

СОГЛАСОВАНО:

Комиссией Совета полномочных
специалистов вагонного хозяйства
железнодорожных администраций
протокол от «4-6» сентября 2012 г. № 54

УТВЕРЖДЕНО:

Советом по железнодорожному
транспорту государств - участников
Содружества
протокол от «16-17» октября 2012 г. № 57

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 52 - 2012
ОБ ИЗМЕНЕНИИ РД 32 ЦВ 052-2009
Руководящий документ
Ремонт тележек грузовых вагонов
с бесконтактными скользунами

ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»	Отдел	Извещение		ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	Т	32 ЦВ 52 - 2012		РД 32 ЦВ 052-2009	
ДАТА ВЫПУСКА		СРОК ИЗМ.		Лист	Листов
		срочно		2	3
ПРИЧИНА		Требование заказчика			КОД
					9
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Задел доработать			
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ		Внедрить с момента получения			
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ		Учтённым абонентам			
ПРИЛОЖЕНИЕ					
ИЗМ.		СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ			

П.1.7 ввести вторым абзацем

Все износостойкие элементы, устанавливаемые на тележку, должны иметь маркировку – условный номер предприятия – изготовителя и дату изготовления. Маркировку производит предприятие – изготовитель ударным способом на каждой детали в местах, указанных в конструкторской документации.

Устанавливать в тележку износостойкие элементы с не читаемыми знаками маркировки запрещается.

П. 4.6 вторая строчка сверху

имеется М 1698.02.003 должно быть М 1698.02.004

П 7.8 второй абзац изложить в редакции

В кронштейн боковой рамы валика подвески тормозного башмака устанавливается полимерная втулка, изготовленная по черт. 194.00.054-0, а в подвеску тормозного башмака устанавливаются полимерные втулки, изготовленные по черт. Т 258.00.02 или по черт.194.40.035-0.

При деповском ремонте, при отсутствии трещин, разрывов и других дефектов, нарушающих целостность изделия, полимерные втулки проушин подвески тормозного башмака не демонтировать. Контроль проушин подвески тормозного башмака проводить визуально.

П. 19.1 изложить в редакции

Литые детали тележки, забракованные при проведении плановых видов ремонта или при входном контроле поставляемых деталей, направляются в изолятор брака. Изъятие деталей из изолятора брака и их утилизация производится на основании договоров с собственниками вагонов или с поставщиками литых деталей.

При входном контроле литых деталей тележки и ведении рекламационно – претензионной работы руководствоваться ТТ ЦВ 32–695-2006 «Технические требования. Детали литые из низколегированной стали для вагонов железных дорог колеи 1520 мм, рама боковая и балка надрессорная» и ОСТ 32.183-2001 «Тележки двухосные грузовых вагонов колеи 1520 мм. Детали литые. Рама боковая и балка надрессорная».

Копии исправить

	СОСТАВИЛ	Н.КОНТР.	УТВЕРДИЛ	ПР. ЗАКАЗЧИКА
Должность	Нач. отдела	Констр.1 кат.	Директор ПКБ ЦВ	Зам. Председателя Дирекции Совета
Фамилия	Клубуков С.В.	Голышева Е.В.	Иванов А.О.	Зеленков В.И.
Подпись				
Дата				
ИЗМЕНЕНИЕ ВНЕС				

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 52 - 2012		Лист
		3
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
<p>Приложение Г (справочное) п. 39, 40, 41 , 42, 48 дать в редакции</p>		
39 Руководящий документ. Неразрушающий контроль деталей вагонов. Общие положения.	РД 32. 174-2001 г.	Согласованно на заседании вагонной Комиссии Совета (Протокол от 05-07.04.2002г, г.Москва, п.7.4)
40 Феррозондовый метод неразрушающего контроля	РД 32. 149-2000 г.	Согласованно на заседании вагонной Комиссии Совета (Протокол от 05-07.04.2001г, г.Москва, п.7.4)
41 Вихревой метод неразрушающего контроля деталей вагонов	РД 32. 150-2000 г.	Согласованно на заседании вагонной Комиссии Совета (Протокол от 05-07.04.2001г, г.Москва, п.7.4)
42 Магнитно-порошковый метод неразрушающего контроля деталей грузовых и пассажирских вагонов	РД 32. 159-2000 г.	Согласованно на заседании вагонной Комиссии Совета Протокол от 05-07.04.2001г, г.Москва, п.7.4)
48 Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой надрессорной балки тележки грузовых вагонов. Технологическая инструкция	ТИ-05-01-06/НБ-2010	УТВЕРЖДЕНО: Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций (протокол от 20-22 апреля 2011г., п.2.1.6)
<p>Приложение Г (справочное) ввести п.52, 53, 54</p>		
52 Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой боковой рамы. Технологическая инструкция	ТИ-БР-2010	УТВЕРЖДЕНО: Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций (протокол от 20-22 апреля 2011г., п.2.1.8)
53 Технические требования. Детали литые из низколегированной стали для вагонов железных дорог колеи 1520 мм, рама боковая и балка надрессорная	ТТ ЦВ 32-695-2006	Согласованно на заседании вагонной Комиссии Совета Протокол от 24-26.06.2008г, г. Худжанд, п.33.13
54 Тележки двухосные грузовых вагонов колеи 1520 мм. Детали литые. Рама боковая и балка надрессорная. Технические условия	ОСТ 32.183-2001	Принят и введен в действие указанием МПС России от 01.04.2002г. №П-281у