

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства транспорту

України

20 серпня 2001 року № 542

(у редакції наказу Міністерства

розвитку громад, територій та

інфраструктури України

від _____ 202_ року № _____)

Правила пломбування вагонів і контейнерів

1. Вагони та контейнери закритого типу, вагони-цистерни та контейнери (далі - вагони та контейнери) пломбуються запірно-пломбувальними пристроями (далі - пристрої пломбування), призначеними для одночасного запирання та пломбування вагонів і контейнерів, або пломбами.

При пломбуванні вагонів та контейнерів пломбами для їх фіксації допускається використання лещат та закруток.

Пристрої пломбування, пломби, закрутки та лещата повинні відповідати вимогам цих Правил.

Порядок запирання, пломбування, зняття та способів накладання пристроїв пломбування або пломб на вагони та контейнери зазначається у відповідних інструкціях, розроблених їх виробниками, (далі - Інструкції), які надаються перевізнику для використання під час перевезення вантажів залізничним транспортом і для оприлюднення на своєму офіційному веб-сайті.

Виробники пристроїв пломбування та пломб здійснюють автоматизований номерний облік виготовлення та реалізації пристроїв пломбування і пломб, які використовуються для пломбування вагонів і контейнерів.

Перевізник на своєму офіційному веб-сайті оприлюднює інформацію щодо переліку виробників, які виготовляють та реалізують пристрої пломбування, пломби, закрутки та лещата певного типу.

2. Пристрої пломбування і пломби, накладені на вагони та контейнери, за своєю конструкцією мають унеможливити зняття їх із вагона та контейнера без порушення цілісності.

Запірні пристрої вагонів та контейнерів для накладення пристроїв пломбування або пломб повинні бути справними.

3. Завантажені вагони і контейнери пломбуються:



ДОКУМЕНТ СЕД

Підписувач Федоренко Олександр Георгійович
Сертифікат [26B2648ADD3032E10400000050171D009480AD00](#)
Дійсний з [08.12.2022 0:00:00](#) по [07.12.2024 23:59:59](#)

Міністерство розвитку громад, територій
та інфраструктури України



3051/47/14-24 від 04.03.2024

пристроями пломбування або пломбами перевізника, коли вантаж завантажено перевізником;

пристроями пломбування або пломбами відправника, коли вантаж завантажено відправником.

4. Порядок пломбування вантажів, що перевозяться в міжнародному сполученні, повинен відповідати міжнародним угодам про залізничні перевезення, згода на обов'язковість яких надана Верховною Радою України.

5. Перевізник при пломбуванні вагонів та контейнерів своїми пристроями пломбування або пломбами веде облік такого пломбування із вказанням наступних відомостей: номер вагона (контейнера), кількість та номера пристроїв пломбування або пломб, встановлених на вагон (контейнер), дата і час пломбування.

6. У разі контрольної перевірки вантажу на станції відправлення згідно зі статтею 24 Статуту залізниць України, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 06 квітня 1998 року № 457, повторне пломбування вагона (контейнера) здійснює представник відправника, присутній при перевірці.

За результатами перевірки складається акт загальної форми за участю представника відправника.

7. Повторне накладення пристроїв пломбування або пломб на вагони та контейнери після проведення митного, санітарного або іншого виду контролю здійснюється перевізником за рахунок відправника (одержувача).

Зняття пристроїв пломбування або пломб проводиться у присутності тих органів контролю, які накладали ці пристрої пломбування або пломби.

Відомості про зняті та накладені пристрої пломбування або пломби заносяться до акта розкриття, форма якого наведена в додатку 3 пункту 1 Правил складання актів, затверджених наказом Міністерства транспорту України від 28 травня 2002 року № 334 «Про внесення змін та доповнень до нормативно-правових актів», зареєстрованих у Міністерстві юстиції України 08 липня 2002 року за № 567/6855.

8. У разі перевезення вантажів з використанням пристроїв пломбування або пломб в перевізних документах під найменуванням вантажу проставляється відмітка про належність пристроїв пломбування або пломб, їх тип, індивідуальні номери та кількість.

9. На вагони і контейнери пристрої пломбування або пломби накладаються на місця для пломбування на дверях, завантажувальних та розвантажувальних



ДОКУМЕНТ СЕД

Підписувач Федоренко Олександр Георгійович
Сертифікат 26B2648ADD3032E10400000050171D009480AD00
Дійсний з 08.12.2022 0:00:00 по 07.12.2024 23:59:59

Міністерство розвитку громад, територій
та інфраструктури України



3051/47/14-24 від 04.03.2024

люках, інших конструктивних отворах, які згідно з технічною документацією виробників вагонів призначені для пломбування вагонів та контейнерів.

10. При пломбуванні критих вагонів і контейнерів пломбами додатково на двері накладаються закрутки.

11. Виготовлення виробником і застосування пристроїв пломбування або пломб з однаковими індивідуальними номерами протягом п'яти років не дозволяється.

12. Забороняється застосування пристроїв пломбування і пломб з нечіткими відбитками знаків на них, з неповними знаками та накладені з порушенням Інструкції.

13. Пристрої пломбування мають відповідати вимогам ДСТУ ISO 17712:2015 Вантажні контейнери. Ущільнювачі механічні (ISO 17712:2013, IDT).)» або іншого національного стандарту, яким його замінено.

Пристрої пломбування належать до групи охоронних технічних засобів одноразового використання.

Пристрої пломбування, накладені на вагони та контейнери, повинні мати такі знаки:

скорочене найменування перевізника;

індивідуальний номер із семизначних контрольних знаків у межах всіх типів пристроїв пломбування одного виробника, які містять 1 букву української (А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, З, І, И, К, М, Н, О, П, Р, С, Т, У, Ф, Х, Ц, Ч, Ш, Ю, Я) або латинської (D, F, J, L, N, R, S, U, V, W, Z) абеток і 6 цифр від 000001 до 999999.

Технічні вимоги щодо конструкції та виготовлення пристроїв пломбування: конструкція пристроїв пломбування має забезпечувати:

неможливість повторного використання у разі розмикання;

неможливість підробки, безпосередньо біля вагона чи контейнера, будь-якої із складових частин пристроїв пломбування, що у замкнутому стані;

можливість візуального чи ручного контролю пристроїв пломбування у замкнутому стані;

сила розмикання не менше:

для вагонів - 18 кН;

для спеціалізованих залізничних цистерн при перевезенні зріджених газів, кислот та інших рідких хімічних продуктів - 3,5 кН;

для контейнерів - 12 кН;

сила замикання не більше 70 Н;

у разі замикання пристрою пломбування за допомогою інструмента сила на його рукоятках має бути не більше 150 Н;

сила, яку необхідно розвивати на ручках спеціальних пристроїв для зняття пристрою пломбування, має бути не більше ніж 200 Н;



ДОКУМЕНТ СЕД

Підписувач Федоренко Олександр Георгійович
Сертифікат 26B2648ADD3032E1040000050171D009480AD00
Дійсний з 08.12.2022 0:00:00 по 07.12.2024 23:59:59

Міністерство розвитку громад, територій
та інфраструктури України



3051/47/14-24 від 04.03.2024

при прикладанні допустимих навантажень (розтягуючих, крутних) до пристрою пломбування з гнучким блокувальним елементом (канатного типу), що знаходиться в замкнутому стані, сумарне збільшення петлі канату пристрою пломбування внаслідок деформації (подовження) гнучкого елемента та можливого переміщення замикаючого (фіксуючого) елемента пристрою пломбування, має бути не більше ніж 20 мм;

твердість металевих елементів стержневих конструкцій, які у випадку несанкціонованого розмикання найбільшою мірою схильні до руйнування звичайним інструментом, не менше 40 HRC;

працездатність при впливі механічних навантажень (поштовхи, удари, вібрація), що виникають в експлуатаційних умовах експлуатації вагонів та контейнерів;

чіткість нанесеної інформації та збереження протягом всього періоду експлуатації;

безпечну роботу людей, вибухо- та пожежну безпеку, під час зняття пристроїв пломбування неприпустиме виникнення іскор, щоб уникнути загоряння або вибуху вантажу, що перевозиться;

мінімально можливі габаритні розміри, масу, зручні та безпечні зовнішні форми, які не травмують руки під час роботи з ними.

Пристрої пломбування повинні зберігати працездатність та задовольняти цим технічним вимогам протягом 12 місяців з часу їх накладання або 60 місяців з дня виготовлення.

Пристрої пломбування повинні виготовлятися для умов експлуатації при температурі навколишнього повітря від мінус 35 °С до плюс 55 °С і відносній вологості 100% при 25 °С.

Контрольні знак та текстова інформація повинні бути нанесені на пристрої пломбування шрифтом, усі параметри якого мають бути вказані у конструкторській документації на пристрої пломбування.

14. Пломби мають відповідати вимогам ДСТУ ISO 17712:2015 Вантажні контейнери. Ущільнювачі механічні (ISO 17712:2013, IDT) та ДСТУ ISO/IEC 18000-6:2019 Інформаційні технології. Радіочастотна ідентифікація для керування елементами. Частина 6. Параметри зв'язку повітряного інтерфейсу від 860 МГц до 960 МГц. Загальні положення (ISO/IEC 18000-6:2013, IDT) або інших національних стандартів, якими їх замінено.

Пломби, накладені на вагон (контейнер), повинні мати такі знаки:
скорочене найменування перевізника;
індивідуальні номери у межах всіх типів пломб одного виробника, які містять 8 цифр від 00000001 до 99999999.

Технічні вимоги щодо конструкції та виготовлення пломб:
неможливість повторного використання у разі розмикання;
можливість автоматизованого, візуального чи ручного контролю пломби у замкнутому стані;



ДОКУМЕНТ СЕД

Підписувач Федоренко Олександр Георгійович
Сертифікат 26B2648ADD3032E10400000050171D009480AD00
Дійсний з 08.12.2022 0:00:00 по 07.12.2024 23:59:59

Міністерство розвитку громад, територій
та інфраструктури України



3051/47/14-24 від 04.03.2024

чіткість нанесеної інформації та збереження протягом всього періоду експлуатації;

розміщення у поєднаних отворах запірних пристроїв вагонів та контейнерів;
наявність електричного замкнутого контуру;

наявність елементів радіочастотної ідентифікації (RFID-мітки);

можливість ідентифікації стаціонарними пунктами зчитування і ручними терміналами;

активізація RFID-мітки при отриманні сигналу від зчитувача;

забезпечення зручності замикання та огляду вагона з рампи, підставки, приставних сходів, із землі тощо, у тому числі візуальної перевірки замкнутого стану в пунктах комерційного огляду вагонів та за допомогою автоматизованих засобів зчитування (стаціонарної системи RFID-ідентифікації та/або мобільних терміналів збору даних з RFID-модулем);

підтримку протоколів обміну між системи RFID-ідентифікації і RFID-міткою EPC Class1 Gen2, ISO18000-6 C;

об'єм пам'яті RFID-мітки EPC – не менше 96 біт.

Металевий трос або пластикова стрічка (з провідником) в конструктиві пломби повинні бути довжиною не менше 300 мм.

Пломби повинні мати зручні та безпечні зовнішні форми, які не травмують руки під час роботи з ними.

Пломба повинна зберігати працездатність та задовольняти цим технічним вимогам протягом 12 місяців з часу її накладання або 60 місяців з дня виготовлення.

Інформація повинна бути нанесена на пломбу шрифтом, усі параметри якого мають бути вказані у конструкторській документації на пломбу.

15. Закрутки повинні відповідати конструкції запірних елементів вагонів та контейнерів.

Закрутки є двох видів: дротяні та канатні.

Дротяні закрутки складаються з сталевого відпаленого дроту діаметром 6 мм і плашки, виготовленої із сталевого листа товщиною 2 мм, з двома отворами діаметром 7 мм під дріт.

Дріт закручується не менше ніж на три витки за допомогою воротка, плоскогубців, молотка або ножиців для різання дроту.

Кінці дроту обрізаються за допомогою ножиців для різання дроту.

Технічні вимоги щодо конструкції та виготовлення канатних закруток:

сила розмикання не менше 18 кН;

сила замикання не більше 70 Н;

сила, яку необхідно розвивати на ручках спеціальних пристроїв для зняття канатних закруток, має бути не більше ніж 200 Н;

твердість металевих елементів стержневих конструкцій, які у випадку несанкціонованого розмикання найбільшою мірою схильні до руйнування звичайним інструментом, не менше 40 HRC;



ДОКУМЕНТ СЕД

Підписувач Федоренко Олександр Георгійович
Сертифікат 26B2648ADD3032E1040000050171D009480AD00
Дійсний з 08.12.2022 0:00:00 по 07.12.2024 23:59:59

Міністерство розвитку громад, територій
та інфраструктури України



3051/47/14-24 від 04.03.2024

можливість візуального чи ручного контролю канатних закруток у замкнутому стані;

розміщення у поєднаних отворах запірних пристроїв вагонів та контейнерів і надійне його утримання.

За умовами експлуатації щодо впливу механічних факторів канатні закрутки повинні витримувати механічні навантаження, що діють на пристрої, закріплені на надресорних частинах вантажних вагонів.

Канатні закрутки повинні мати мінімально можливі габаритні розміри та масу, зручні та безпечні зовнішні форми, які не травмують руки під час роботи з ними.

Конструкція канатної закрутки повинна забезпечувати безпечну роботу людей.

Під час зняття канатних закруток неприпустиме виникнення іскор, щоб уникнути загоряння або вибуху вантажу, що перевозиться.

Канатні закрутки повинні виготовлятися для умов експлуатації при температурі навколишнього повітря від мінус 35 °С до плюс 55 °С і відносній вологості 100% при 25 °С.

16. Лещата призначені для обжимання певних конструкцій пломб при пломбування вагонів і контейнерів.

Конструкція лещат має здійснювати фіксацію пломби та унеможливити її повторне використання.

Лещата повинні виготовлятися з матеріалів, вказаних в конструкторській документації.

Складові деталі лещат повинні відповідати вимогам креслень і на їх поверхнях не повинно бути пошкоджень, що впливають на якість та зовнішній вигляд.

Шарнірні з'єднання лещат повинні вільно рухатися, без заїдань та перекосів.

Сила, яку необхідно розвивати на ручках лещат при пломбуванні вагонів і контейнерів, має бути не більше ніж 150 Н.

Конструкція лещат повинна мати зручні та безпечні зовнішні форми, які не травмують руки під час роботи з ними, забезпечувати безпечну роботу людей.

Начальник Управління
залізничного транспорту

Олександр ФЕДОРЕНКО



ДОКУМЕНТ СЕД

Підписувач Федоренко Олександр Георгійович
Сертифікат 26B2648ADD3032E10400000050171D009480AD00
Дійсний з 08.12.2022 0:00:00 по 07.12.2024 23:59:59

Міністерство розвитку громад, територій
та інфраструктури України



3051/47/14-24 від 04.03.2024