



ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

« Д Е П О № 1 »



ЗАО «Депо №1» в соответствии с заключенными с ОАО «РЖД» и сервисными компаниями ООО «ЛокоТех-Сервис», ООО «СТМ-Сервис» договорами выполняет следующие виды работ:

- **подготовка к окраске и окраска локомотивов**
- **подготовка к окраске и окраска вагонов моторвагонного подвижного состава**
- **наружная обмывка тягового и моторвагонного подвижного состава**
- **внутренняя уборка кабин машинистов, установка вентиляторов в кабинах машиниста, а также техническое обслуживание биотуалетов, установленных в локомотивах**
- **уборка салонов вагонов скоростных и высокоскоростных электропоездов «Сапсан», «Ласточка», «Аллегро»**

Работы производятся в соответствии с технологическими процессами, разработанными АО «ВНИИЖТ» для ЗАО «Депо №1», а также в строгом соответствии нормативной документации:

ГОСТ Р 56963-2016 «Локомотивы. Требования к лакокрасочным покрытиям и противокоррозионной защите и методы их контроля»;

ГОСТ Р 58234-2018 «Тяговый подвижной состав. Требования к очистке и обмывке»

ГОСТ Р 54893-2012 «Вагоны пассажирские и моторвагонный подвижной состав. Требования к лакокрасочным покрытиям и противокоррозионной защите»

ГОСТ Р 54612-2011 «Вагоны пассажирские и моторвагонный подвижной состав. Требования к обмывке и очистке»;

ТИ - ЦПРИГр-7/25-2002 Технологическая инструкция по очистке и обмывке наружных и внутренних поверхностей моторвагонного подвижного состава

ЛВ.25000.00347 Инструкция по обмывке и очистке

Технология окраски кузовов тягового и моторвагонного подвижного состава

ЗАО «Депо 1» использует самые современные технологии покраски подвижного состава, которые прошли все необходимые опытные испытания, сертифицированы в России при участии ОАО "Научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» (ВНИИЖТ) и успешно применяются в текущей производственной деятельности.

Окраска подвижного состава двухкомпонентными полиуретановыми составами имеет целый ряд важных преимуществ перед технологиями покраски алкидными красками, которые сегодня по-прежнему широко используются на железнодорожном транспорте. Полиуретановые составы придают окрашенной поверхности:

свойства, которые увеличивают долговечность лакокрасочного покрытия до 6 лет;

современный внешний вид;

свойства, которые снижают выцветание, выгорание и воздействие загрязнений в ходе эксплуатации;

свойства, позволяющие проводить локальный кузовной ремонт лакокрасочного покрытия с последующим окрашиванием только поврежденного участка;

свойства, позволяющие тратить в 3 раза меньше времени при покраске поверхности двумя-тремя цветами.

Двухкомпонентные полиуретановые составы делают покрытие еще более стойким к воздействию внешней среды, благодаря содержанию в своем составе светоотражающих частиц.

Окраска подвижного состава полиуретановым покрытием по специально разработанной технологии значительно сокращает временные и материальные затраты, а также делает возможным нанесение следующего слоя краски уже через 20 минут. Это свойство «полиуретана» особенно удобно при многоцветной окраске кузовной поверхности.

Все операции выполняются в малярном цехе, на участках подготовки, в дробеструйной камере и окрасочно-сушильных камерах. Работы по подготовке поверхности и окрашиванию производятся квалифицированным, специально обученным персоналом, прошедшим целевой инструктаж и имеющим необходимые допуски к работе.

Проверка качества работ и приемочный контроль осуществляется на каждом этапе по операциям технологического процесса, начиная с подготовки поверхности и до их окончания.

Подготовка поверхности

- Предварительная оценка состояния лакокрасочного покрытия
- Шлифовка и расчистка разрушенных участков покрытия
- Обдувка и обезжиривание кузова



Грунтование и шпатлевание

- Первичное грунтование с контролем толщины слоя
- Выравнивание поверхности шпатлевкой с последующим перекрытием вторичным слоем грунтовки
- Матирование грунта перед нанесением финишных слоев



Финишная окраска

- Разметка в строгом соответствии с размерами, утвержденными чертежами ПКБ ЦТ.
- Нанесение эмалей методом пневматического распыления
- Светоотражающие полосы включают в себя 3 лакокрасочных материала, которые наносят в 7 слоев



Технология наружной обмывки кузовов железнодорожного подвижного состава

Подвижной состав в ходе эксплуатации подвержен серьезному влиянию естественных внешних загрязнений. На кузов оседают:

пылевые частицы, образующиеся в результате истирания гравия и щебня верхнего балластного слоя; дорожная пыль; металлическая пыль от истирания тормозных колодок и колесных пар; железоокисные загрязнения.

Под естественным атмосферным воздействием, воздействием воды, кислорода и солнечного излучения эти загрязнения образуют на поверхности лакокрасочного покрытия прочную пленку, для удаления которой не достаточно одного лишь применения горячей воды и традиционных для российской практики моющих средств. Для снятия таких сложных загрязнений применяется специальное оборудование, позволяющее проводить мойку подвижного состава и всесезонный профилактический уход за кузовными поверхностями с последовательным использованием современных моющих составов на основе кислоты и щелочи.

Работы производятся квалифицированным персоналом под руководством мастера и соблюдением технологических режимов приготовления моющих растворов и их использования. Все применяемые моющие средства имеют ТУ, технологические спецификации, паспорта безопасности. Режим обмывки выбирается в зависимости от вида объекта, характера и количества загрязнений, требуемой степени чистоты и других условий. Состояние поверхности после обмывки подлежит обязательному контролю.

Обмывка подвижного состава, которую осуществляет на своих производственных объектах ЗАО «Депо 1», включает в себя выполнение целого ряда технологических операций:

- Предварительное ополаскивание кузова и крыши для удаления пыли летом и наледи зимой. В зависимости от времени года подогрев или охлаждение кузовных поверхностей с использованием подогретой или холодной воды.
- Нанесение аэрозольным методом (либо ручным способом) кислотного или щелочного раствора моющего средства.
- Выдержка интервала времени (от трех минут и более) для эффективного воздействия раствора моющего средства на загрязнения.
- Механическое разрушение и удаление загрязнений вращающимися щетками - интенсивная мойка растирочными щетками с одновременной подачей воды (на автоматических моечных комплексах).
- Ополаскивание стенок кузова водой с одновременной обработкой щетками.
- Промывка кузова водопроводной водой для удаления остаточных загрязнений.
- Финишная обработка кузова интенсивным потоком воздуха (сушка) для удаления капель и подтеков в зимнее время года.

Обмывка подвижного состава по указанной технологии в результате вышеперечисленных мер позволяет:

значительно увеличить долговечность лакокрасочного покрытия, тем самым сократив расходы на ежегодную окраску подвижного состава, обеспечить высокие стандарты внешнего вида подвижного состава, существенно снизить воздействие на окружающую среду;



Уборка салонов скоростных и высокоскоростных электропоездов

ЗАО «Депо №1» отвечает за поддержание культурно-эстетического и санитарного состояния салонов, кабин машиниста, санузлов скоростных и высокоскоростных электропоездов «Сапсан», «Ласточка», «АлLEGRO».

Сотрудники осуществляют более 20 видов операций при выполнении уборки в пути следования и используют 12 видов моющих средств, предназначенных для разных видов поверхностей, строго соблюдают технологию уборки.

Контроль качества имеет многоступенчатую структуру и производится сотрудниками на всех уровнях. Перед началом работы сотрудник проходит инструктаж, получает экипированную и пронумерованную сумку уборщика, получает задание от мастера. При выполнении работ уборщик использует одноразовые и многоразовые перчатки, респиратор и другие средства индивидуальной защиты в соответствии с утвержденными нормами.

Персонал ЗАО «Депо №1» имеет безупречный внешний вид, форменную одежду и обувь, что является важным моментом для создания имиджа компании.

При входе в салон пассажир уверен в абсолютной чистоте предметов интерьера, получает удовольствие от пребывания в ароматизированном и продезинфицированном помещении, в котором приятно путешествовать.



Внутренняя влажная уборка салонов электропоездов, кабин локомотивов

ЗАО «Депо №1» проводит работы по влажной уборке салонов электропоездов, кабин локомотивов.

Качественная обмывка салонов электропоездов позволяет не только сохранить их декоративный вид, но и существенно продлить срок службы сидений, элементов пола и стен, алюминиевых раскладок, оконных стекол и т.д.

Отличительной особенностью загрязнений кузовов МВПС является наличие в их составе более 60% металлической пыли от истирания тормозных колодок. Эти загрязнения попадают в тамбурные помещения кузовов вагонов, оседают на дверях и оконных раскладках с внутренней стороны. Внутри салонов МВПС загрязнения, в основном, бытового характера: грязно-жировые отложения, надписи фломастером и «граффити», клей, пыль и т.п. Для удаления загрязнений при обмывке внутренних помещений требуется применение комбинированного химического и механического воздействия специальных технических моющих средств (ТМС) в сочетании с действием щеток и специальных мочалок, швабр и т.д.

Качество и эффективность обмывки зависит от правильного выбора технических моющих средств, технологического режима обмывки. Важное значение имеет регулярность обмывки, так как при длительной эксплуатации салонов МВПС без обмывки, загрязнения вступают в прочную связь с пластиком, линолеумом и т.д. и для их удаления требуется повышенная концентрация моющего средства в сочетании с усиленным механическим воздействием

Однако, даже самые эффективные моющие средства не могут обеспечить качественную обмывку при отсутствии необходимого оборудования (растирочных щеток, манипуляторов, дозаторов ТМС и т.д.).





ЗАО «Депо №1» готово к контактам для выполнения работ по окраске, обмывке и внутренней уборке любых единиц техники, а также инфраструктуры с высоким уровнем качества и в кратчайшие сроки

www.depo1.ru
Тел. 8(495)984-31-10
info@depo1.ru