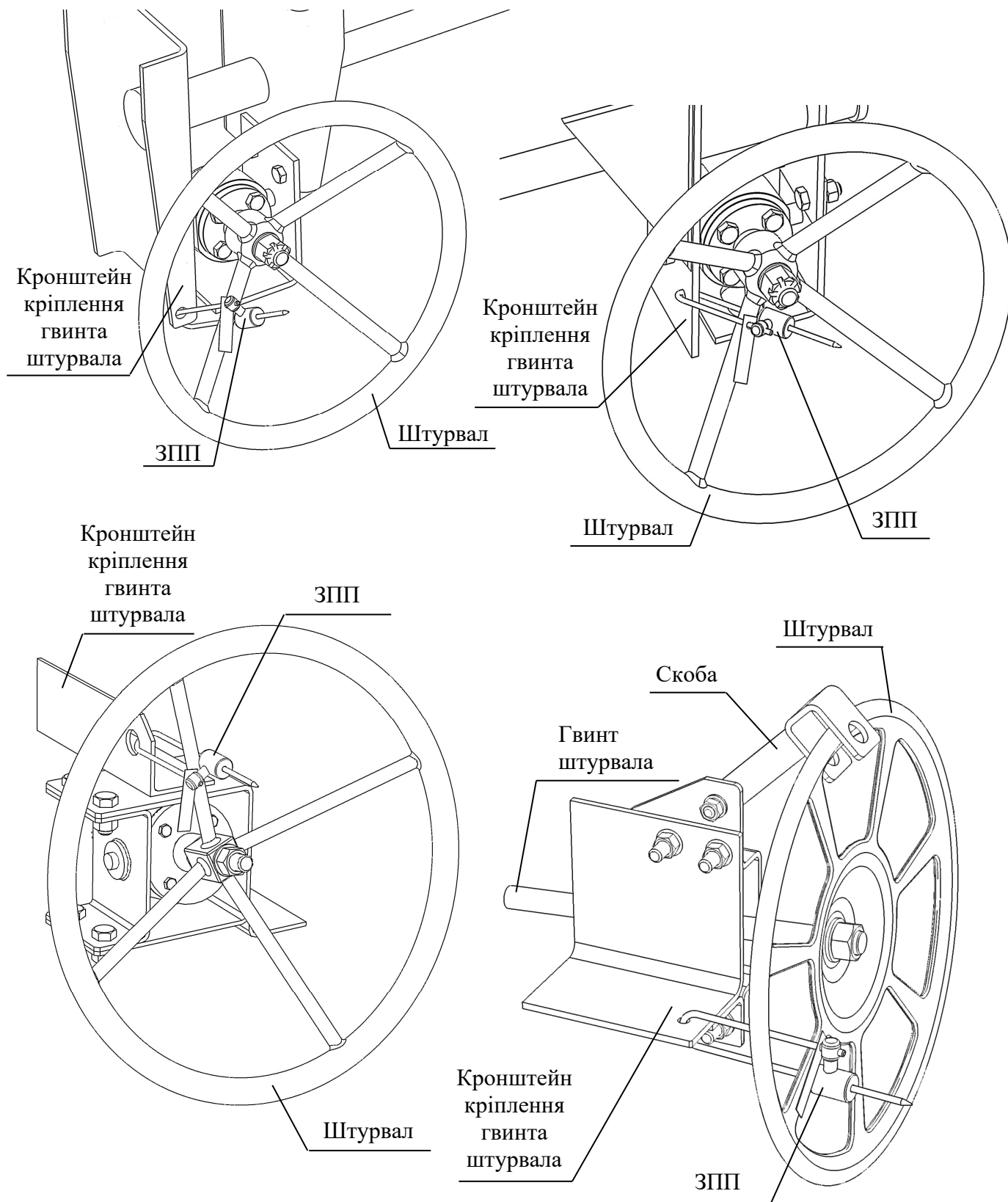


Рисунок 10 – Накладання ЗПП на штурвали розвантажувальних люків вагона-хопера для зерна

3.3.3 Накладання ЗПП на механізм пломбування розвантажувальних люків вагонів-хоперів для зерна моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04 (рисунок 11) здійснюють в такій послідовності:

- а) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- б) пропустити канат через отвір у запобіжнику;
- в) пропустити канат через отвір в опорі;
- г) пропустити канат через отвір у важелі;
- д) пропустити канат через отвір в корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП впритул до важеля та опори;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

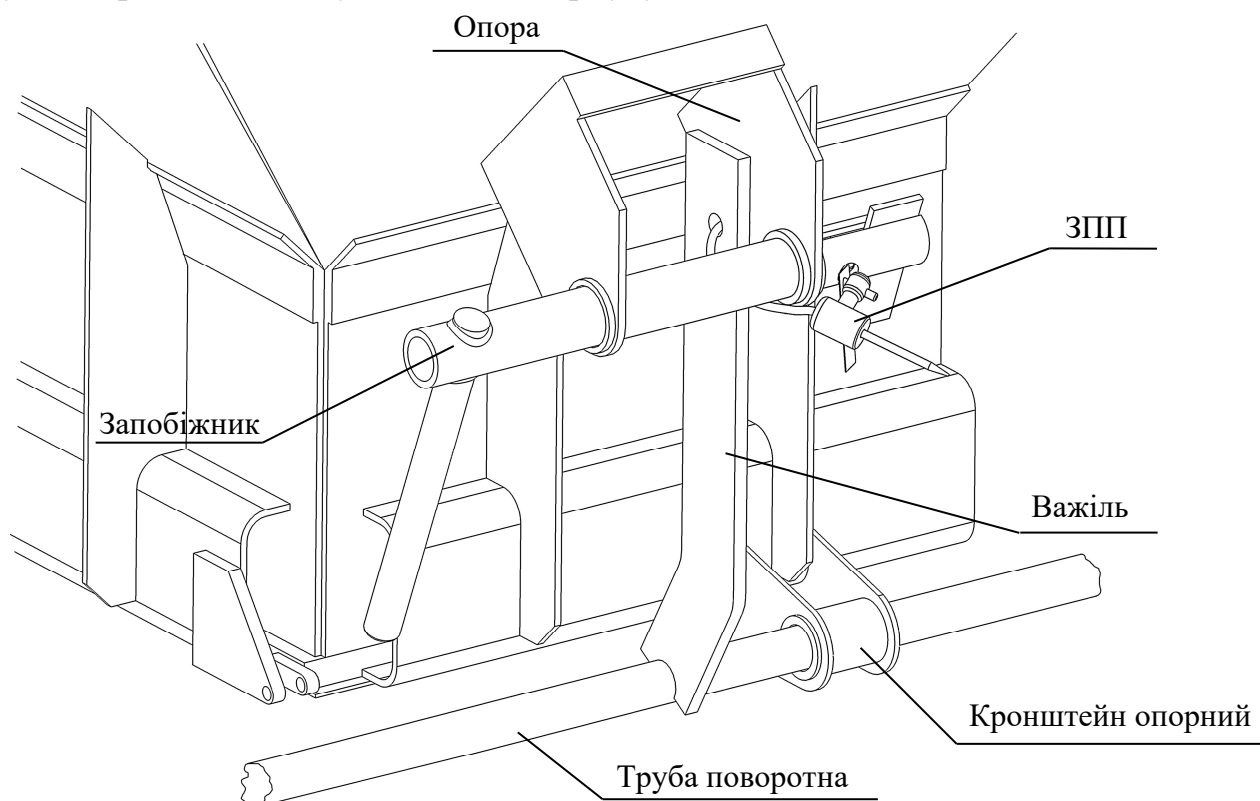


Рисунок 11 – Накладання ЗПП на механізм пломбування розвантажувальних люків вагонів-хоперів для зерна моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04

3.3.4 Накладання ЗПП на прямокутні завантажувальні люки вагона-хопера для зерна (рисунок 12) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришки люків, використовуючи типові замки на вагоні;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат ЗПП через отвір кронштейна, привареного до даху вагона, і отвір планки, привареної до кришки люка;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП до планки;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.



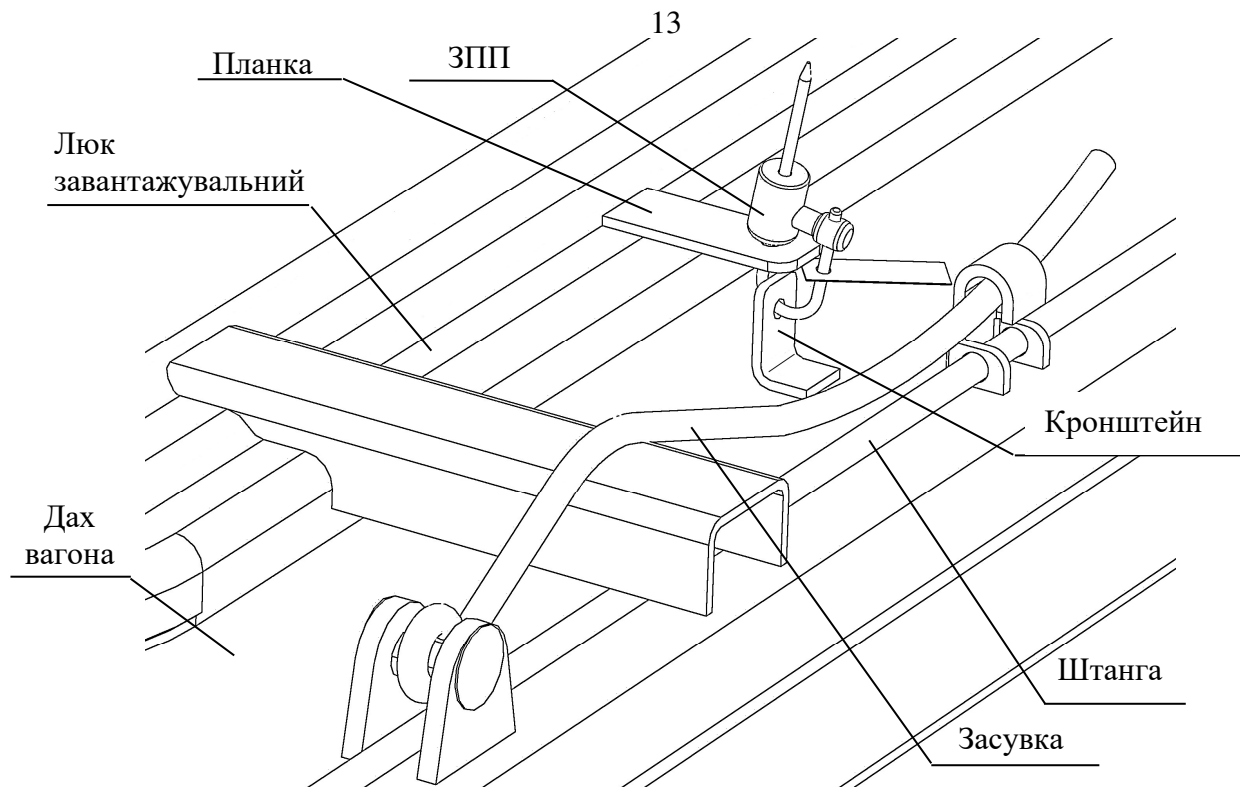


Рисунок 12 - Накладання ЗПП на прямокутні завантажувальні люки вагона-хопера для зерна

3.3.5 Якщо на прямокутних завантажувальних люках відсутні вузли пломбування "планка-кронштейн" (рисунок 12) тимчасово до облаштування зерновозів цими вузлами накладання ЗПП на люки (рисунок 13) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришки люків, використовуючи типові замки на вагоні;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) обхопити канатом штангу і засувку у місці, зазначеному на рисунку 13;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до засувки;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

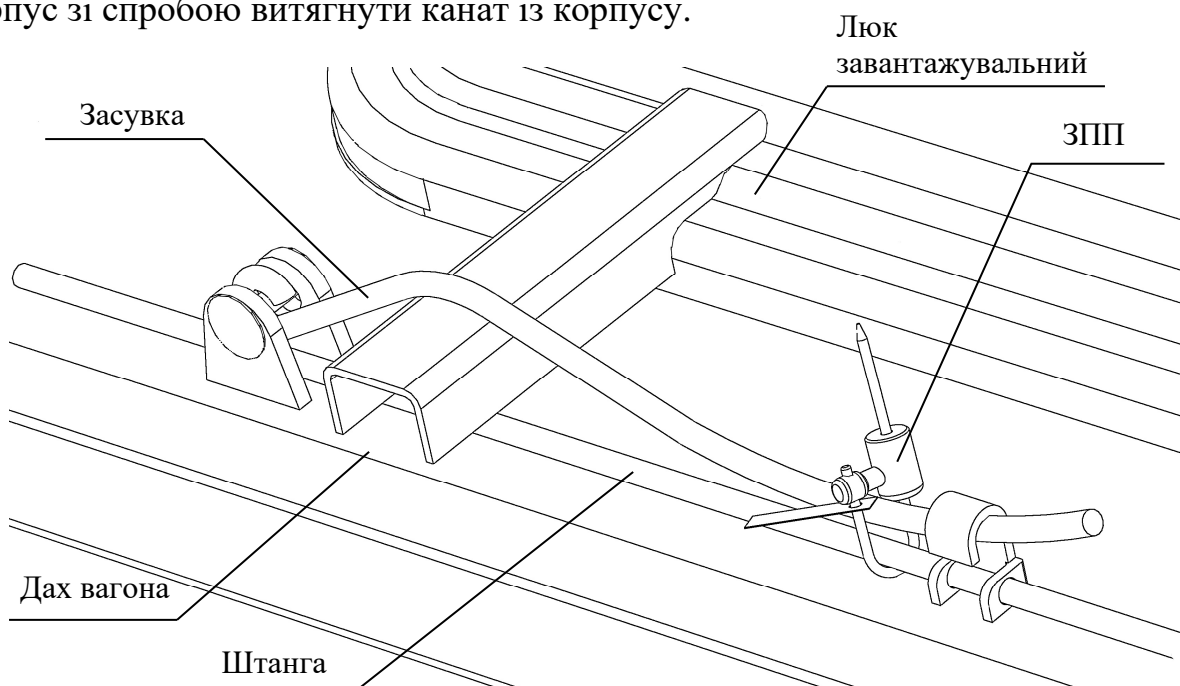


Рисунок 13 – Накладання ЗПП на прямокутні завантажувальні люки вагона-хопера для зерна

3.3.6 Накладання ЗПП на круглі завантажувальні люки вагона-хопера для зерна (рисунок 14) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришку люка, опустити ригель на кришку і охопити його засувкою;
- б) зафіксувати засувку штангою;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат через отвір кронштейна, привареного до даху вагона, та отвір ригеля;
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП до ригеля;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

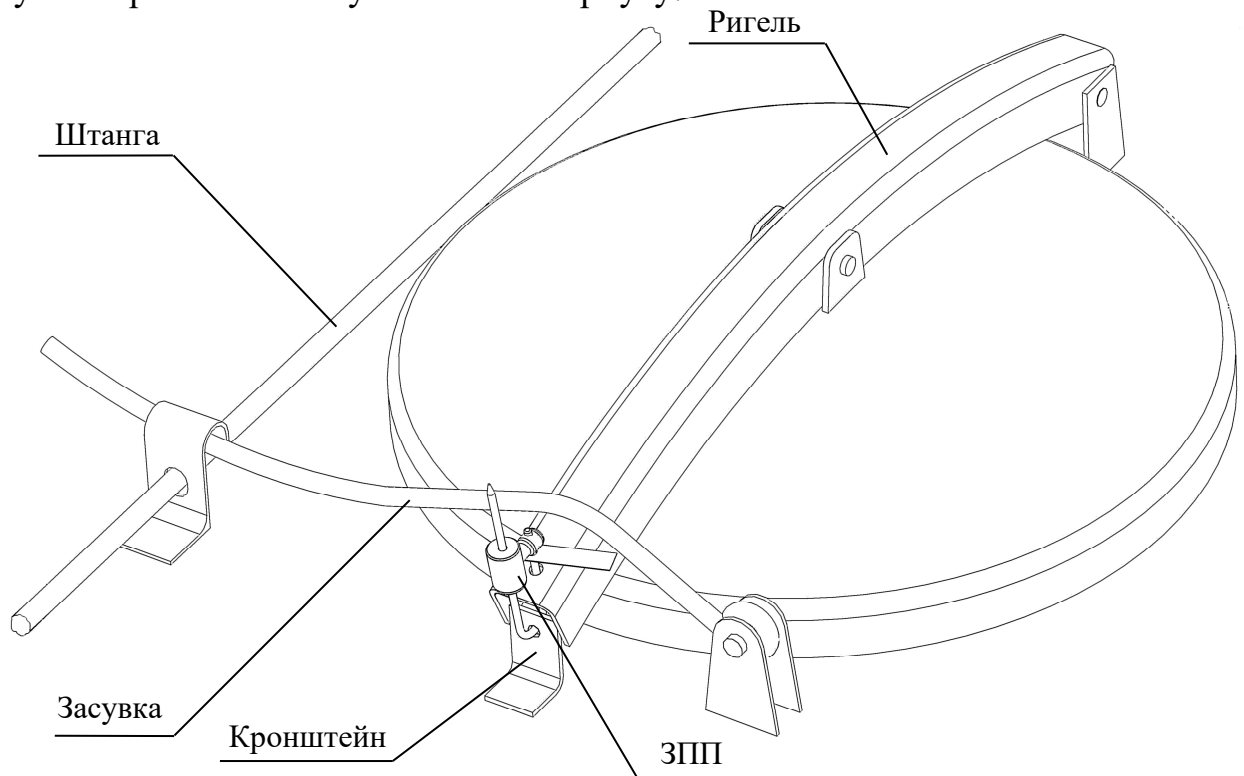


Рисунок 14 – Накладання ЗПП на круглі завантажувальні люки вагона-хопера для зерна

3.3.7 Якщо на круглих завантажувальних люках зерновозів відсутні вузли пломбування "ригель-кронштейн" (рисунок 14), до облаштування зерновозів цими вузлами накладання ЗПП на люки (рисунок 15) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришку люка, опустити ригель на кришку, зафіксувати ригель засувкою;
- б) зафіксувати засувку штангою;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) охопити штангу і засувку канатом ЗПП;
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП впритул до засувки;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

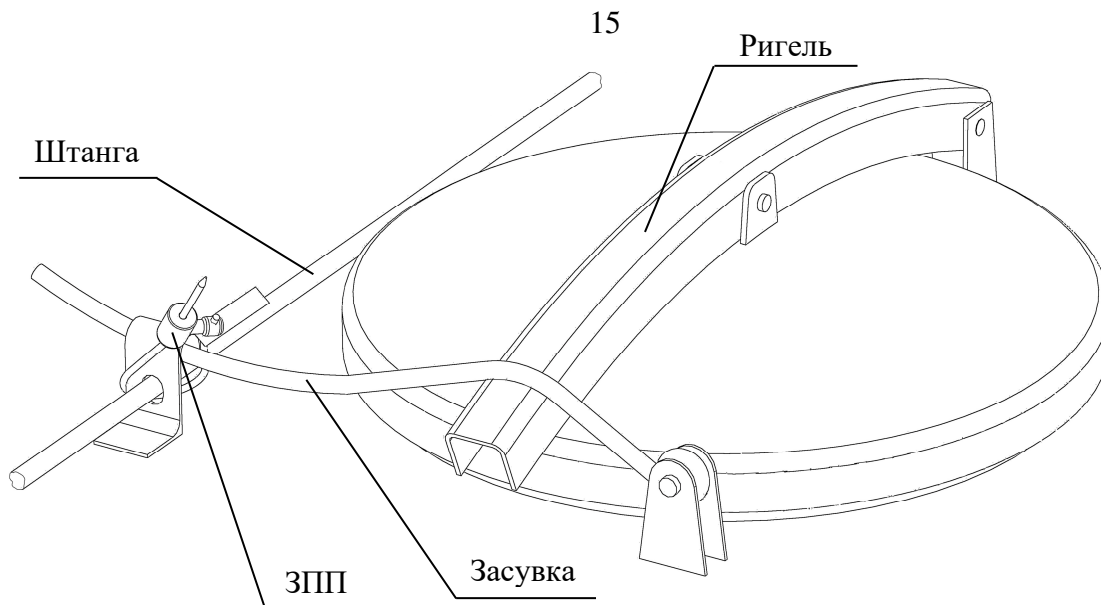


Рисунок 15 – Накладання ЗПП на круглі завантажувальні люки вагона-хопера для зерна

3.3.8 У випадках коли кришка круглого завантажувального люка фіксується ригелем і відкидним болтом, накладання ЗПП на круглий люк (рисунок 16) здійснюють у такій послідовності:

- а) закрити кришку люка так, щоб ригель знаходився між кронштейнами № 1 і 2, привареними до даху вагона;
- б) зафіксувати ригель відкидним болтом;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат через отвір кронштейна № 1, через отвори ригеля та отвір кронштейна № 2;
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП впритул до ригеля;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

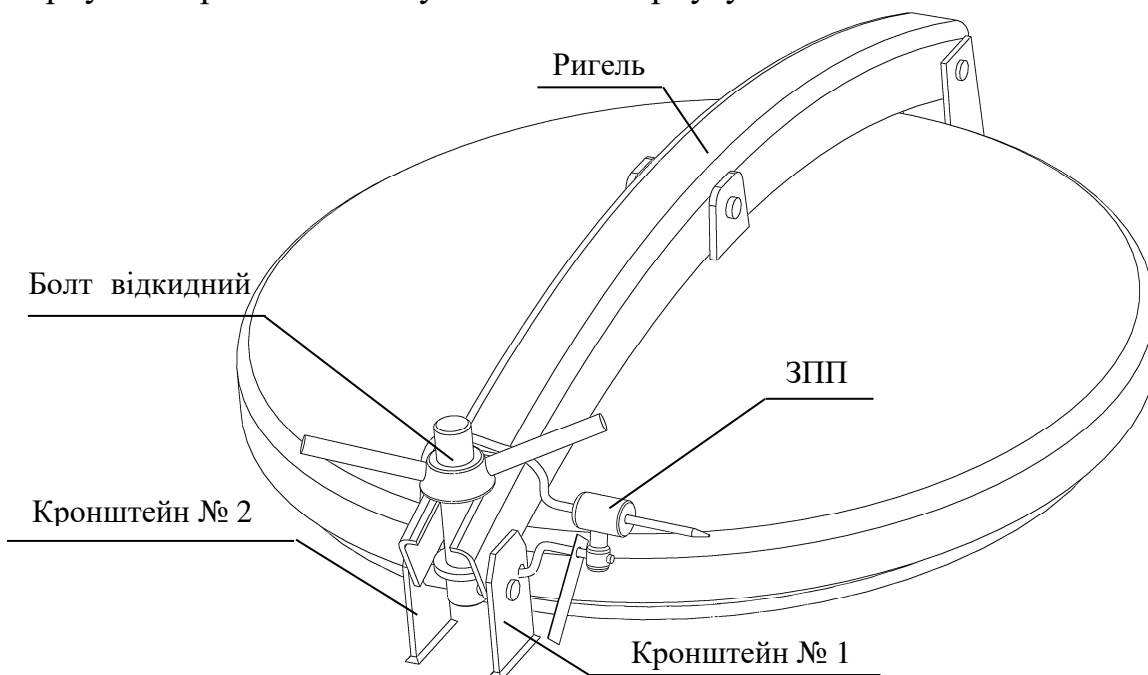


Рисунок 16 – Накладання ЗПП на круглі завантажувальні люки вагона-хопера для зерна

3.3.9 Накладання ЗПП на механізм пломбування завантажувальних люків вагонів моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04 (рисунок 17) та 19-4109-01, 19-4146, 19-9951 (рисунок 18) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришки люків, використовуючи типові замки на вагоні;
- б) надіти на ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвір в кронштейні;
- г) пропустити канат через отвір у планці;
- д) пропустити канат через отвір в кронштейні (тільки для рисунка 18);
- е) пропустити канат через отвір в корпусі ЗПП;
- є) підтягнути корпус ЗПП впритул до кронштейна;
- ж) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

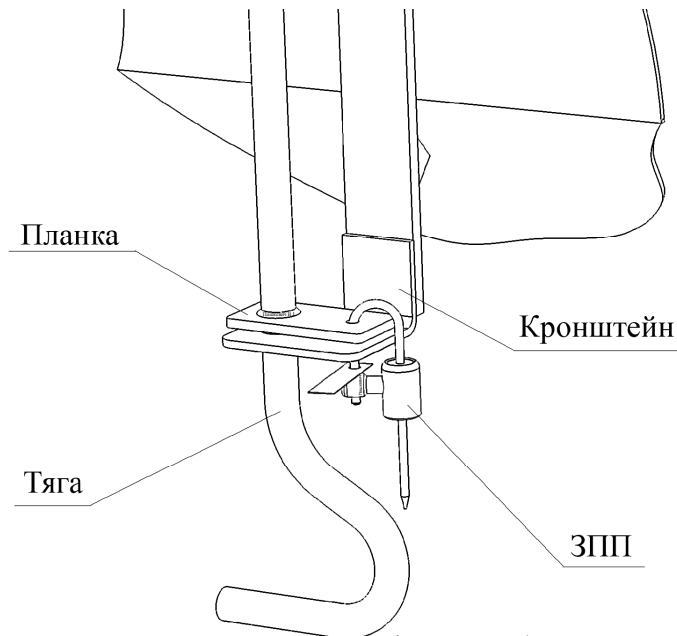


Рисунок 17 – Накладання ЗПП на механізм пломбування завантажувальних люків вагонів моделей 19-7016, 19-7061-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04

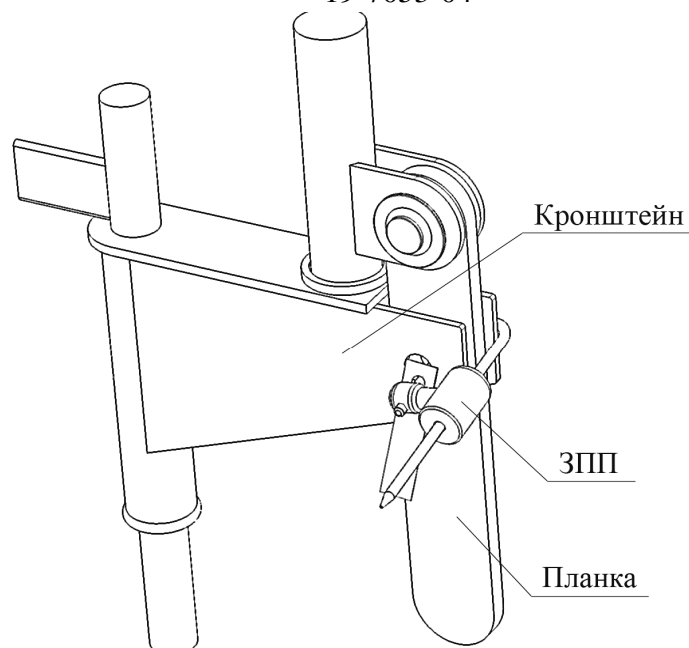


Рисунок 18 – Накладання ЗПП на механізм пломбування завантажувальних люків вагонів моделей 19-4109-01, 19-4146 та 19-9951

### 3.4 Накладання ЗПП на вагон-хопер для цементу (цементовоз)

3.4.1 На вагон-хопер для цементу встановлюють шість ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): два ЗПП з канатом 650 мм – на штурвали розвантажувальних люків і чотири ЗПП з канатом 350 мм – на завантажувальні люки.

На вагони-хопери для цементу моделі 19-9967 виробництва ТОВ ДМЗ "Карпати" встановлюють три ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): два ЗПП з канатом 550 мм – на штурвали розвантажувальних люків і один ЗПП з канатом 350 мм – на механізм пломбування завантажувальних люків.

3.4.2 Накладання ЗПП на штурвали розвантажувальних люків (рисунок 19) здійснюють в такій послідовності:

- а) затягнути штурвал до упору;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат між шпичками штурвала;
- г) пропустити канат через отвір в кронштейні кріплення гвинта штурвала та отвір болта кріплення гвинта штурвала;
- д) охопити канатом шпичку штурвала, як показано на рисунку 19;
- е) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- є) підтягнути корпус ЗПП впритул до шпички штурвала;
- ж) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

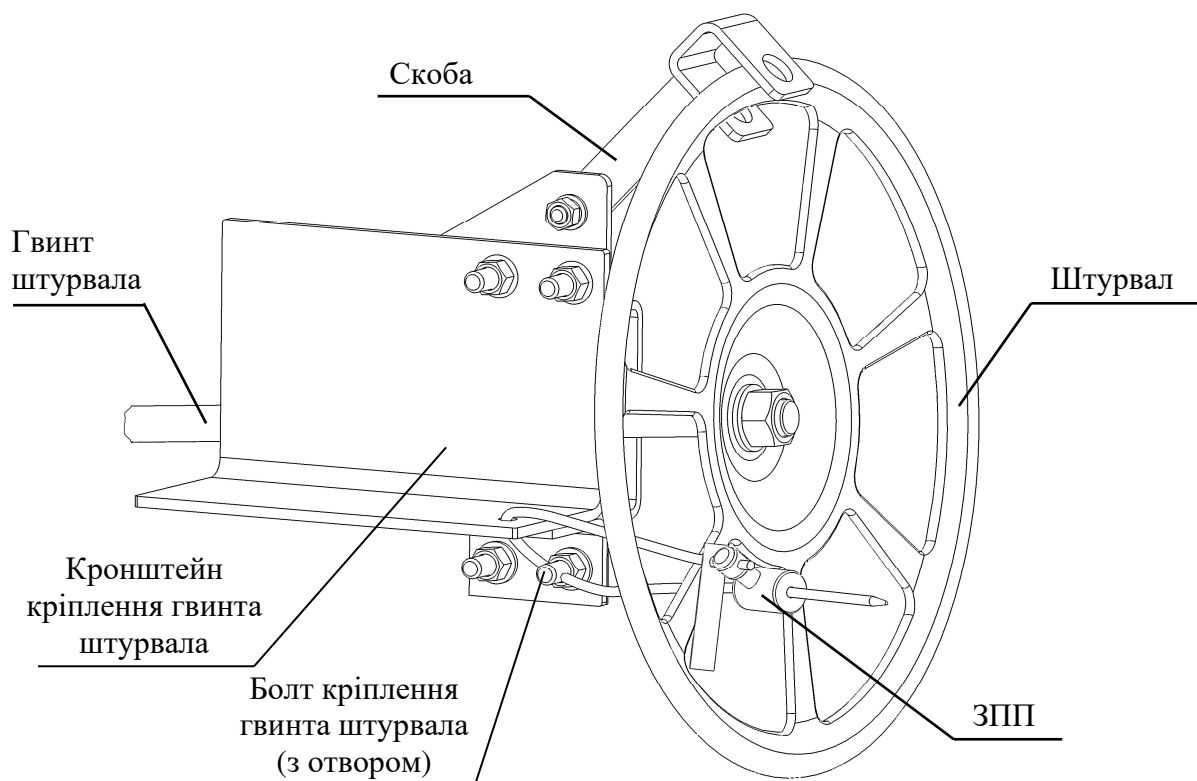


Рисунок 19 – Накладання ЗПП на штурвали розвантажувальних люків вагона-хопера для цементу

3.4.3 Накладання ЗПП на розвантажувальні люки вагонів-хоперів для цементу моделі 19-9967 (рисунок 20) здійснюють в такій послідовності:

- а) затягнути штурвал до переходу через "мертву точку";
- б) в межах вільного ходу виставити штурвал таким чином, щоб шпиця штурвала, за яку буде виконуватись пломбування, знаходилась навпроти отвору в кронштейні кріплення гвинта штурвала;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат через отвір кронштейна кріплення гвинта штурвала та обхопити шпицю штурвала;
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП впритул до шпиці штурвала;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

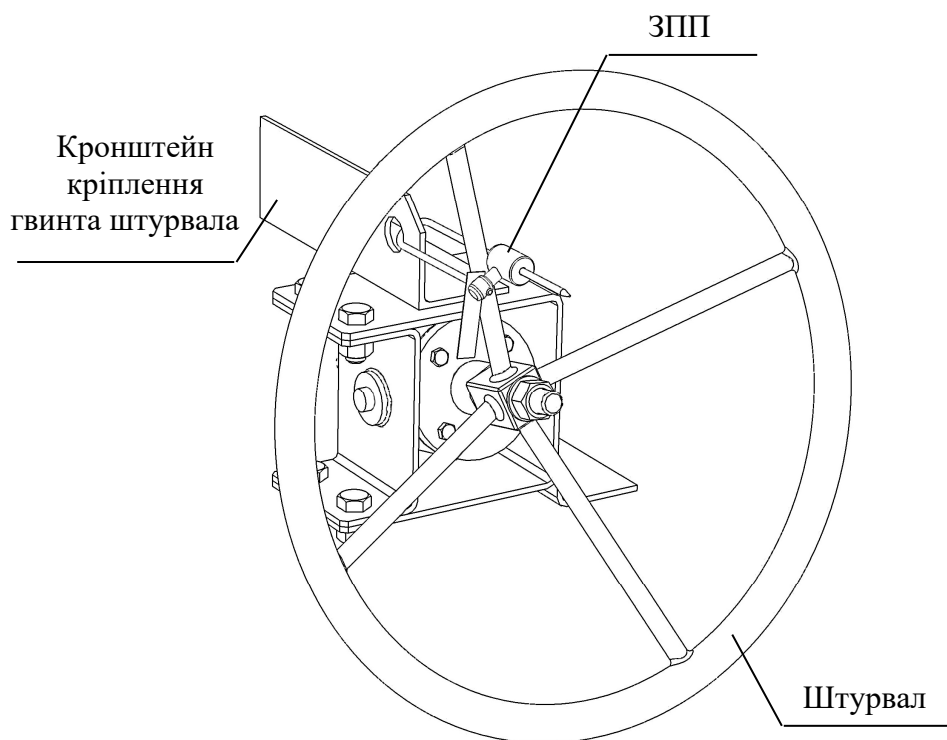


Рисунок 20 – Накладання ЗПП на штурвали розвантажувальних люків вагона-хопера моделі 19-9967

3.4.4 Накладання ЗПП на завантажувальні люки (рисунок 21) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити замок кришки люка;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвір у кронштейні та охопити ним штангу, що фіксує люк;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП, підтягнути корпус ЗПП впритул до кронштейна;
- д) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

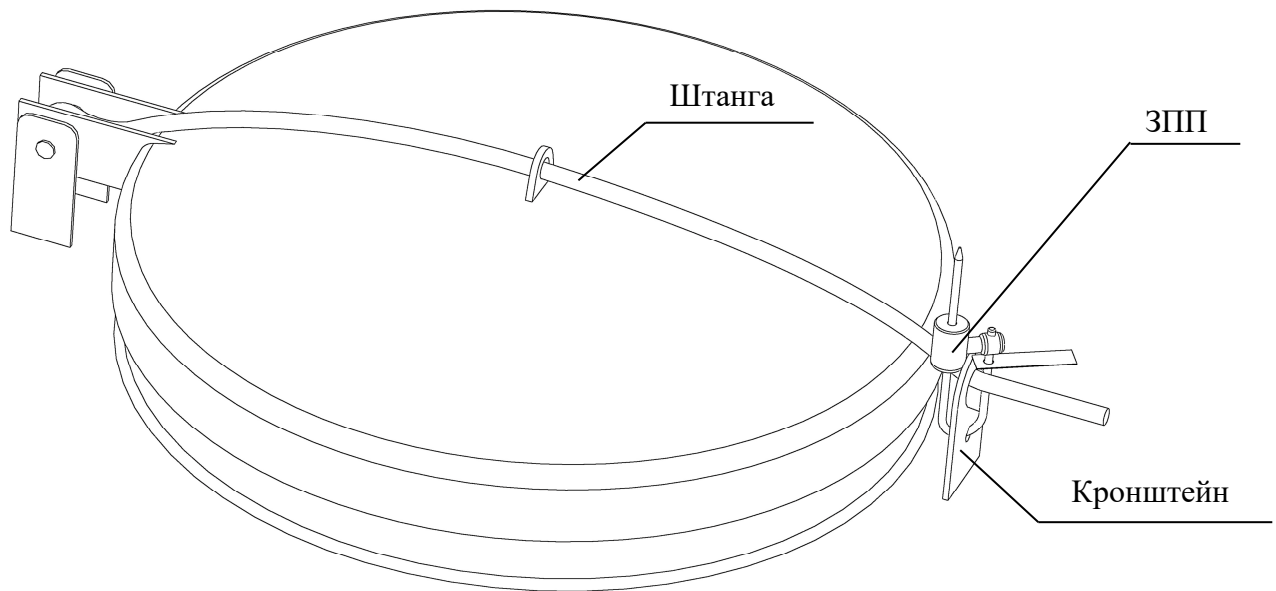


Рисунок 21 – Накладання ЗПП на завантажувальні люки вагона-хопера для цементу

3.4.5 Накладання ЗПП на механізм запирання завантажувальних люків вагонів моделі 19-9967 (рисунок 22) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришки люків, використовуючи типові замки на вагоні;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвір в кронштейні;
- г) пропустити канат через отвір у планці;
- д) пропустити канат через отвір в кронштейні;
- е) пропустити канат через отвір в корпусі ЗПП;
- є) підтягнути корпус ЗПП впритул до кронштейна;
- ж) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

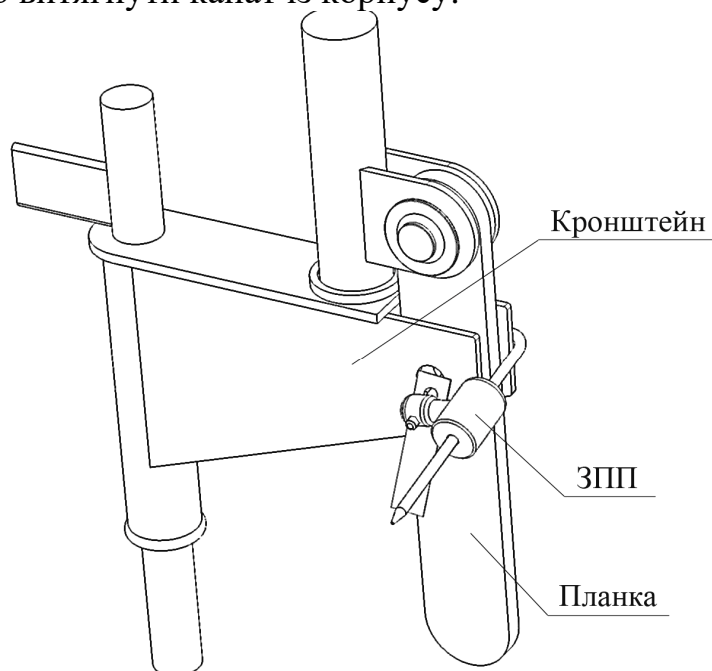


Рисунок 22 – Накладання ЗПП на механізм запирання завантажувальних люків вагонів моделі 19-9967



### 3.5 Накладання ЗПП на криті та ізоtermічні вагони

3.5.1 На двері критих вагонів усіх типів та ізоtermічних вагонів встановлюють два ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом довжиною 350 мм:

- а) на критому універсальному вагоні – на дверні накладки;
- б) на критому вагоні для перевезення легкових автомобілів – на запірні пристрої (вушко дверей та вушко стінки вагона);
- в) на рефрижераторному, автономному та переобладнаному в критий (тип 918) вагонах побудови заводу Дессау – на запірні пристрої (вушко дверей і вушко стінки вагона).

На запірний важіль і натискну плиту механізму розкривання дверей накладають канатну закрутку типу "Темп" з канатом довжиною 500 мм;

- г) на рефрижераторному вагоні, виготовленому на Брянському машинобудівному заводі, – на вушка, приварені до стінки і дверей вагона.

3.5.2 Накладання ЗПП на двері універсального критого вагона (рисунок 23) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити двері вагона на дверну накладку;
- б) на канат ЗПП надіти пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвори вушка стійки вагона і дверної накладки;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до вушка стійки вагона;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

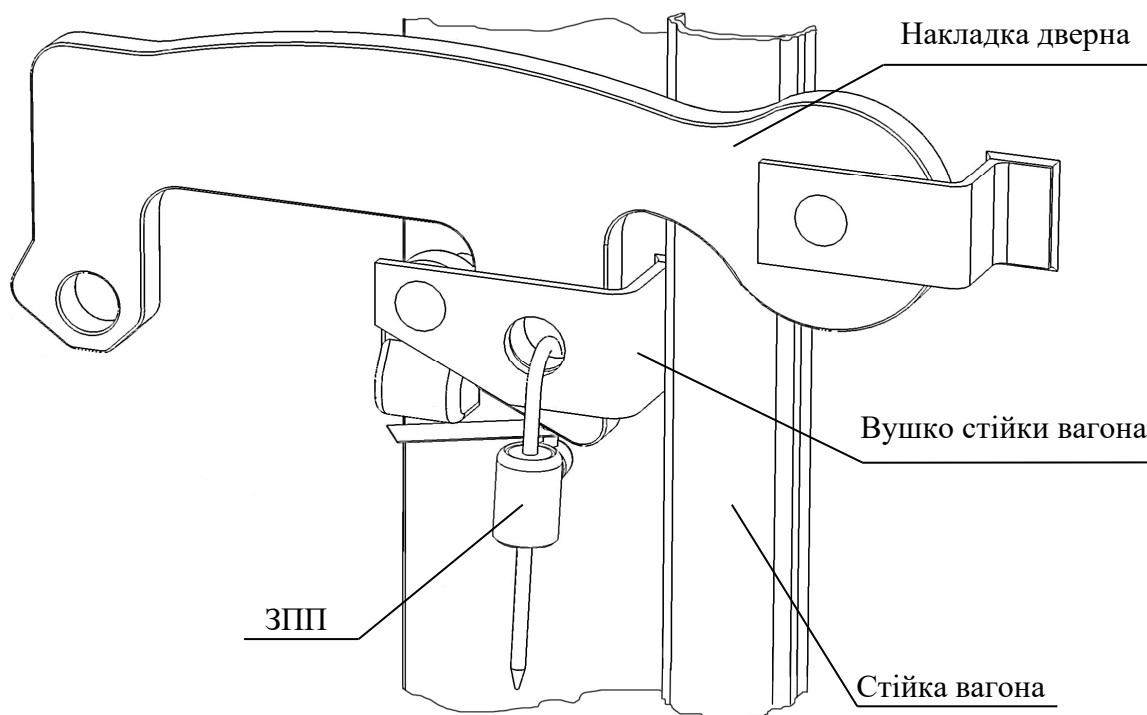


Рисунок 23 – Накладання ЗПП на універсальні криті вагони



3.5.3 Накладання ЗПП на двері вагонів для перевезення легкових автомобілів (рисунок 24) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити двері вагона на дверну накладку;
- б) на канат ЗПП надіти пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвір вушка стійки вагона;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до вушка стійки вагона;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

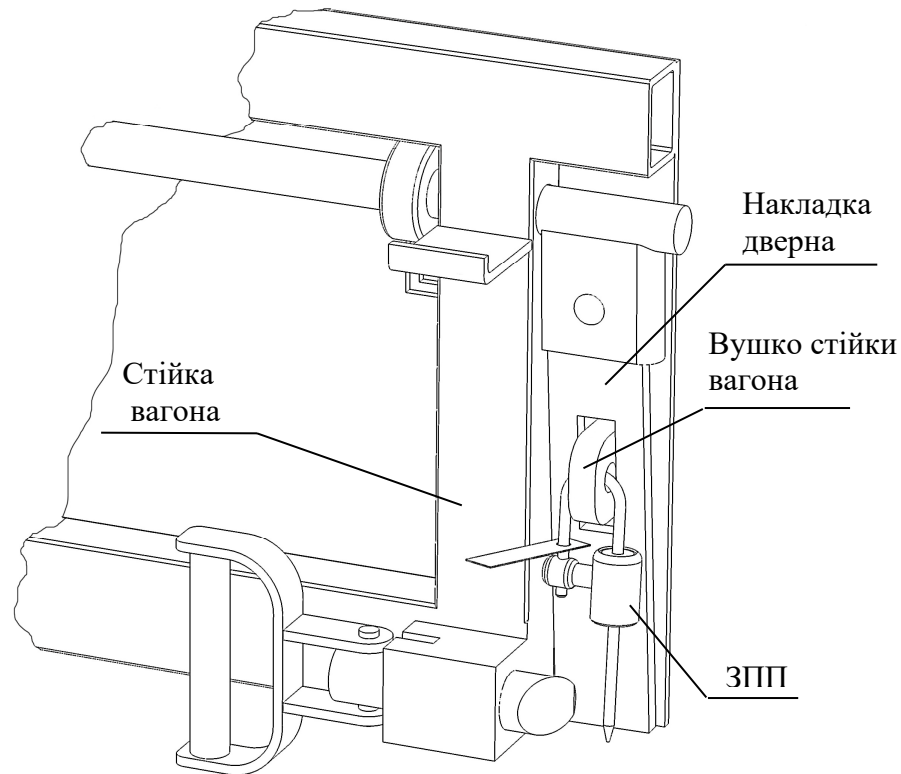


Рисунок 24 – Накладання ЗПП на вагони для перевезення легкових автомобілів

3.5.4 Накладання ЗПП на рефрижераторні, автономні та переобладнані у криті (тип 918) вагони, виготовлені заводом Дессау (рисунок 25) здійснюють в такій послідовності:

- а) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- б) пропустити канат через отвори вушка дверей і вушка стінки вагона;
- в) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- г) підтягнути корпус ЗПП впритул до вушок;
- д) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

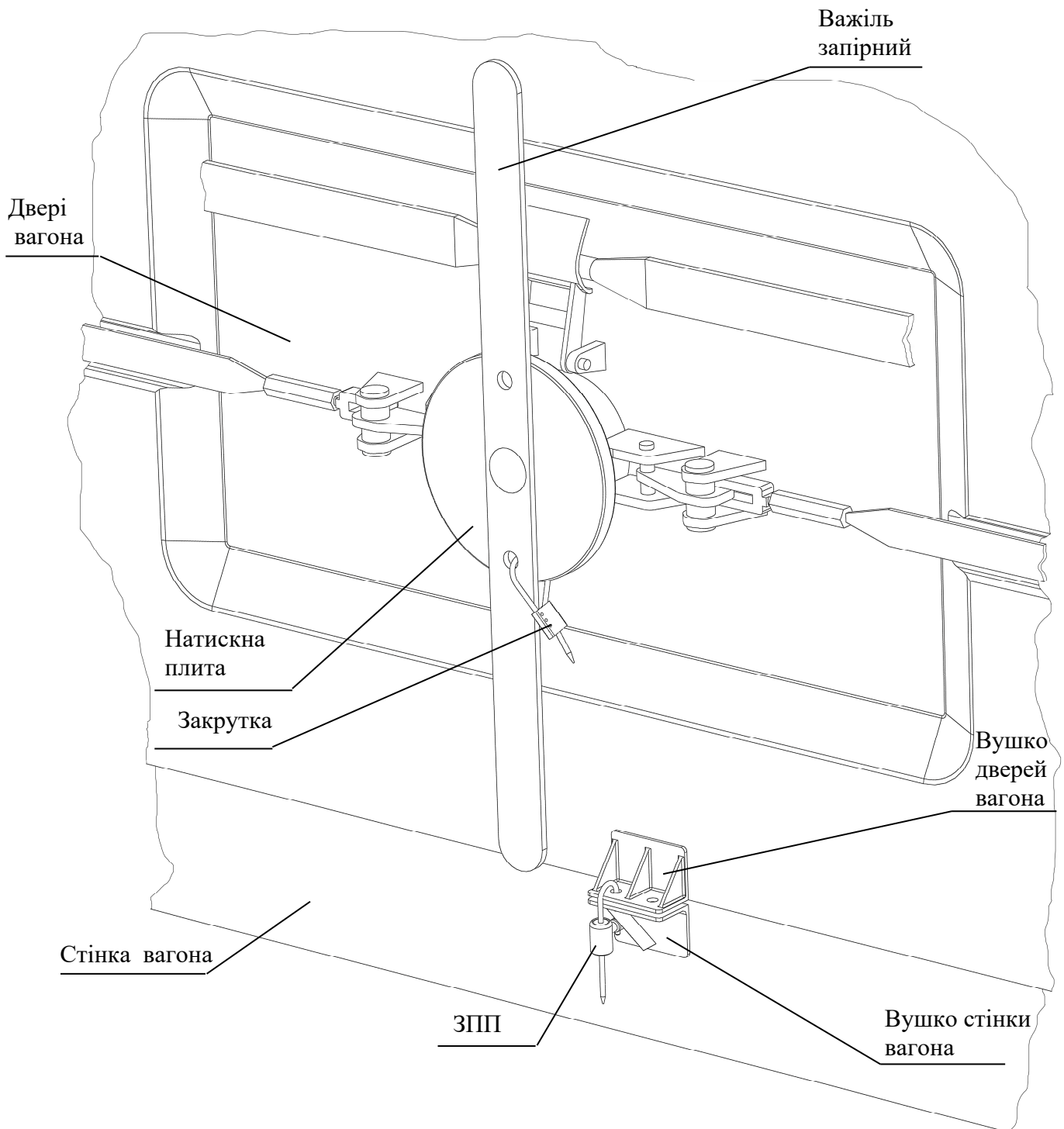


Рисунок 25 – Накладання ЗПП на рефрижераторні, автономні і переобладнані у криті (тип 918) вагони, виготовлені заводом Дессау

3.5.5 Накладання ЗПП на рефрижераторні вагони, виготовлені Брянським машинобудівним заводом (рисунок 26), здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити двері вагона;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат ЗПП через отвір вушка стінки вагона та отвір вушка дверей вагона;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до вушок;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

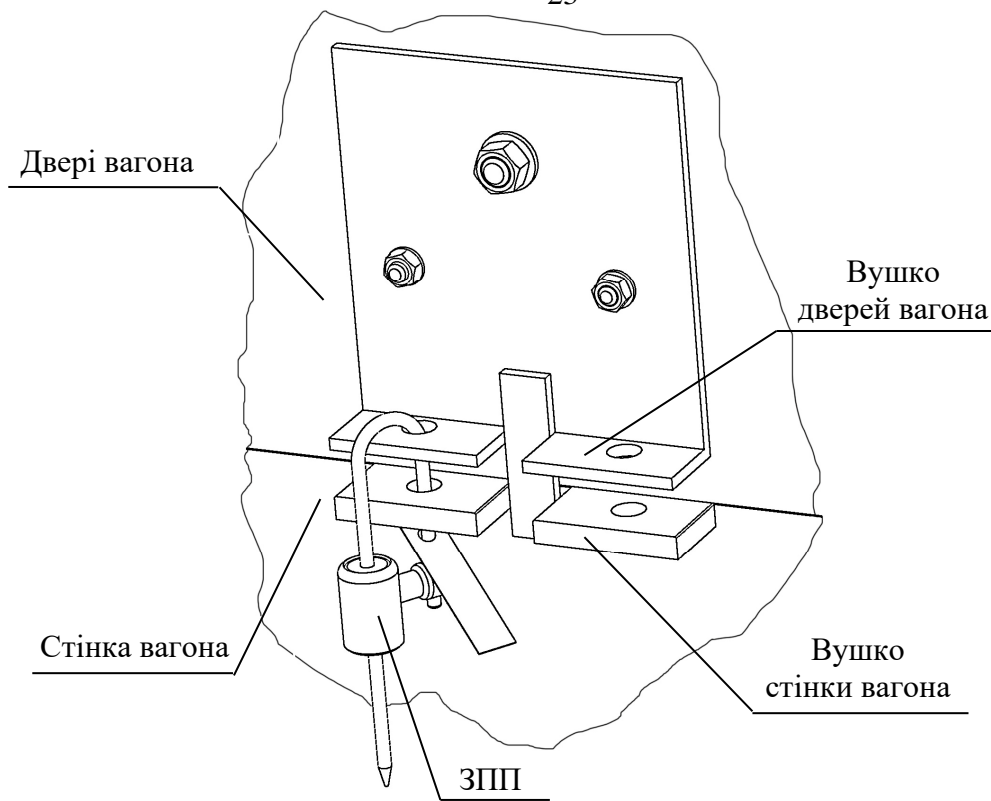


Рисунок 26 – Накладання ЗПП на рефрижераторні вагони, виготовлені Брянським машинобудівним заводом

### 3.6 Накладання ЗПП на цистерни (за винятком спеціалізованих)

3.6.1 На чотиривісні вагони-цистерни встановлюють п'ять ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): два з канатом довжиною 350 мм – на запобіжний клапан; два з канатом довжиною 350 мм – на зливний прилад; один з канатом довжиною 350 мм – на люк цистерни; один з канатом довжиною 1700 мм – якщо люк цистерн обладнаний обмежниками ходу.

На восьмивісні вагони-цистерни встановлюють десять ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): чотири з канатом довжиною 350 мм – на запобіжні клапани; чотири з канатом довжиною 350 мм – на зливні прилади; два з канатом довжиною 350 мм – на люки цистерн; два з канатом довжиною 1700 мм – якщо люк цистерн обладнаний обмежниками ходу.

3.6.2 На зливний прилад вагонів-цистерн (рисунок 27) накладають два ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом довжиною 350 мм в такій послідовності:

- а) закрутити до упору гвинт зливного приладу;
- б) надіти на канат пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвори діаметром 16 мм у вушках кришки та горловини зливного приладу;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до вушок;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

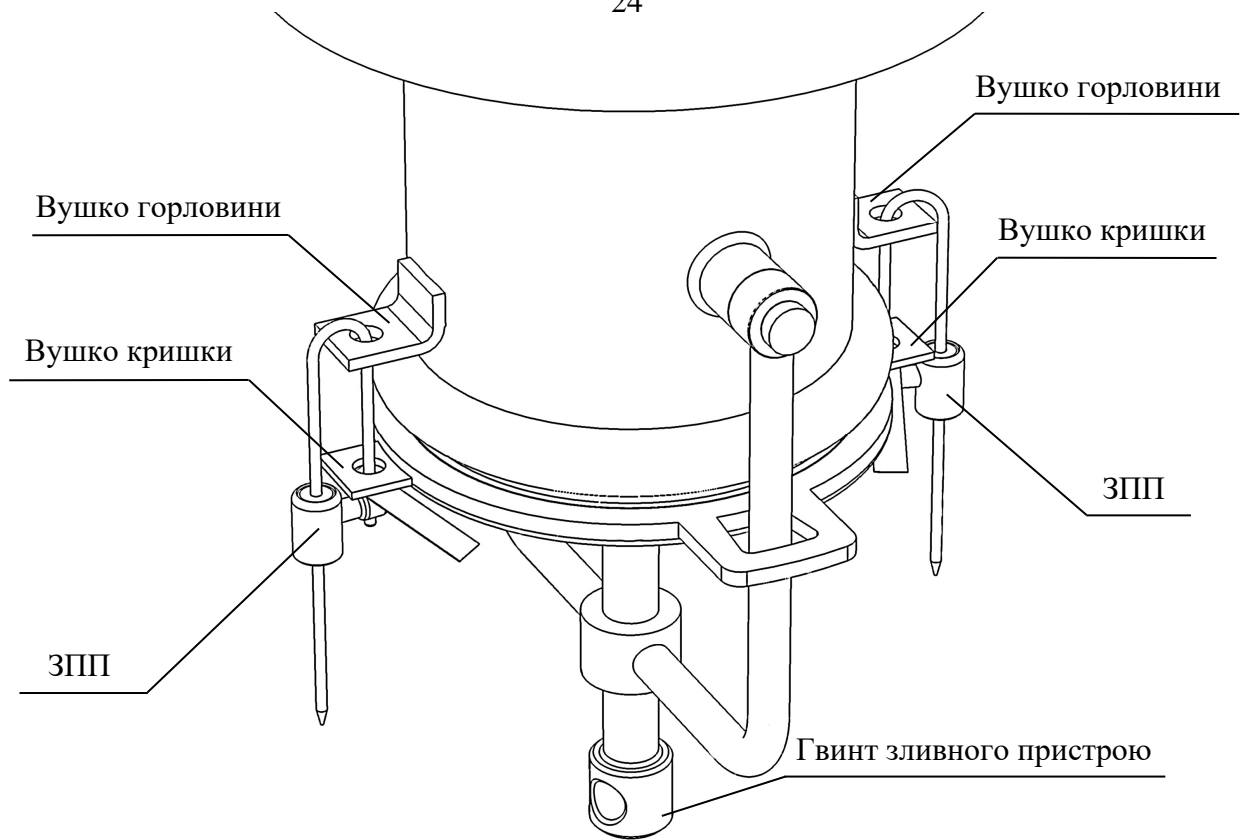


Рисунок 27 – Накладання ЗПП на зливні прилади вагонів-цистерн

3.6.3 Накладання ЗПП на люки цистерн (рисунок 28) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришку люка;
- б) зафіксувати ригель відкидним болтом до упору таким чином, щоб отвори для накладання ЗПП були розташовані на одній лінії;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат ЗПП через отвір вушка ригеля;
- д) пропустити канат через пломбувальний отвір відкидного болта;
- е) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- є) підтягнути корпус ЗПП впритул до відкидного болта;
- ж) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

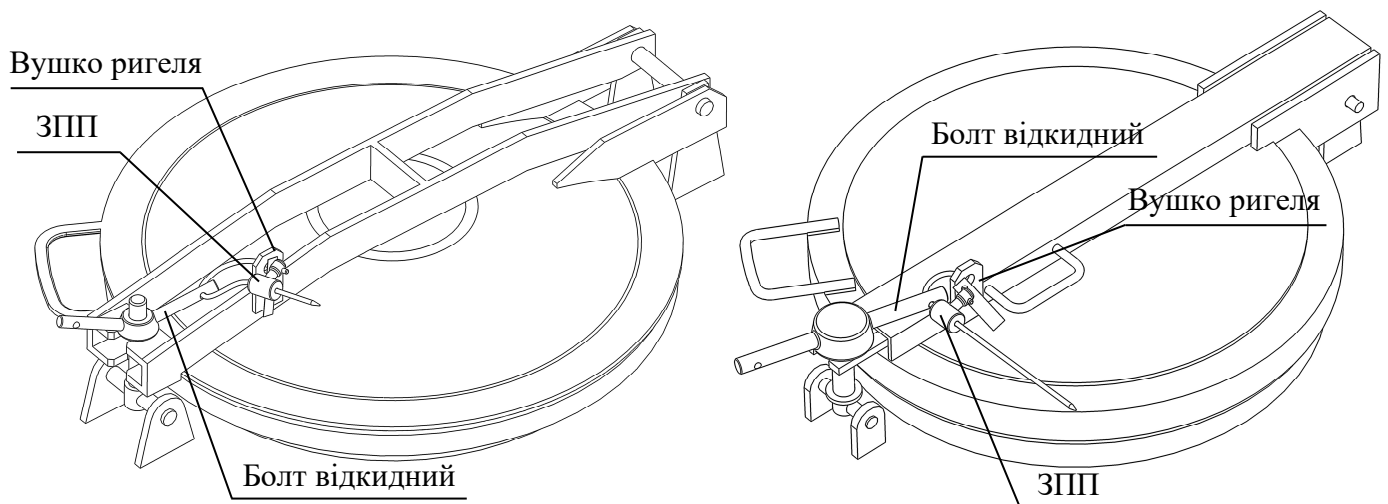


Рисунок 28 – Накладання ЗПП на люки цистерн

3.6.4 Якщо у відкидних болтів відсутні пломбувальні отвори та відсутнє вушко ригеля (рисунок 28) тимчасово до облаштування на ригелі вушка для пломбування та отворів у відкидних болтів вагонів-цистерн накладання ЗПП на люки здійснюють в такій послідовності (рисунок 29):

- а) закрити кришку люка;
- б) зафіксувати ригель відкидним болтом до упору;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат ЗПП під віссю відкидного болта та обхватити ним ручку відкидного болта;
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП впритул до відкидного болта;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

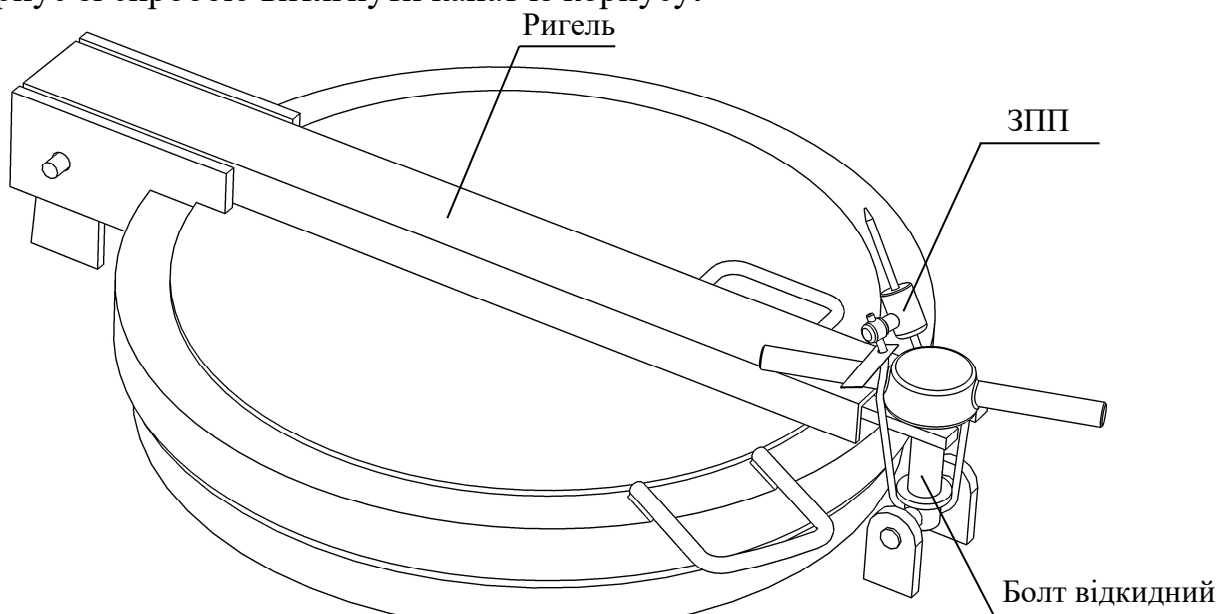


Рисунок 29 – Накладання ЗПП на люки цистерн

3.6.5 Якщо у відкидних болтів відсутні пломбувальні отвори та відсутнє вушко ригеля (рисунок 28), а на ригелі та відкидному болті є вушка, тимчасово до облаштування на ригелі вушка для пломбування та отворів у відкидних болтів вагонів-цистерн накладання ЗПП (рисунок 30) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришку люка;
- б) зафіксувати ригель відкидним болтом до упору;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат через отвори вушок ригеля та відкидного болта;
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП до вушок;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

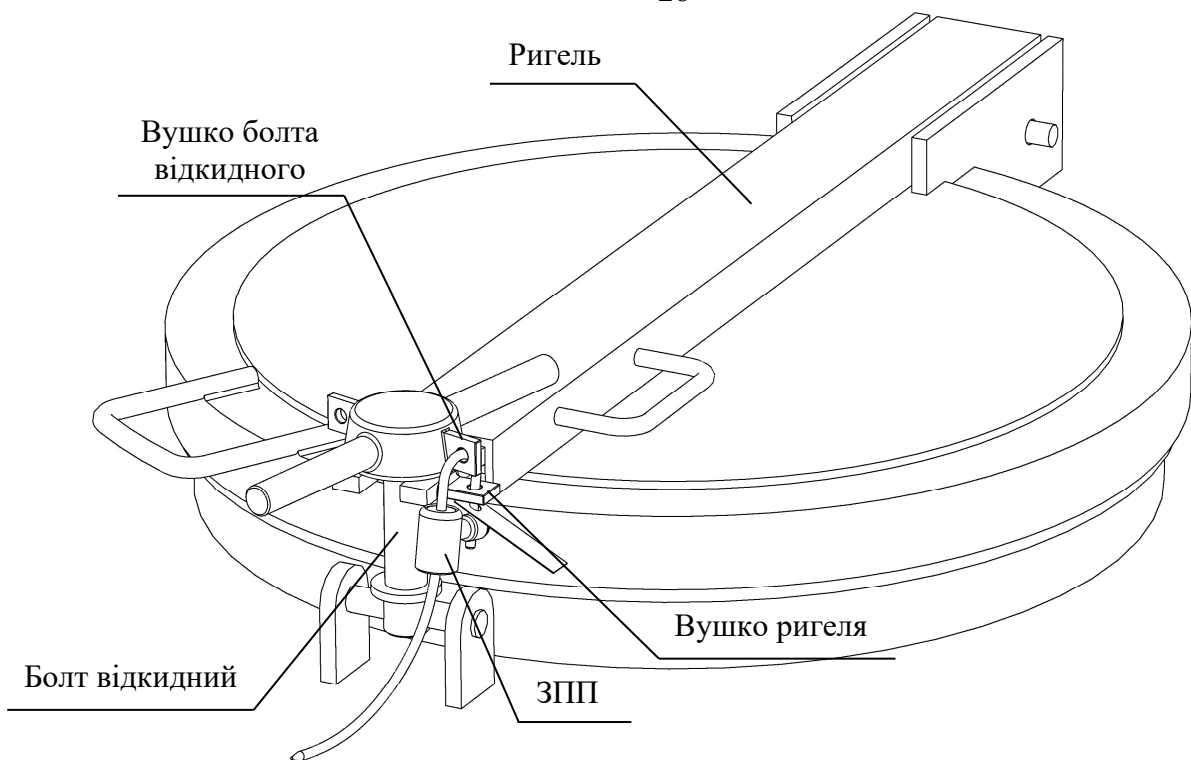


Рисунок 30 – Накладання ЗПП на люки цистерн, обладнаних вушками на ригелі та на відкидному болті

3.6.6 Якщо у відкидних болтів відсутні пломбувальні отвори та відсутнє вушко ригеля (рисунок 28), а люки цистерн обладнані вушками кришки люка та горловини, тимчасово до облаштування на ригелі вушка для пломбування та отворів у відкидних болтів вагонів-цистерн накладання ЗПП (рисунок 31) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришку люка, затиснути всі відкидні болти або ригель;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвори вушок горловини та кришки люка цистерни і отвір у корпусі ЗПП;
- г) підтягнути корпус ЗПП до вушок;
- д) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

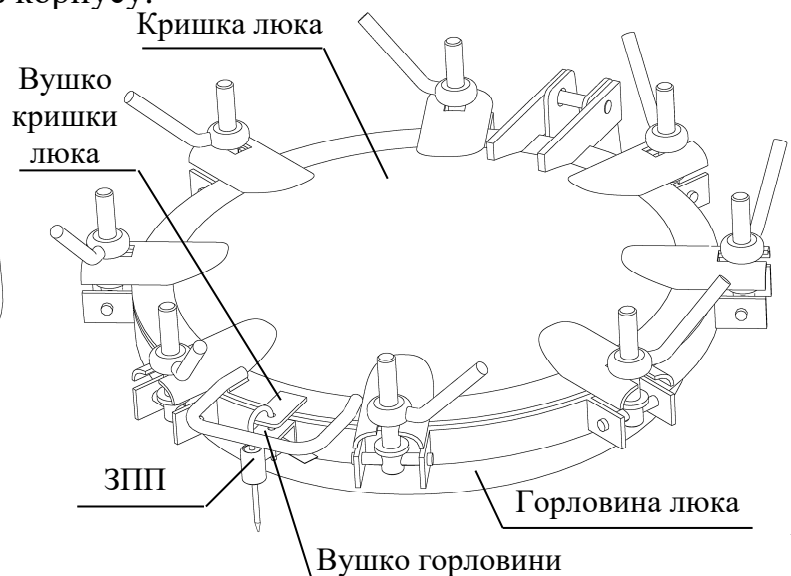
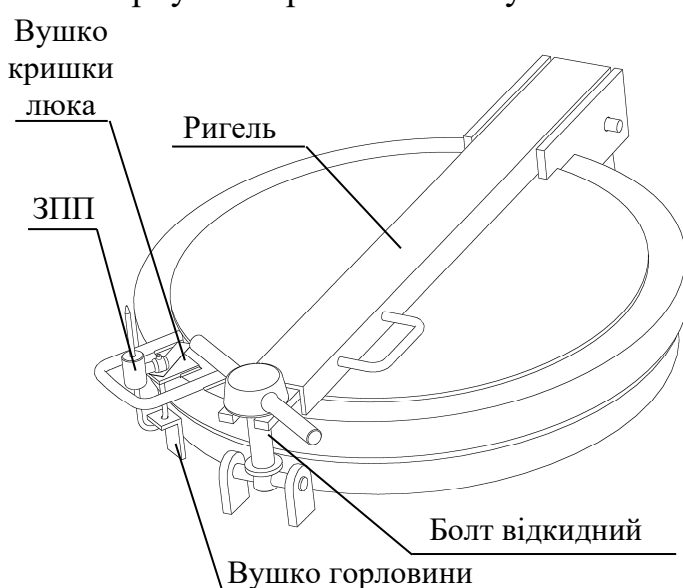


Рисунок 31 – Накладання ЗПП на люки цистерн, обладнаних вушками на кришці люка та горловині

3.6.7 На люк чотирирівної цистерни барашкового типу, який обладнаний обмежниками ходу (рисунок 32), накладають ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом довжиною 1700 мм в такій послідовності:

- а) закрити кришку люка, затиснути всі відкидні болти і болти з обмежниками ходу;
- б) розвернути обмежники ходу таким чином, щоб їх отвори для накладання ЗПП були розташовані на одній лінії;
- в) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- г) пропустити канат через отвори обмежників ходу та отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до обмежника ходу;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

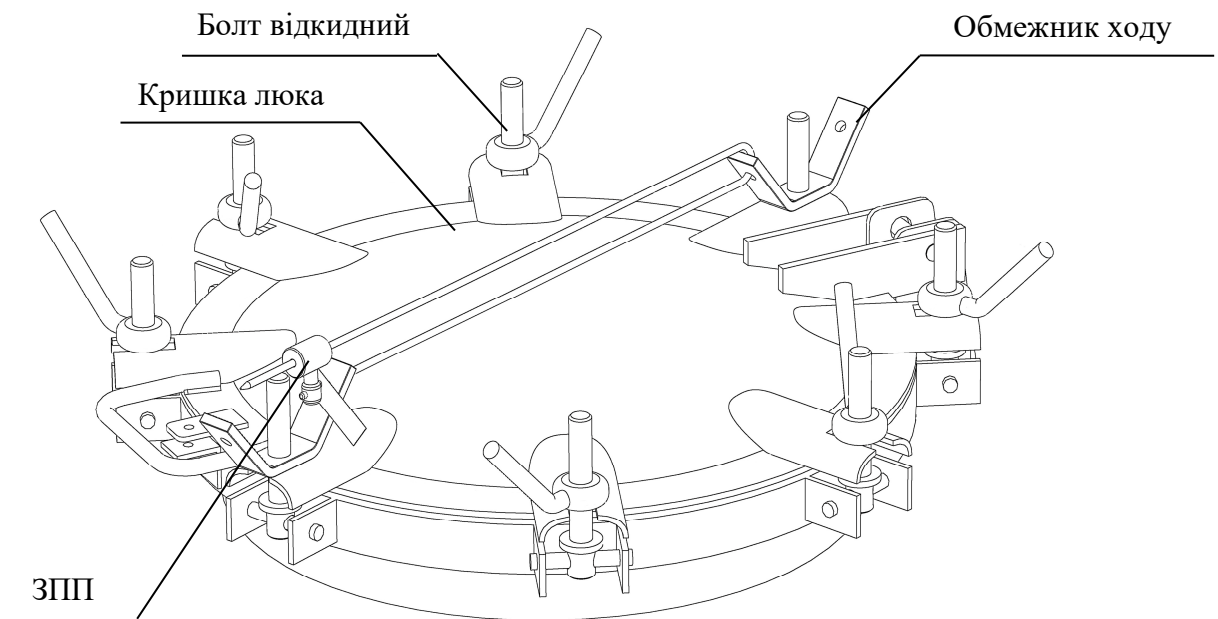


Рисунок 32 – Накладання ЗПП на люки цистерн барашкового типу з обмежниками ходу

3.6.8 На запобіжний клапан вагонів-цистерн (рисунок 33) накладають два ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом довжиною 350 мм в такій послідовності:

- а) надіти на канат пломбу-шайбу;
- б) пропустити канат через отвори діаметром 10 мм у хомуті та кронштейні запобіжного пристрою;
- в) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- в) підтягнути корпус ЗПП впритул до кронштейна;
- г) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

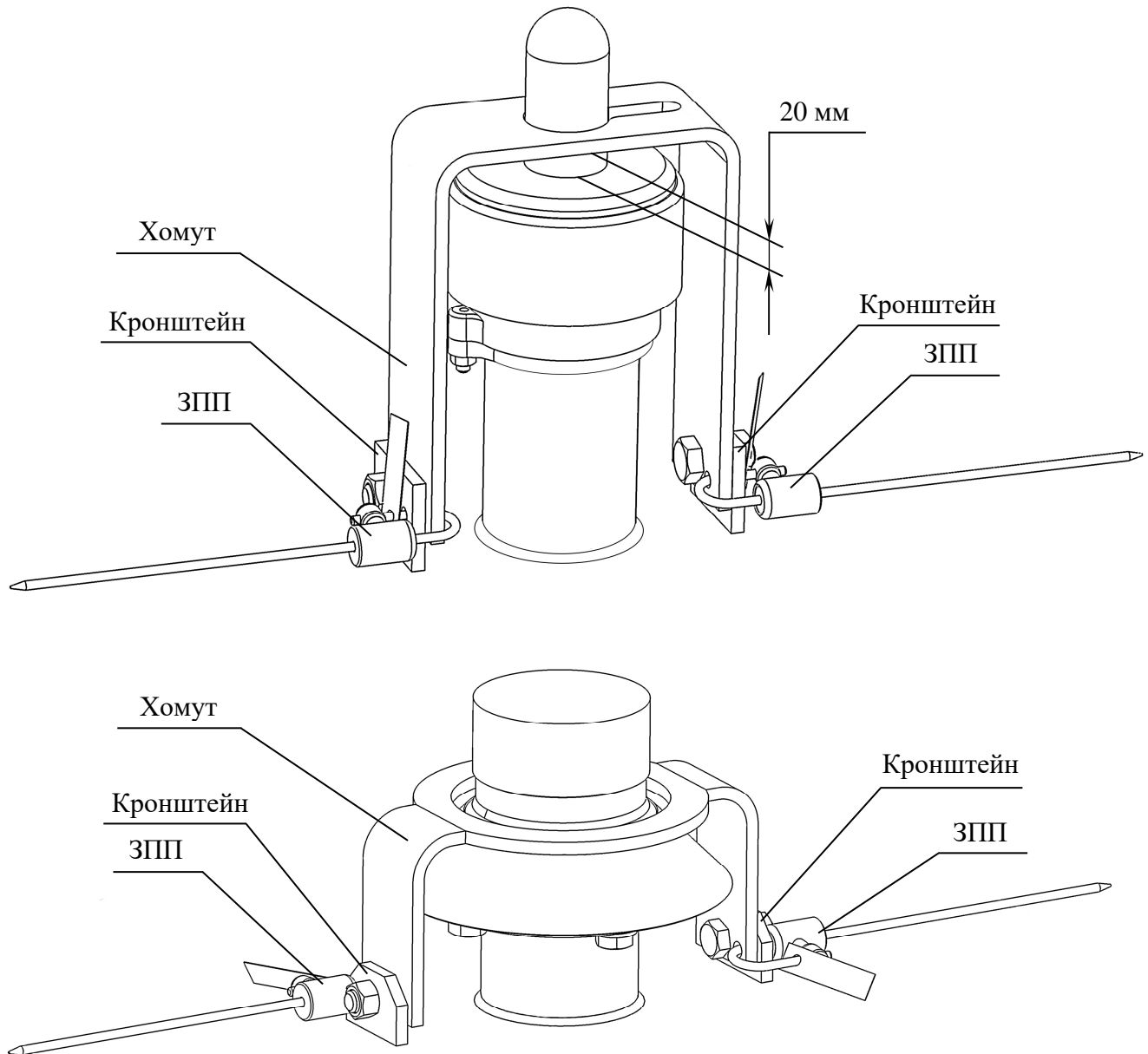


Рисунок 33 – Накладання ЗПП на запобіжний клапан вагонів-цистерн

### 3.7 Накладання ЗПП на вагон-хопер для мінеральних добрив (мінераловоз)

3.7.1 На вагон-хопер для мінеральних добрив встановлюють вісім ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр"): чотири з канатом довжиною 450 мм – на вушка розвантажувальних люків і чотири з канатом довжиною 650 мм – на завантажувальні люки.

3.7.2 Накладання ЗПП на завантажувальні люки вагона-хопера для мінеральних добрив (рисунок 34) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришки люків, використовуючи типові замки на вагоні;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат ЗПП під ручку люка;
- г) охопити канатом ЗПП штангу (знаходиться на даху вагона) між кронштейном та фіксатором запірного пристрою;



- д) пропустити канат ЗПП через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП впритул до ручки люка вагона;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

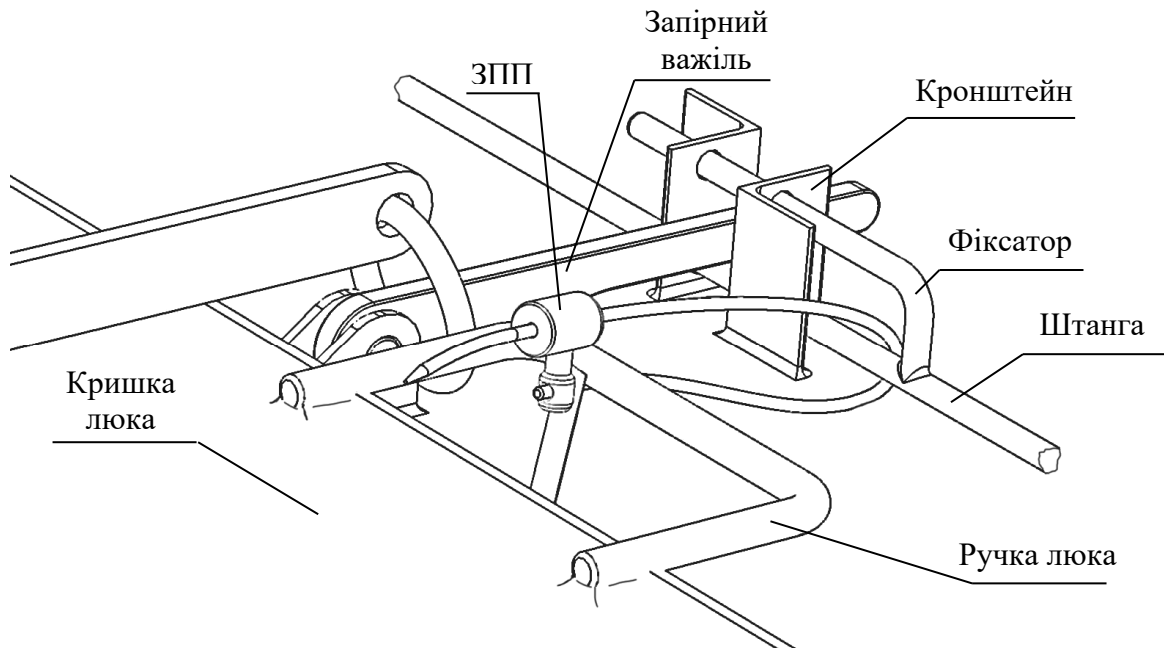


Рисунок 34 – Накладання ЗПП на завантажувальні люки вагона-хопера для мінеральних добрив

3.7.3 Накладання ЗПП на вушка розвантажувальних люків вагона-хопера для мінеральних добрив (рисунок 35) здійснюють в такій послідовності:

- а) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- б) пропустити канат ЗПП через отвір вушка люка вагона;
- в) пропустити канат ЗПП через отвір вушка кришки люка вагона;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до вушка кришки розвантажувального люка вагона;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

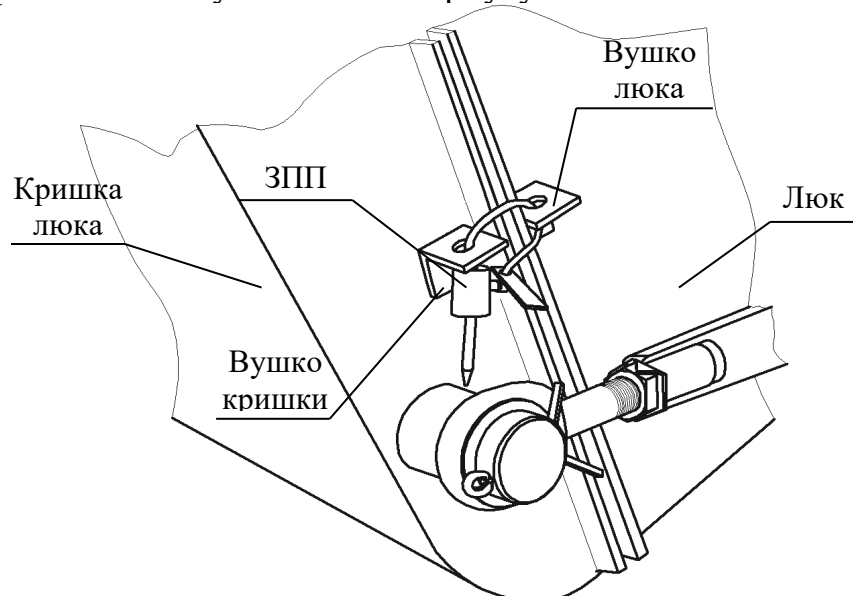


Рисунок 35 – Накладання ЗПП на вушка розвантажувальних люків вагона-хопера для мінеральних добрив

### 3.8 Накладання ЗПП на спеціалізовані цистерни

3.8.1 На спеціалізовані цистерни (з вушками для пломбування діаметром від 2,5 мм до 6 мм) для перевезення зріджених газів, кислот, інших рідких хімічних речовин накладають ЗПП ("Варта", "ЛЮКС", "Варта Л" або "Варта М") з канатом довжиною 450 мм.

Кількість ЗПП, якими пломбується цистерна, залежить від її конструкції та визначається Інструкцією з експлуатації цистерни.

3.8.2 Накладання ЗПП на люк цистерни (рисунок 36) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришку люка цистерни;
- б) на канат ЗПП надіти пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат ЗПП через отвори вушок горловини і кришки люка та отвір у корпусі ЗПП;
- г) підтягнути корпус ЗПП впритул до вушок цистерни;
- д) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

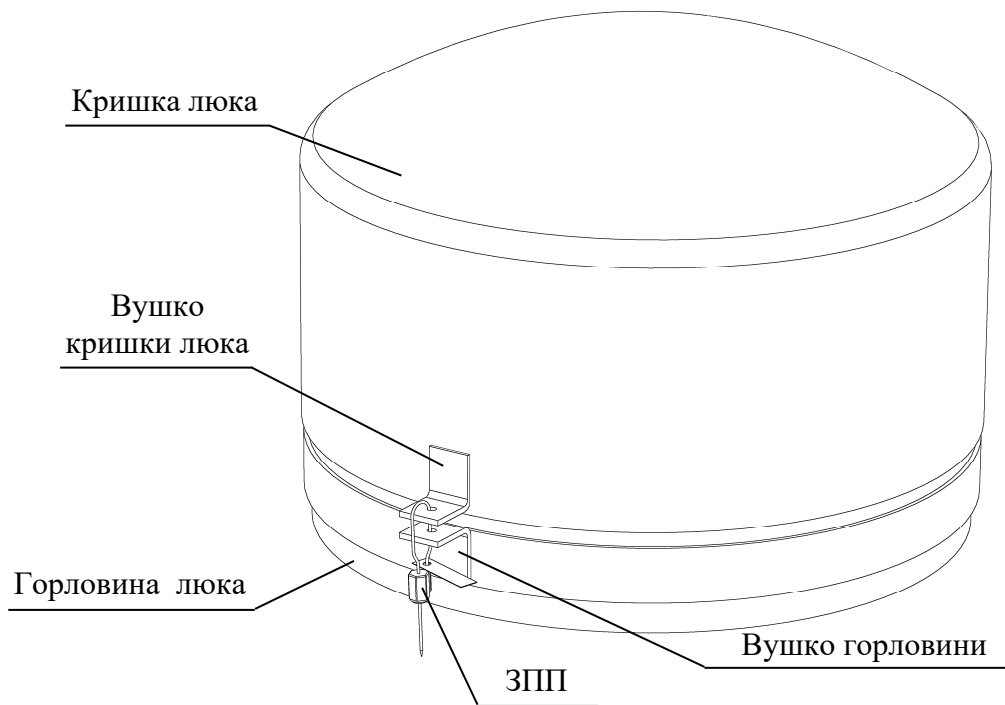


Рисунок 36 – Накладання ЗПП на спеціалізовані цистерни

### 3.9 Накладання ЗПП на 4-вісний піввагон, обладнаний знімним дахом

3.9.1 На 4-вісний піввагон, що обладнаний знімним дахом, накладають два ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом довжиною 650 мм: по одному ЗПП на кожну ручку знімного даху (або на пломбувальний отвір) та стійку драбини піввагона.

3.9.2 Пломбування 4-вісного піввагона, обладнаного знімним дахом, проводять за допомогою надійно закріпленої драбини-стрем'янки з дотриманням усіх вимог безпеки.

3.9.3 Накладання ЗПП на знімний дах (рисунок 37) здійснюють в такій послідовності:

- а) переконатись в надійній фіксації знімного даху;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через стійку драбини піввагона;
- г) пропустити канат через ручку знімного даху (або пломбувальний отвір);
- д) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- е) підтягнути корпус ЗПП впритул до стійки драбини піввагона;
- є) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

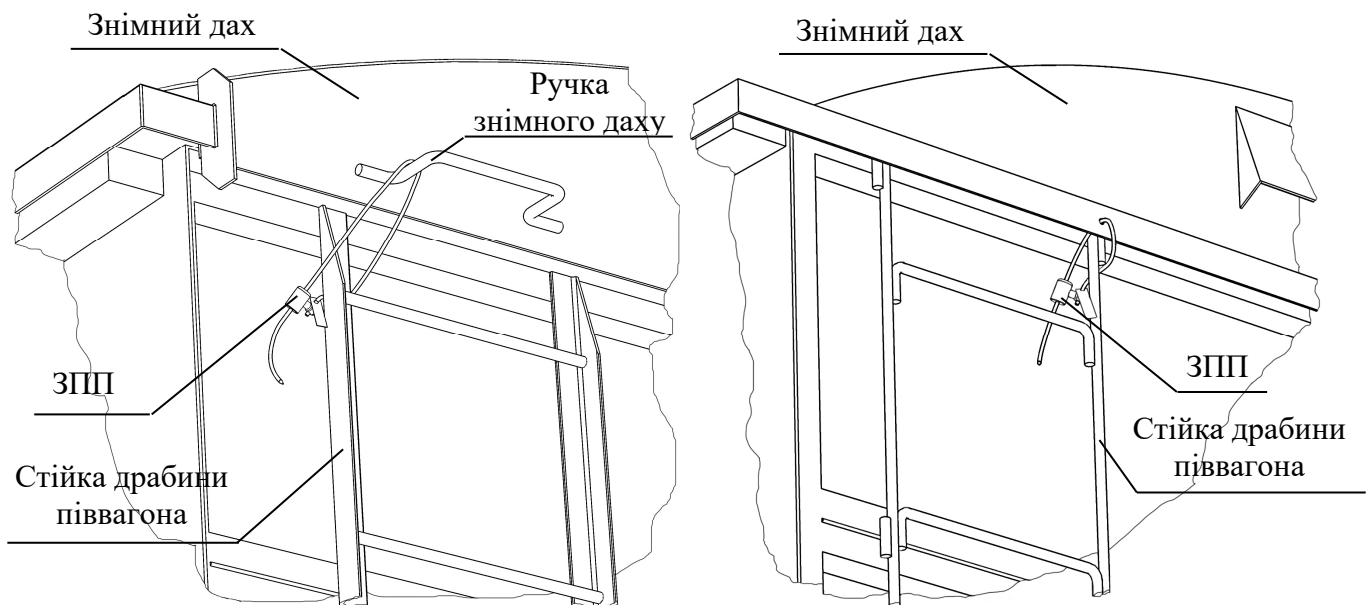


Рисунок 37 – Пломбування 4-вісного піввагона, обладнаного знімним дахом

### 3.10 Накладання додаткових ЗПП

#### 3.10.1 Накладання додаткових ЗПП на криті вагони.

##### 3.10.1.1 Дозволяється додатково накладати ЗПП на криті вагони:

- на критий однодверний вагон – додатково два ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом 350 мм (рисунок 38);
- на критий дводверний вагон – додатково чотири ЗПП ("Варта-Універсал М", "Капкан" або "Варта-Секюр") з канатом довжиною 350 мм (рисунок 39).

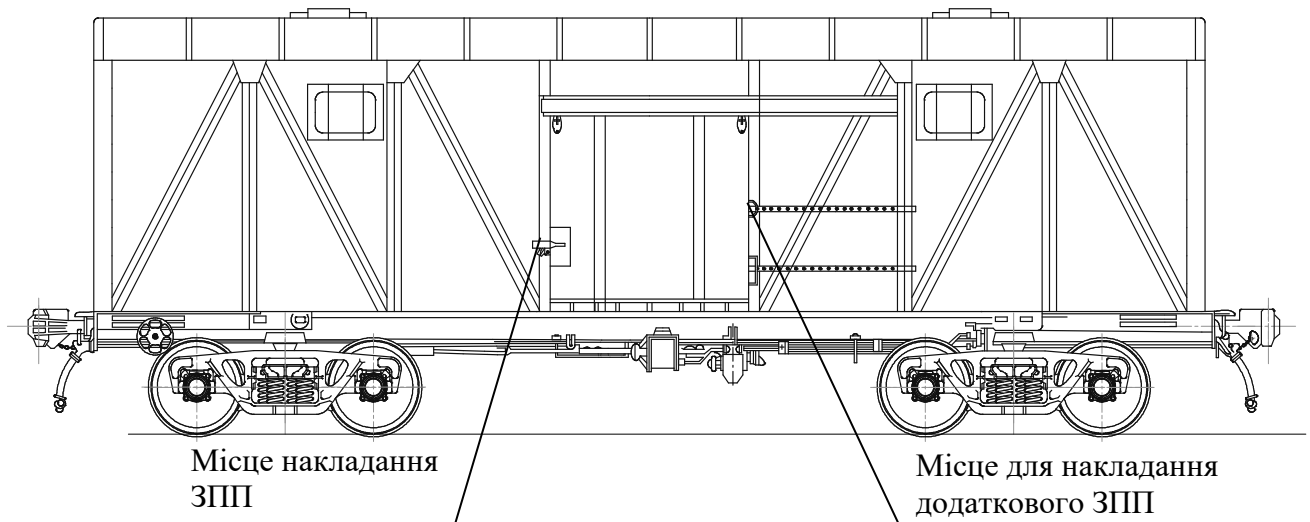


Рисунок 38 – Місця накладання ЗПП на критих однодверних вагонах

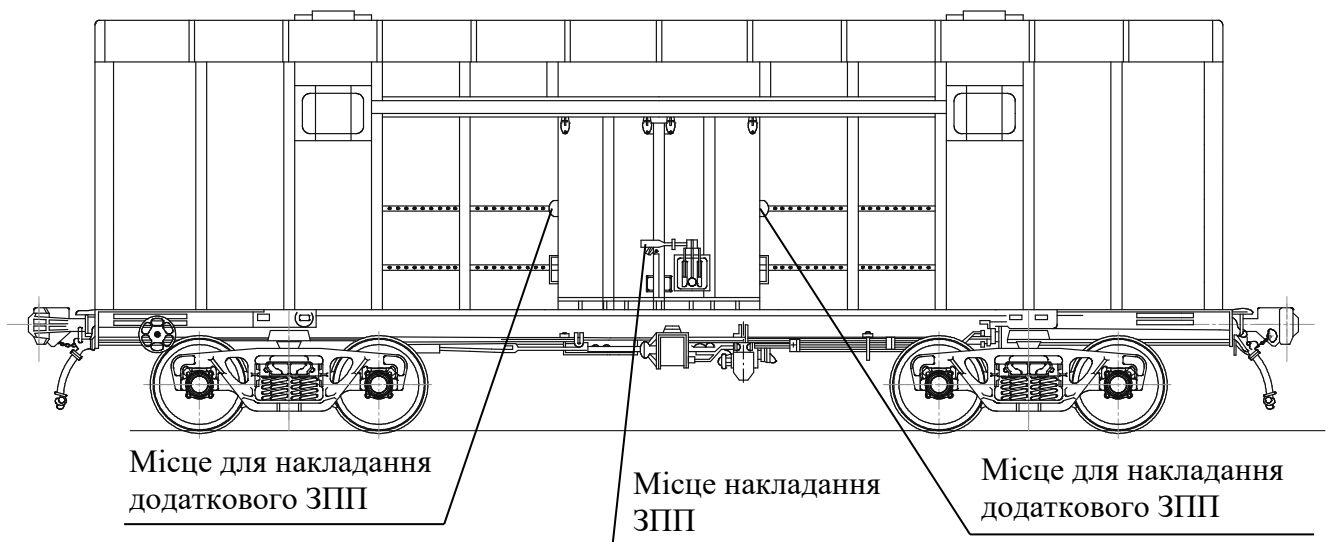


Рисунок 39 – Місця накладання ЗПП на критих дводверних вагонах

### 3.10.2 Накладання додаткових ЗПП на вагони-хопери для зерна.

Дозволяється додатково на вагони-хопери для зерна моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04 виробництва ПАТ "Крюківський вагонобудівний завод" встановлювати по одному ЗПП на кожну кришку завантажувального люка та по одному ЗПП на кожен розвантажувальний люк.

3.10.2.1 Накладання додаткового ЗПП на прямокутні завантажувальні люки вагонів-хоперів для зерна моделей 19-7016, 19-7061-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04 (рисунок 40) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришки люків, використовуючи типові замки на вагоні;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через важіль на кришці люка та петлі на корпусі;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до важеля;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

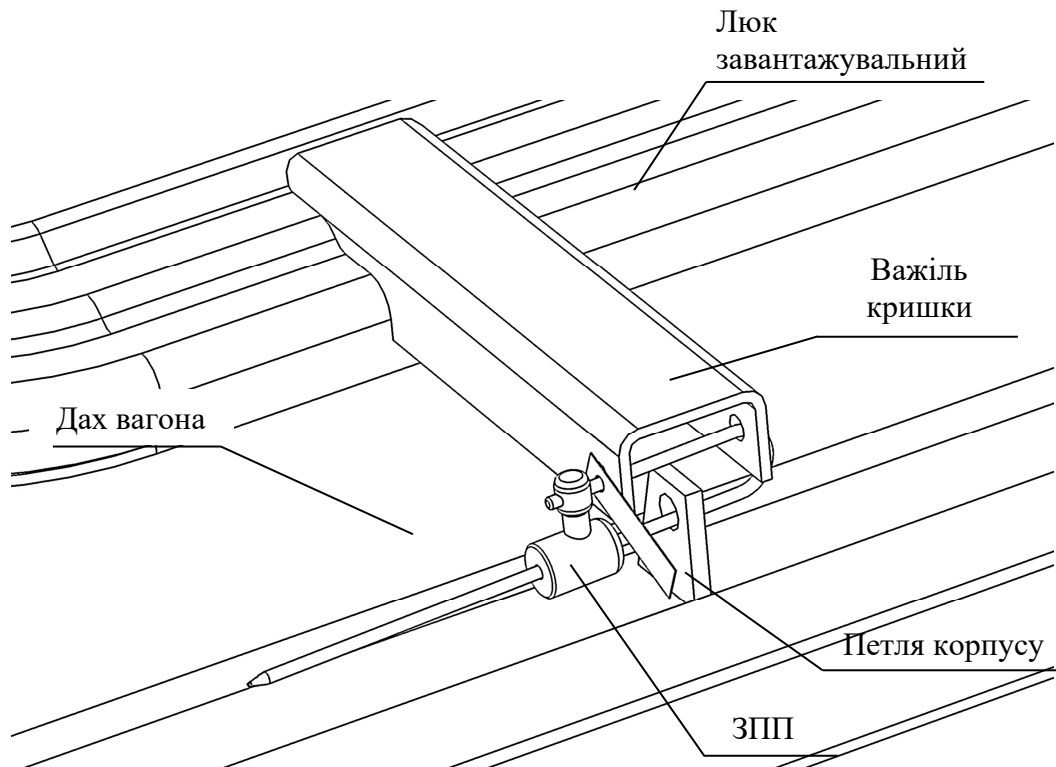


Рисунок 40 – Накладання додаткового ЗПП на прямокутні завантажувальні люки вагонів-хоперів моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04

3.10.2.2 Накладання додаткового ЗПП на прямокутні завантажувальні люки вагонів-хоперів для зерна моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04, в яких відсутні отвір важеля кришки та петля корпусу (рисунок 41), здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити кришки люків, використовуючи типові замки на вагоні;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) обхопити канатом штангу і засувку у місці, зазначеному на рисунку 41;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до засувки;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

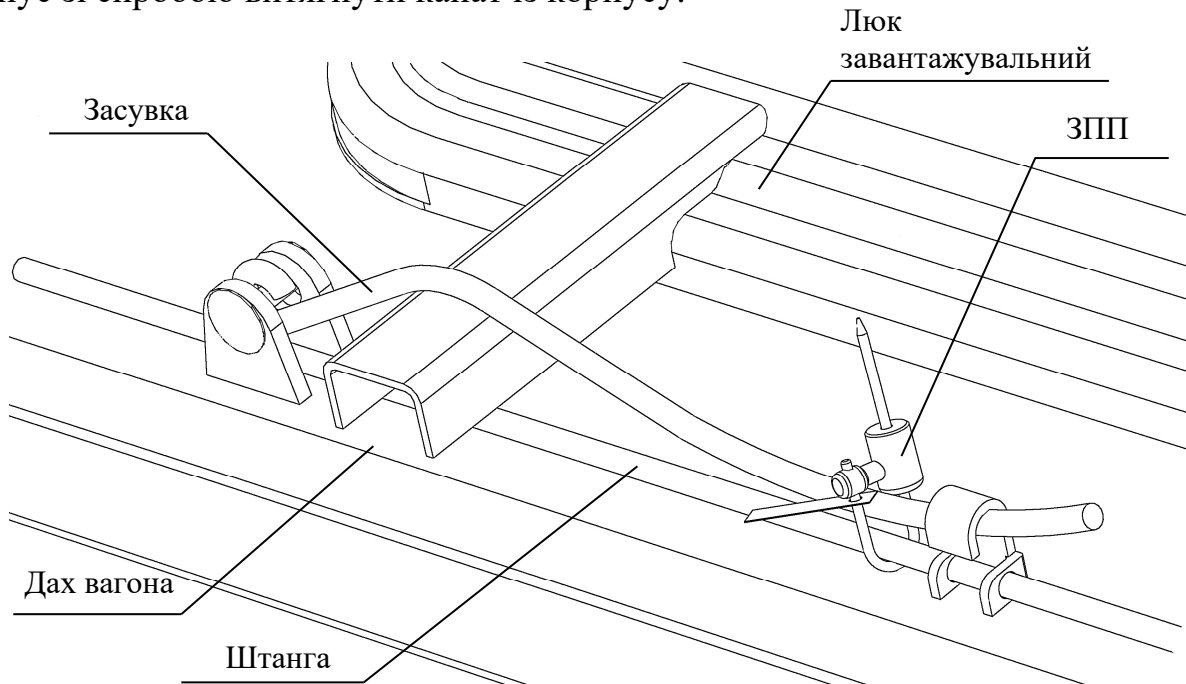


Рисунок 41 – Накладання додаткових ЗПП на прямокутні завантажувальні люки вагона-хопера моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04

3.10.2.3 Накладання додаткового ЗПП на розвантажувальні люки вагонів-хоперів для зерна моделей 19-7016, 19-7016-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04 (рисунок 42) здійснюють в такій послідовності:

- а) закрити розвантажувальні люки;
- б) надіти на канат ЗПП пломбу-шайбу;
- в) пропустити канат через отвори у петлі опори шибера та петлі шиберної заслінки;
- г) пропустити канат через отвір у корпусі ЗПП;
- д) підтягнути корпус ЗПП впритул до петлі опори шибера;
- е) перевірити надійність фіксації каната в корпусі, для чого потягнути корпус зі спробою витягнути канат із корпусу.

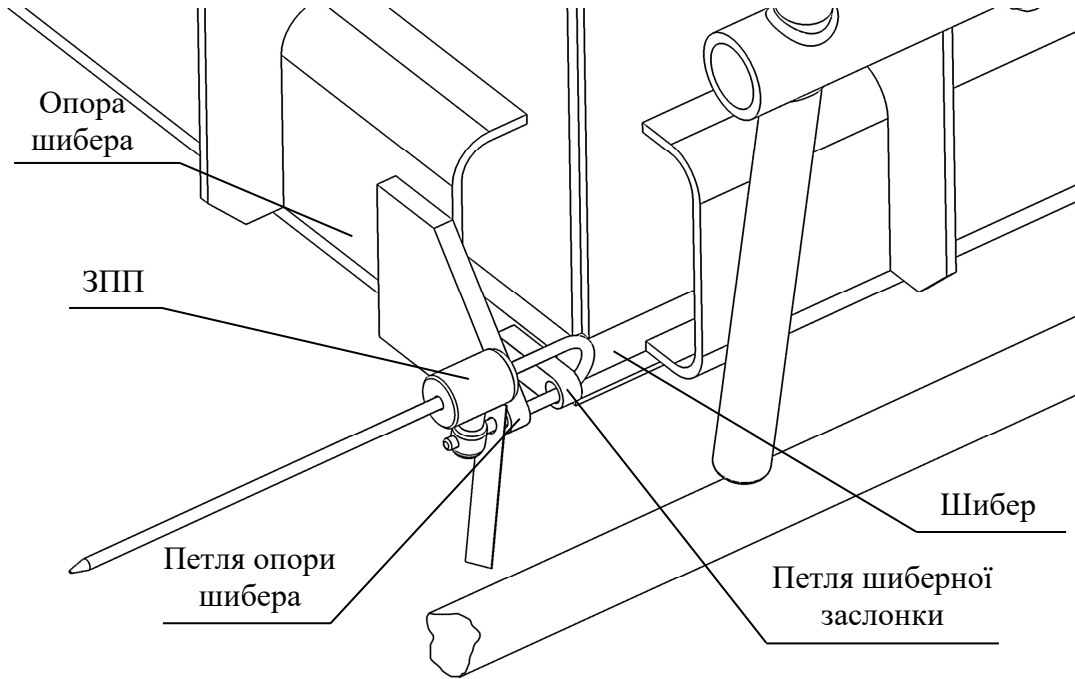


Рисунок 42 – Накладання додаткових ЗПП на розвантажувальні люки вагона-хопера для зерна моделей 19-7016, 19-7061-01, 19-7053, 19-7053-01, 19-7053-02, 19-7053-03, 19-7053-04

#### 4 ПОРЯДОК ЗНЯТТЯ ЗПП

4.1 Перед зняттям ЗПП необхідно перевірити відповідність номерів ЗПП з номерами, вказаними у перевізних документах, звернути увагу на відсутність пошкоджень на корпусі і канаті, а також переконатися в наявності відмінних особливостей ЗПП "Варта-Універсал М", "Капкан", "Варта-Секюр", "Варта", "Варта Л", "ЛЮКС" та "Варта М" (наявність маркування згідно з вимогами підпункту 3.4).

4.2 Для зняття ЗПП канат перерізають ножицями або кусачками в будь-якому доступному місці.

4.3 При знятті ЗПП із цистерн ріжучі деталі інструмента повинні бути щільно змащені тавотом, солідолом або іншим мастилом.

4.4 Вантажоодержувач зобов'язаний забезпечити зберігання ЗПП до закінчення прийому вантажу із вагона.

#### ***Підприємство-виробник:***

Філія "Вінницятрансприлад" АТ "Укрзалізниця"

#### ***Поштова адреса:***

пл. Привокзальна, 1, м. Вінниця, 21100, Україна

ДОДАТОК А  
(обов'язковий)

**ПЕРЕЛІК СКОРОЧЕНЬ НАЗВ СТАНЦІЙ,  
ЯКІ НАНОСЯТЬСЯ НА ПЛОМБИ-ШАЙБИ**

*(Скорочені назви станцій України, які мають у повній назві більше ніж 13 знаків)*

№ ч/ч	Назва станції, регіональної філії (українською мовою)	Назва станції, регіональної філії (російською мовою)	Скорочена назва станції, регіональної філії (російською мовою)
	<b>ПІВДЕННО-ЗАХІДНА</b>	<b>ЮГО-ЗАПАДНАЯ</b>	<b>Ю.-ЗАП.</b>
1.	БАХМАЧ-КИЇВСЬКИЙ	БАХМАЧ-КИЕВСКИЙ	БАХМАЧ-КИЕВ.
2.	БАХМАЧ-ГОМЕЛЬСЬКИЙ	БАХМАЧ-ГОМЕЛЬСКИЙ	БАХМАЧ-ГОМ.
3.	БАХМАЧ-ПАСАЖИРСЬКИЙ	БАХМАЧ-ПАССАЖИРСКИЙ	БАХМАЧ-ПАС.
4.	ІМ. БОРИСА ОЛІЙНИКА	ИМ. БОРИСА ОЛЕЙНИКА	Б. ОЛЕЙНИКА
5.	ІМ. ГЕОРГІЯ КІРПИ	ИМЕНИ ГЕОРГИЯ КИРПЫ	ИМ.Г.КИРПЫ
6.	КАМ'ЯНЕЦЬ-ПОДІЛЬСЬКИЙ	КАМЕНЕЦ-ПОДОЛЬСКИЙ	КАМЕНЕЦ-ПОД.
7.	КИЇВ-ВОЛИНСЬКИЙ	КИЕВ-ВОЛЫНСКИЙ	КИЕВ-ВОЛЫНСК.
8.	КИЇВ-ДНІПРОВСЬКИЙ	КИЕВ-ДНЕПРОВСКИЙ	КИЕВ-ДНЕПР.
9.	КИЇВ-ДЕМІЇВСЬКИЙ	КИЕВ-ДЕМИЕВСКИЙ	КИЕВ-ДЕМИЕВСК
10.	КИЇВ-ПАСАЖИРСЬКИЙ	КИЕВ-ПАССАЖИРСКИЙ	КИЕВ-ПАС.
11.	КОРОСТЕНЬ-ЖИТОМИРСЬКИЙ	КОРОСТЕНЬ-ЖИТОМИРСКИЙ	КОРОСТЕНЬ-ЖИТ
12.	КОРОСТЕНЬ-ПОДІЛЬСЬКИЙ	КОРОСТЕНЬ-ПОДОЛЬСКИЙ	КОРОСТЕНЬ-ПОД
13.	МОГИЛІВ-ПОДІЛЬСЬКИЙ	МОГИЛЕВ-ПОДОЛЬСКИЙ	МОГИЛЕВ-ПОД.
14.	НОВГОРОД-СІВЕРСЬКИЙ	НОВГОРОД-СЕВЕРСКИЙ	НОВГОРОД-СЕВ.
15.	НОВОГРАД-ВОЛИНСЬКИЙ I	НОВОГРАД-ВОЛЫНСКИЙ I	НОВОГРАД-ВОЛ I
16.	НОВІ БЕЗРАДИЧІ	НОВЫЕ БЕЗРАДИЧИ	Н.БЕЗРАДИЧИ
17.	СТАРОКОСТЯНТИНІВ I	СТАРОКОНСТАНТИНОВ I	СТАРОКОНСТАН I
18.	СТАРОКОСТЯНТИНІВ II	СТАРОКОНСТАНТИНОВ II	СТАРОКОНСТАН 2
19.	ТРИПІЛЛЯ-ДНІПРОВСЬКЕ	ТРИПОЛЬЕ-ДНЕПРОВСКОЕ	ТРИПОЛЬЕ-ДНЕП
20.	ХУТІР-МИХАЙЛІВСЬКИЙ	ХУТОР-МИХАЙЛОВСКИЙ	ХУТОР-МИХ.
21.	ЧЕРНІГІВ ПІВНІЧНИЙ	ЧЕРНИГОВ-СЕВЕРНЫЙ	ЧЕРНИГОВ-СЕВ.
22.	ЧУДНІВ-ВОЛИНСЬКИЙ	ЧУДНОВ-ВОЛЫНСКИЙ	ЧУДНОВ-ВОЛЫН.
23.	ШЕПЕТІВКА-ПОДІЛЬСЬКА	ШЕПЕТОВКА-ПОДОЛЬСКАЯ	ШЕПЕТОВКА-ПОД



№ ч/ч	Назва станції, регіональної філії (українською мовою)	Назва станції, регіональної філії (російською мовою)	Скорочена назва станції, регіональної філії (російською мовою)
	<b>ЛЬВІВСЬКА</b>	<b>ЛЬВОВСКАЯ</b>	<b>ЛЬВ.</b>
24.	БІЛА-ЧОРТКІВСЬКА	БЕЛАЯ-ЧЕРТКОВСКАЯ	БЕЛАЯ-ЧЕРТК.
25.	БЕРЕЗОВИЦЯ-ОСТРІВ	БЕРЕЗОВИЦА-ОСТРОВ	БЕРЕЗОВ.-ОСТР
26.	ВЕЛИКИЙ БЕРЕЗНИЙ	ВЕЛИКИЙ БЕРЕЗНЫЙ	ВЕЛ. БЕРЕЗНЫЙ
27.	ВИНОГРАДІВ- ЗАКАРПАТСЬКИЙ	ВИНАГРОДОВО- ЗАКАРПАТСКОЕ	ВИНОГР.-ЗАКАР
28.	ВОЛОДИМИР- ВОЛИНСЬКИЙ	ВЛАДИМИР- ВОЛЫНСКИЙ	ВЛАДИМИР-ВОЛ.
29.	ГЛИННА-НАВАРІЯ	ГЛИННА-НАВАРИЯ	ГЛИННА-НАВАР.
30.	ГЛИБОКА- БУКОВИНСЬКА	ГЛУБОКАЯ- БУКОВИНСКАЯ	ГЛУБОКАЯ-БУК.
31.	ГЛИБОЧОК-ВЕЛИКИЙ	ГЛУБОЧЕК-ВЕЛИКИЙ	ГЛУБОЧЕК-ВЕЛ.
32.	ГОРОДЕНКА-ЗАВОД	ГОРОДЕНКО-ЗАВОД	ГОРОДЕНКО-З-Д
33.	ГОРОДОК- ЛЬВІВСЬКИЙ	ГОРОДОК-ЛЬВОВСКИЙ	ГОРОДОК-ЛЬВ.
34.	ДЕНИСІВ-КУПЧИНЦІ	ДЕНИСОВ-КУПЧИНЦЕ	ДЕНИСОВ-КУПЧ.
35.	ДУБЛЯНИ-ЛЬВІВСЬКІ	ДУБЛЯНЫ- ЛЬВОВСКИЕ	ДУБЛЯНЫ-ЛЬВ.
36.	ІВАНО-ФРАНКІВСЬК	ИВАНО-ФРАНКОВСК	ИВАНО-ФРАНК.
37.	КАМІНЬ- КАШИРСЬКИЙ	КАМЕНЬ-КАШИРСКИЙ	КАМЕНЬ-КАШИР.
38.	КАМ'ЯНКА-БУЗЬКА	КАМЕНКА-БУТСКАЯ	КАМЕНКА-БУТ.
39.	ЛЮБІНЬ-ВЕЛИКИЙ	ЛЮБЕНЬ-ВЕЛИКИЙ	ЛЮБЕНЬ-ВЕЛ.
40.	ЛЮБЛИНЕЦЬ- ВОЛИНСЬКИЙ (РЗД)	ЛЮБЛИНЕЦ- ВОЛЫНСКИЙ	ЛЮБЛИНЕЦ-ВОЛ.
41.	МАКСИМІВКА- ТЕРНОПІЛЬСЬКА	МАКСИМОВКА- ТЕРНОПОЛЬСКАЯ	МАКСИМОВ-ТЕРН
42.	МИКУЛИНЦІ-СТРУСІВ	МИКУЛИНЦЫ- СТРУСОВ	МИКУЛИНЦЫ-СТР
43.	МИКОЛАЇВ- ДНІСТРОВСЬКИЙ	НИКОЛАЕВ- ДНЕСТРОВСКИЙ	НИКОЛАЕВ-ДНЕС
44.	ОЗЕРЯНИ-ПИЛАТКІВЦІ	ОЗЕРЯНЫ- ПИЛАТКОВЦЫ	ОЗЕРЯНЫ-ПИЛАТ
45.	РОКИТНЕ-ВОЛИНСЬКЕ	РОКИТНО- ВОЛЫНСКОЕ	РОКИТНО-ВОЛ.
46.	РУДНЯ-ПОЧАЇВСЬКА	РУДНЯ-ПОЧАЮВСКАЯ	РУДНЯ-ПОЧАЮВ.
47.	СКАЛА-ПОДІЛЬСЬКА	СКАЛА-ПОДОЛЬСКАЯ	СКАЛА-ПОД.
48.	ЧЕРНІВЦІ-ПІВНІЧНА	ЧЕРНОВЦЫ-СЕВЕРНАЯ	ЧЕРНОВЦЫ-СЕВ.
49.	ЧЕРНІВЦІ-ПІВДЕННА	ЧЕРНОВЦЫ-ЮЖНАЯ	ЧЕРНОВЦЫ-ЮЖН.
50.	ШКЛО-СТАРЖИСЬКА	ШКЛО-СТАРЖИСКА	ШКЛО-СТАРЖИСК
	<b>ОДЕСЬКА</b>	<b>ОДЕССКАЯ</b>	<b>ОД.</b>
51.	БІЛГОРОД- ДНІСТРОВСЬКИЙ	БЕЛГОРОД- ДНЕСТРОВСКИЙ	БЕЛГОРОД-ДНЕС
52.	ДРАБОВЕ- БАРЯТИНСЬКЕ	ДРАБОВО- БАРЯТИНСКАЯ	ДРАБОВО-БАРЯТ

№ ч/ч	Назва станції, регіональної філії (українською мовою)	Назва станції, регіональної філії (російською мовою)	Скорочена назва станції, регіональної філії (російською мовою)
53.	ІМ.ТАРАСА ШЕВЧЕНКА	ИМ.ТАРАСА ШЕВЧЕНКО	ИМ.Т.ШЕВЧЕНКО
54.	НІКЕЛЬ-ПОБУЗЬКИЙ	НИКЕЛЬ-ПОБУЖСКИЙ	НИКЕЛЬ-ПОБУЖ.
55.	МИКОЛАЇВ- ВАНТАЖНИЙ	НИКОЛАЕВ-ГРУЗОВОЙ	НИКОЛАЕВ-ГРУЗ
56.	ОДЕСА-ЗАХІДНА	ОДЕССА-ЗАПАДНАЯ	ОДЕССА-ЗАПАД.
57.	ОДЕСА-ЗАСТАВА І	ОДЕССА-ЗАСТАВА І	ОДЕССА-ЗАСТ.1
58.	ОДЕСА-ПЕРЕСИП	ОДЕССА-ПЕРЕСЬПЬ	ОДЕССА-ПЕРЕС.
59.	ОДЕСА-ТОВАРНА	ОДЕССА-ТОВАРНАЯ	ОДЕССА-ТОВ.
60.	ОДЕСА-СОРТУВАЛЬНА	ОДЕССА- СОРТИРОВОЧНАЯ	ОДЕССА-СОРТ.
61.	ПЕРВОМАЙСЬК-НА- БУЗІ	ПЕРВОМАЙСК-НА- БУГЕ	ПЕРВОМ-НА-БУГ
62.	ПЛЕТЕНИЙ ТАШЛИК	ПЛЕТЕНЬКИЙ ТАШЛЫК	ПЛЕТЕН.ТАШЛЫК
63.	РОЗДІЛЬНА- СОРТУВАЛЬНА	РОЗДЕЛЬНАЯ- СОРТИРОВОЧНАЯ	РОЗДЕЛЬНАЯ-С
64.	ТРОСТЯНЕЦЬ- ПОДІЛЬСЬКИЙ	ТРОСТЯНЕЦ- ПОДОЛЬСКИЙ	ТРОСТЯНЕЦ-ПОД.
65.	ЧОРНОМОРСЬК-ПОРТ	ЧЕРНОМОРСК-ПОРТ	ЧЕРНОМОРСК-П
66.	ЮЖНОУКРАЇНСЬКА	ЮЖНОУКРАИНСКАЯ	ЮЖ.УКРАЇНСЬКА
	<b>ПІВДЕННА</b>	<b>ЮЖНАЯ</b>	<b>ЮЖН.</b>
67.	БІЛИЙ КОЛОДЯЗЬ	БЕЛЫЙ КОЛОДЕЗЬ	БЕЛ. КОЛОДЕЗЬ
68.	ВЕЛИКА КАХНІВКА	БОЛЬШАЯ КАХНОВКА	БОЛ. КАХНОВКА
69.	ВІРИНСЬКИЙ ЗАВОД	ВЕРИНСКИЙ ЗАВОД	ВЕРИНСКИЙ 3-Д
70.	ГЕРСЕВАНІВСЬКИЙ	ГЕРСЕВАНОВСКИЙ	ГЕРСЕВАНОВСК.
71.	ІНДУСТРІАЛЬНА	ИНДУСТРИАЛЬНАЯ	ИНДУСТРИАЛЬН.
72.	КОЗАЧА ЛОПАНЬ	КАЗАЧЬЯ ЛОПАНЬ	КАЗАЧ. ЛОПАНЬ
73.	КРАСНОПАВЛІВКА	КРАСНОПАВЛОВКА	КР. ПАВЛОВКА
74.	КРЮКІВ-НА-ДНІПРІ	КРЮКОВ-НА-ДНЕПРЕ	КРЮКОВ-НА-ДН.
75.	КУП'ЯНСЬК-СОРТУВ.	КУПЯНСК- СОРТИРОВОЧНЫЙ	КУПЯНСК-СОРТ.
76.	КУП'ЯНСЬК- ВУЗЛОВИЙ	КУПЯНСК-УЗЛОВОЙ	КУПЯНСК-УЗЛ.
77.	ЛЮБОТИН-ЗАХІДНИЙ	ЛЮБОТИН-ЗАПАДНЫЙ	ЛЮБОТЫН-ЗАП
78.	ПОЛТАВА-КИЇВСЬКА	ПОЛТАВА-КИЕВСКАЯ	ПОЛТАВА-КИЕВ.
79.	ПЕРЕДДОНБАСІВСЬКА	ПРЕДДОНБАССОВСКАЯ	ПРЕДДОНБАССОВ
80.	ХАРКІВ- БАЛАШОВСЬКИЙ	ХАРЬКОВ- БАЛАШОВСКИЙ	ХАРЬКОВ-БАЛАШ
81.	ХАРКІВ- СОРТУВАЛЬНИЙ	ХАРЬКОВ- СОРТИРОВОЧНЫЙ	ХАРЬКОВ-СОРТ.
82.	ХАРКІВ- ПАСАЖИРСЬКИЙ	ХАРЬКОВ- ПАССАЖИРСКИЙ	ХАРЬКОВ-ПАС.
83.	ХАРКІВ-ВАНТАЖНИЙ	ХАРЬКОВ-ГРУЗОВОЙ	ХАРЬКОВ-ГР.
84.	ШЕВЧЕНКОВЕ- ПІВДЕННЕ	ШЕВЧЕНКОВО- ЮЖНОЕ	ШЕВЧЕНКОВО-ЮЖ

№ ч/ч	Назва станції, регіональної філії (українською мовою)	Назва станції, регіональної філії (російською мовою)	Скорочена назва станції, регіональної філії (російською мовою)
	<b>ПРИДНІПРОВСЬКА</b>	<b>ПРИДНЕПРОВСКАЯ</b>	<b>ПРИДН.</b>
85.	ВЕЛИКИЙ ТОКМАК	БОЛЬШОЙ ТОКМАК	БОЛЬШ. ТОКМАК
86.	ВЕРХНЬОДНІПРОВСЬК	ВЕРХНЕДНЕПРОВСК	В.ДНЕПРОВСК
87.	ВЕРХНІЙ ТОКМАК І	ВЕРХНИЙ ТОКМАК 1	ВЕРХ.ТОКМАК1
88.	ДНІПРО-ВАНТАЖНИЙ	ДНЕПР-ГРУЗОВОЙ	ДНЕПР-ГР
89.	ДНІПРО-ЛОЦМАНСЬКА	ДНІПР-ЛОЦМАНСКАЯ	ДНЕПР-ЛОЦМАН
90.	ЄВПАТОРІЯ-ВАНТАЖНА	ЕВПАТОРИЯ-ГРУЗОВАЯ	ЕВПАТОРИЯ-ГР
91.	ЗАПОРІЗЬКА СІЧ	ЗАПОРОЖСКАЯ СЕЧЬ	ЗАПОРОЖ. СЕЧЬ
92.	ЗАПОРІЖЖЯ-ВАНТАЖНЕ	ЗАПОРОЖЬЕ-ГРУЗОВОЕ	ЗАПОРОЖЬЕ-ГР.
93.	ЗАПОРІЖЖЯ-КАМ'ЯНСЬКЕ	ЗАПОРОЖЬЕ-КАМЕНСКОЕ	ЗАПОРОЖЬЕ-КАМ
94.	ЗАПОРІЖЖЯ-ЛІВЕ	ЗАПОРОЖЬЕ-ЛЕВОЕ	ЗАПОРОЖЬЕ-ЛЕВ
95.	КОМИШОВА БУХТА	КАМЫШЕВАЯ БУХТА	КАМЫШ. БУХТА
96.	КАМ'ЯНСЬКЕ-ЛІВОБЕРЕЖНЕ	КАМЕНСКОЕ-ЛЕВОБЕРЕЖНОЕ	КАМЕНСКОЕ-ЛЕВ
97.	КАМ'ЯНСЬКЕ-ПАСАЖИРСЬКЕ	КАМЕНСКОЕ-ПАСАЖИРСКОЕ	КАМЕНСКОЕ-ПАС
98.	КАХОВСЬКЕ МОРЕ	КАХОВСКОЕ МОРЕ	КАХОВСК. МОРЕ
99.	КЕРЧЕНСЬКИЙ ЗАВОД	КЕРЧЕНСКИЙ ЗАВОД	КЕРЧЕНСК.З-Д
100.	КРАСНОПЕРЕКОПСЬК	КРАСНОПЕРЕКОПСК	КР. ПЕРЕКОПСК
101.	КРАСНОФЛОТСЬКЕ	КРАСНОФЛОТСКАЯ	КР. ФЛОТСКАЯ
102.	КРАСНИЙ ШАХТАР	КРАСНЫЙ ШАХТЕР	КРАСН. ШАХТЕР
103.	КРИВИЙ РІГ-ГОЛОВНИЙ	КРИВОЙ РОГ-ГЛАВНЫЙ	КРИВОЙРОГ-ГЛ
104.	КРИВИЙ РІГ-ЗАХІДНИЙ	КРИВОЙ РОГ-ЗАПАДНЫЙ	КРИВОЙРОГ-ЗАП
105.	КРИВИЙ РІГ-СОРТУВАЛЬНИЙ	КРИВОЙ РОГ-СОРТИРОВОЧНЫЙ	КРИВОЙРОГ-СОР
106.	МЕКЕНЗІЄВІ ГОРИ	МЕКЕНЗИЕВЫ ГОРЫ	МЕКЕНЗ. ГОРЫ
107.	НИЖНЬОДНІПРОВСЬК	НИЖНЕДНЕПРОВСК	Н.ДНЕПРОВСК
108.	НИЖНЬОДНІПРОВСЬК-ПРИСТАНЬ	НИЖНЕДНЕПРОВСК-ПРИСТАНЬ	НИЖ.ДНЕП-ПРИС
109.	НИЖНЬОДНІПРОВСЬК-ВУЗОЛ	НИЖНЕДНЕПРОВСК-УЗЕЛ	НИЖ.ДНЕП-УЗЕЛ
110.	МИКОЛАЇВКА-ДОНЕЦЬКА	НИКОЛАЕВКА-ДОНЕЦКАЯ	НИКОЛАЕВ-ДОН.
111.	НОВООЛЕКСІЇВКА	НОВОАЛЕКСЕЕВКА	Н.АЛЕКСЕЕВКА
112.	НОВОМОСКОВСЬК-ДНІПРОВСЬКИЙ	НОВОМОСКОВСК-ДНЕПРОВСКИЙ	НОВОМОСК-ДНЕП
113.	ПОРТ-ВЕЛИКЕ ЗАПОРІЖЖЯ	ПОРТ-ВЕЛИКОЕ ЗАПОРОЖЬЕ	П-В.ЗАПОРОЖ.
114.	СЕВАСТОПОЛЬ-	СЕВАСТОПОЛЬ-	СЕВАСТОП.-ГР.

№ ч/ч	Назва станції, регіональної філії (українською мовою)	Назва станції, регіональної філії (російською мовою)	Скорочена назва станції, регіональної філії (російською мовою)
	ВАНТАЖН.	ГРУЗОВОЙ	
115.	СИМФЕРОПОЛЬ- ВАНТАЖН.	СИМФЕРОПОЛЬ- ГРУЗОВОЙ	СИМФЕРОПОЛЬ-Г
116.	СИНЕЛЬНИКОВЕ I	СИНЕЛЬНИКОВО I	СИНЕЛЬНИКОВО1
117.	СИНЕЛЬНИКОВЕ II	СИНЕЛЬНИКОВО II	СИНЕЛЬНИКОВО2
118.	СЛАВГОРОД- ПІВДЕННИЙ	СЛАВГОРОД-ЮЖНЫЙ	СЛАВГОРОД-ЮЖН
	<b>ДОНЕЦЬКА</b>	<b>ДОНЕЦКАЯ</b>	<b>ДОН.</b>
119.	ВЕЛИКО-АНАДОЛЬ	ВЕЛИКО-АНАДОЛЬ	ВЕЛ. -АНАДОЛЬ
120.	ДЕБАЛЬЦЕВЕ- СОРТУВАЛЬНА	ДЕБАЛЬЦЕВО- СОРТИРОВОЧНОЕ	ДЕБАЛЬЦЕВ-СОР
121.	ДОНЕЦЬК-ПІВНІЧНИЙ	ДОНЕЦК-СЕВЕРНЫЙ	ДОНЕЦК-СЕВЕР.
122.	ІМ. КАШПАРОВА Н.А.	ИМ. КАШПАРОВА Н.А.	ИМ.КАШПАРОВА
123.	ІМ. КОЖУШКО О.М.	ИМ. КОЖУШКО О.М.	ИМ.КОЖУШКО
124.	ІМ. КРЮЧКОВА О.М.	ИМ. КРЮЧКОВА О.М.	ИМ.КРЮЧКОВА
125.	КІНДРАШІВСЬКА- НОВА	КОНДРАШЕВСКАЯ- НОВАЯ	КОНДРАШЕВСК-Н
126.	КРАСНА МОГИЛА	КРАСНАЯ МОГИЛА	КР. МОГИЛА
127.	КРАСНООЗЕРІВКА	КРАСНООЗЕРОВКА	КР. ОЗЕРОВКА
128.	ЛОБІВСЬКІ КОПАЛЬНІ	ЛОБОВСКИЕ КОПИ	ЛОБОВСК. КОПИ
129.	ЛУГАНСЬК- ПІВНІЧНИЙ	ЛУГАНСК-СЕВЕРНЫЙ	ЛУГАНСК-СЕВЕР
130.	ЛУТОВИНІВСЬКЕ СЕЛИЩЕ	ЛУТОВИНОВСКИЙ ПОСЕЛОК	ЛУТОВ.ПОСЕЛОК
131.	МАРІУПОЛЬ-ПОРТ	МАРИУПОЛЬ-ПОРТ	МАРИУПОЛЬ-П
132.	МАРІУПОЛЬ- СОРТУВАЛЬНИЙ	МАРИУПОЛЬ- СОРТИРОВОЧНЫЙ	МАРИУПОЛЬ-С
133.	НОВОДРУЖІВСЬКА	НОВОДРУЖЕВСКАЯ	Н.ДРУЖЕВСКАЯ
134.	НОВОЗОЛОТАРІВКА	НОВОЗОЛОТАРЕВКА	Н.ЗОЛОТАРЕВКА
135.	ОРЛОВА СЛОБОДА	ОРЛОВА СЛОБОДА	ОРЛОВАСЛОБОДА
136.	ПАНТЕЛЕЙМОНІВКА	ПАНТЕЛЕЙМОНОВКА	ПАНТЕЛЕЙМОНОВ
137.	ПРОСЯНА ІМ. ПРИКЛОНСЬКОГО ВВ	ПРОСЯНАЯ ИМ. ПРИКЛОНСКОГО ВВ	ПРОСЯНА
138.	СІМЕЙКИНЕ-НОВЕ	СЕМЕЙКИНО-НОВОЕ	СЕМЕЙКИНО-НОВ
139.	СЛОВ'ЯНСЬКИЙ КУРОРТ	СЛАВЯНСКИЙ КУРОРТ	СЛОВЯН.КУРОРТ
140.	СЛОВ'ЯНСЬК-ВІТКА	СЛАВЯНСК-ВЕТКА	СЛАВЯНСК-ВЕТК
141.	СОФІНО-БРІДСЬКА	СОФЬИНО-БРОДСКАЯ	СОФЬИНО-БРОДС
142.	ТЕХНІКУМ (РЗД)	ТЕХНИКУМ (РЗД)	ТЕХНИКУМ РЗД
143.	ЯНОВСЬКИЙ (РЗД)	ЯНОВСКИЙ (РЗД)	ЯНОВСКИЙ РЗД
144.	ПІВДЕННОДОНБАСЬКА	ЮЖНОДОНБАССКАЯ	ЮЖНОДОНБАССК.

ДОДАТОК Б  
(довідковий)

**ПЕРЕЛІК ДОКУМЕНТІВ, НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ**

Познака документа	Назва документа	Номер пункту, в якому надане посилання на документ
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды	2.1.3 2.5.5
ТУ У 01057491.013-99	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта-Універсал М"	2.2.1
ТУ У 32.01057491.023-2000	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта М"	2.2.1
ТУ У 28.6-01057491-031-2004	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта-Секюр"	2.2.1
ТУ У 28.6-01057491-033-2004	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта Л"	2.2.1
ТУ У 28.6-01057491-040:2007	Пристрій запірно-пломбувальний "Капкан"	2.2.1
ТУ У 28.6-01057491-042:2007	Пристрої запірно-пломбувальні "ЛЮКС"	2.2.1
ТУ У 25.7-01057491-059:2015	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта"	2.2.1
0804.00.000М	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта-Універсал М"	2.2.1
0829.00.000	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта М"	2.2.1
0855.00.000	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта-Секюр"	2.2.1
0864.00.000	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта Л"	2.2.1
0872.00.000	Пристрій запірно-пломбувальний "Капкан"	2.2.1
0879.00.000	Пристрій запірно-пломбувальний "ЛЮКС"	2.2.1
0912.00.000	Пристрій запірно-пломбувальний "Варта"	2.2.1

**Примітка.** Чинність стандартів, на які є посилання в цій інструкції, перевіряють згідно з офіційними виданнями національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів і щомісячними інформаційними показниками національних стандартів.

Якщо стандарт, на який є посилання, замінено новим або до нього внесено зміни, застосовується новий стандарт, охоплюючи всі внесені зміни до нього.