

140/02

СОГЛАСОВАНО:

Комиссией Совета полномочных
специалистов вагонного хозяйства
железнодорожных администраций
протокол от «9-11» сентября 2014 г. № 58

УТВЕРЖДЕНО:

Советом по железнодорожному
транспорту государств - участников
Содружества
протокол от «21-22» октября 2014 г. № 61

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014

ОБ ИЗМЕНЕНИИ РД 32 ЦВ 056-97

Руководящий документ.

Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм.

Руководство по текущему отцепочному ремонту

ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»	Отдел	Извещение		ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	Т	32 ЦВ 35 - 2014		РД 32 ЦВ 056-97	
ДАТА ВЫПУСКА		СРОК ИЗМ.		Лист	Листов
18.11.2014		срочно		2	10
ПРИЧИНА		В результате стандартизации и унификации			КОД
					3
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Задел доработать			
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ		Внедрить с момента получения			
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ		Учтённым абонентам			
ПРИЛОЖЕНИЕ					
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ				
12	<p style="text-align: center;"><u>п.2.2</u></p> <p style="text-align: center;">имеется:</p> <p>2.2 Пункты или пути текущего отцепочного ремонта вагонов должны оснащаться средствами механизации: стационарными или передвижными электрическими домкратами, вагоноремонтными машинами, транспортными средствами, воздухопроводами с воздухо-разборными колонками, 2-х проводной электросварочной линией с точками подключения сварочных проводов, мостовым или козловым краном, средствами диагностики и контроля и другой оснасткой, предусмотренной типовым технологическим процессом ТК-235 ПКБ ЦВ.</p> <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>2.2 Пункты или пути текущего отцепочного ремонта вагонов должны оснащаться средствами механизации: стационарными или передвижными электрическими домкратами, транспортными средствами, воздухопроводами с воздухо-разборными колонками, 2-х проводной электросварочной линией с точками подключения сварочных проводов, мостовым или козловым краном, средствами диагностики и контроля и другой оснасткой, предусмотренной типовым технологическим процессом ТК-284.</p> <p style="text-align: right;">Копии исправить</p>				
	СОСТАВИЛ	Н.КОНТР.	УТВЕРДИЛ	ПР. ЗАКАЗЧИКА	
Должность	Нач. отдела	Инженер I кат.	Директор ПКБ ЦВ	Зам. руководителя по БД	
Фамилия	Клобуков С.В.	Гольцова Е.В.	Иванов А.О.	Хохряков В.И.	
Подпись					
Дата					
ИЗМЕНЕНИЕ ВНЁС					

24.11.2015.

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014		Лист 3
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
12		

п.2.6 второй абзац изложить в редакции

В случае необходимой замены основных деталей (колесные пары, боковые рамы и надрессорные балки тележек) вагонов железнодорожных администраций государств СНГ, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики и Эстонской Республики замена производится с телеграфным извещением железнодорожной администрацией-пользовательницы администрации-собственницы, вагоноремонтного предприятия, выполнившего последний плановый ремонт и межгосударственной станции передачи через которую вагон был принят.

п.2.9

имеется:

2.9 Надписи и знаки на вагонах должны соответствовать альбому «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» № 632 - 94 ПКБ ЦВ.

На отремонтированные вагоны должны наноситься трафареты о произведенном текущем ремонте (приложение Б).

должно быть:

2.9 Надписи и знаки на вагонах должны соответствовать альбому «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» № 632-2011 ПКБ ЦВ [14].

На отремонтированные вагоны должны наноситься трафареты о произведенном текущем ремонте (приложение Б).

п.2.11

имеется:

2.11 Учет неисправностей технического состояния вагонов при текущем отцепочном ремонте производится в соответствии с отраслевым классификатором «Основные неисправности вагонов» № 583404, утвержденным МПС 11.11.96 г. с уточнениями и дополнениями.

Ведение классификатора осуществляет ГВЦ (ПКТБ АСУЖТ).

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014		Лист
		4
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
12	<p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>2.11 Учет неисправностей технического состояния вагонов при текущем отцепочном ремонте производится в соответствии с отраслевым классификатором «Основные неисправности грузовых вагонов» (К ЖА 2005 05) [15].</p> <p style="text-align: center;"><u>п.3.2 третья и четвёртая строки</u></p> <p style="text-align: center;">имеется:</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Правил перевозок опасных грузов по железным дорогам» от 27.12.94 г.; - «Порядка безопасного ведения работ с вагонами груженными опасными грузами при техническом обслуживании и безотцепочном ремонте, при текущем отцепочном ремонте» № 621-93ПКБЦВ. <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Правил перевозок опасных грузов по железным дорогам» [13]; - «Порядка безопасного ведения работ с вагонами груженными опасными грузами при техническом обслуживании и безотцепочном ремонте, при текущем отцепочном ремонте» № 621-93ПКБЦВ; <p style="text-align: center;"><u>п.4.1 первый абзац</u></p> <p style="text-align: center;">имеется:</p> <p>4.1 При выпуске вагонов из текущего отцепочного ремонта автосцепное устройство должно соответствовать требованиям «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог РФ» ЦВ-ВНИИЖТ-494-97. Не допускается выпуск из текущего отцепочного ремонта вагонов при наличии следующих неисправностей:</p> <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>4.1 При выпуске вагонов из текущего отцепочного ремонта автосцепное устройство должно соответствовать требованиям «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог» [4]. Не допускается выпуск из текущего отцепочного ремонта вагонов при наличии следующих неисправностей:</p> <p style="text-align: center;"><u>п.5.3 третий абзац</u></p> <p style="text-align: center;">имеется:</p> <p>Отрегулировать рычажную передачу так, чтобы выход штока тормозного цилиндра при полном служебном торможении составлял:</p> <ul style="list-style-type: none"> - у вагонов, оборудованных композиционными колодками от 50 до 100 мм, - чугунными колодками от 75 до 125 мм. 	

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014		Лист
		5
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
12	<p>должно быть:</p> <p>Отрегулировать рычажную передачу так, чтобы выход штока тормозного цилиндра при полном служебном торможении составлял:</p> <ul style="list-style-type: none"> - грузовой вагон (в том числе рефрижераторный) с одним тормозным цилиндром, с композиционными тормозными колодками от 50 до 100 мм, с чугунными тормозными колодками от 75 до 125 мм; - грузовой вагон с двумя тормозными цилиндрами (с отдельным торможением), с композиционными тормозными колодками от 25 до 65 (75)* мм. - грузовой вагон с двумя тормозными цилиндрами (с отдельным торможением) на тележках с буксовыми узлами, оборудованными адаптерами с упругими элементами, с композиционными тормозными колодками от 50 до 100 мм. <p>Примечание: (75)* - для вагонов с буксовыми узлами, оборудованными адаптерами.</p> <p style="text-align: center;"><u>п.5.3 шестой абзац</u></p> <p>имеется:</p> <p>Расстояние «а» от конца защитной трубы авторегулятора до торца соединительной муфты должно быть не менее 250 мм.</p> <p>При установке новых тормозных колодок величина запаса винта регулятора 574 должна быть 500 мм, а регулятора РТПП 675-550 мм.</p> <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>У вагонов с новыми тормозными колодками размер «а» регулятора должен быть не менее 500 мм – для регуляторов 574Б, РТПП-675, РТПП-675-М, не менее 250 мм – для регуляторов РТПП-300, у остальных вагонов размер «а» регулятора должен быть не менее 150 мм – для регуляторов 574Б, РТПП-675, РТПП-675-М, не менее 50 мм – для регуляторов РТПП-300.</p> <p>При необходимости регулировки тормозная рычажная передача вагонов оборудованных регулятором должна быть отрегулирована на поддержание выхода штока тормозного цилиндра на нижнем пределе установленных норм выхода штока.</p> <p>На одном вагоне должны быть установлены колодки одного типа и конструкции.</p> <p>Колодки на одной оси не должны различаться по толщине более чем на 10 мм.</p> <p style="text-align: center;"><u>п.5.14</u></p> <p>имеется:</p> <p>5.14 По окончании ремонта произвести проверку работы тормоза на вагоне и действие выпускных клапанов. Проверку тормозного оборудования производить в соответствии с инструкцией по ремонту тормозного оборудования вагонов № ЦВ-ЦЛ-292.</p>	

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014		Лист 6
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
12		
должно быть:		
<p>5.14 По окончании ремонта произвести проверку работы тормоза на вагоне и действие выпускных клапанов. Проверку тормозного оборудования производить в соответствии с «Общим руководством по ремонту тормозного оборудования вагонов» 732 - ЦВ – ЦЛ [7].</p>		
<p><u>п.6.2.5</u></p>		
имеется:		
<p>6.2.5 Зазор между соединительной балкой и осью внутренней колесной пары менее 85 мм не допускается.</p> <p>При устранении неисправностей по п.п. 6.1 и 6.2 руководствоваться допускаемыми размерами, указанными в «Инструкции по ремонту тележек грузовых вагонов» РД ЦВ 052-96 в разделе 4.</p>		
должно быть:		
<p>6.2.5 Зазор между соединительной балкой и осью внутренней колесной пары менее 85 мм не допускается.</p> <p>При устранении неисправностей по п.п. 6.1 и 6.2 руководствоваться допускаемыми размерами, указанными в «Руководящем документе. Ремонт тележек грузовых вагонов с бесконтактными скользунками» РД ЦВ 052-2009 [10].</p>		
<p><u>Раздел 7</u></p>		
имеется:		
<p>Буксовые узлы всех колесных пар осматривать на соответствие их требованиям «Инструктивных указаний по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками» № 3-ЦВРК.</p> <p>При обнаружении неисправности буксового узла, колесная пара заменяется в соответствии с требованиями «Инструкции по осмотру, освидетельствованию, ремонту и формированию вагонных колесных пар» от 31.12.77 № ЦВ/3429.</p> <p>Колесные пары, выкаченные из-под вагона по неисправностям буксового узла и невозможности выявления причины нагрева, должны быть заменены и направлены в вагонное депо для ремонта.</p>		
должно быть:		
<p>Буксовые узлы всех колесных пар осматривают на соответствие их требованиям «Руководящего документа по ремонту и техническому обслуживанию колёсных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524 мм) [9]. При обнаружении неисправности буксового узла, колесная пара заменяется.</p> <p>Колесные пары, выкаченные из-под вагона по неисправностям буксового узла должны быть заменены и направлены в вагонное депо для ремонта.</p>		

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014		Лист 7
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
12		

Раздел 8

имеется:

При поступлении вагонов в текущий отцепочный ремонт у колесных пар осматривать средние части осей, места сопряжений ступиц колес с осью, диски и поверхности катания колес.

Осмотр, дефектацию и замену колесных пар производить в соответствии с «Инструкцией по осмотру, освидетельствованию, ремонту и формированию колесных пар» от 31.12.77 № ЦВ/3429.

должно быть:

При поступлении вагонов в текущий отцепочный ремонт у колесных пар осматривать средние части осей, места сопряжений ступиц колес с осью, диски и поверхности катания колес.

Осмотр, дефектацию и замену колесных пар производить в соответствии с «Руководящим документом по ремонту и техническому обслуживанию колёсных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524 мм) [9].

п.9.3

имеется:

9.3 При ремонте вагонов сваркой пользоваться типовыми накладками согласно «Типовому технологическому процессу ремонта сваркой несущих элементов грузовых вагонов» ТК-47ПКБЦВ.

должно быть:

9.3 При ремонте вагонов сваркой пользоваться типовыми накладками согласно «Комплекту документов на типовой технологический процесс ремонта несущих элементов грузовых вагонов сваркой (рама и кузов)» ТК-47.

п.9.4

имеется:

9.4 Ремонт рамы сваркой производить в соответствии с требованиями «Инструкции по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов и контейнеров» РТМ 32 ЦВ 201-88.

должно быть:

9.4 Ремонт рамы сваркой производить в соответствии с требованиями «Инструкции по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов» [2].

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014		Лист
		8
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
12	<p style="text-align: center;"><u>п.10.3</u> имеется:</p> <p>10.3 Обрывы, трещины сварного шва соединения стойки с обвязкой или балкой рамы, излом трещин стойки или раскоса ремонтировать в соответствии с «Инструкцией по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов и контейнеров» РТМ 32 ЦВ 201-88.</p> <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>10.3 Обрывы, трещины сварного шва соединения стойки с обвязкой или балкой рамы, излом трещин стойки или раскоса ремонтировать в соответствии с «Инструкцией по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов» [2].</p> <p style="text-align: center;"><u>п.10.4</u> имеется:</p> <p>10.4 Устанавливаемые усиливающие накладки должны быть типовыми, в соответствии с «Типовым технологическим процессом ремонта сваркой несущих элементов грузовых вагонов» ТК-47ПКБЦВ.</p> <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>10.4 Устанавливаемые усиливающие накладки должны быть типовыми, в соответствии с «Комплектом документов на типовой технологический процесс ремонта несущих элементов грузовых вагонов сваркой (рама и кузов)» ТК-47.</p> <p style="text-align: center;"><u>п.10.7 на цистернах подпункт 4</u> имеется:</p> <p>4) При поступлении в ремонт цистерн, груженых ядовитыми веществами или другими опасными грузами руководствоваться «Порядком безопасного ведения работ с вагонами, груженными опасными грузами при техническом обслуживании и безотцепочном ремонте, и при текущем отцепочном ремонте» № 621-93 ПКБ ЦВ.</p> <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>4) При поступлении в ремонт цистерн, груженых ядовитыми веществами или другими опасными грузами работы производить согласно Руководящего документа «Порядок безопасного ведения работ с вагонами гружёнными опасными грузами при техническом обслуживании и текущем ремонте» РД 32 ЦВ 095-2009;</p> <p style="text-align: center;"><u>п.11.1</u> имеется:</p> <p>11.1 Подготовка к сварочным работам, ремонт сваркой деталей и узлов, а также приемка их после выполнения работ должны производиться в соответствии с требованиями «Инструкции по сварке и наплавке деталей вагонов» РТМ 32 ЦВ 201-88.</p>	

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014		Лист 9
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
12		
<p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>11.1 Подготовка к сварочным работам, ремонт сваркой деталей и узлов, а также приемка их после выполнения работ должны производиться в соответствии с «Инструкцией по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов» [2].</p> <p style="text-align: center;"><u>п.12.2</u> имеется:</p> <p>12.2 О проведении текущего отцепочного ремонта вагонов ставится трафарет согласно альбому «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» № 632-94 ПКБ ЦВ. Образец надписи приведен в приложении Б.</p> <p style="text-align: center;">должно быть:</p> <p>12.2 О проведении текущего отцепочного ремонта вагонов ставится трафарет согласно альбому «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» № 632-2011 ПКБ ЦВ [14]. Образец надписи приведен в приложении Б.</p> <p style="text-align: center;"><u>Раздел 15 изложить в редакции</u></p> <p>Предприятие, производящее текущий отцепочный ремонт вагонов, несет ответственность за качество сборки и комплектацию узлов, по которым вагон был отцеплен в ТОР на срок до следующего планового ремонта при соблюдении Правил технической эксплуатации железных дорог, кроме неисправностей эксплуатационных кодов в соответствии с классификатором «Основные неисправности вагонов» (К ЖА 2005 05).</p> <p>Ответственность не распространяется:</p> <ul style="list-style-type: none">- в случае последующей отцепки вагона по кодам повреждения в соответствии с классификатором «Основные неисправности вагонов» (К ЖА 2005 05);- на технологические неисправности, выявленные после предыдущих отцепок вагона в текущий ремонт по другим неисправностям;- на технологические неисправности в случае отцепки вагона в ремонт по одному и тому же коду неисправности, если дефект был расположен в месте, отличном от отраженного в дефектной ведомости предыдущего ремонта.		

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 35 - 2014			Лист
			10
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ		
12			
<p>Ответственность за качество осмотренных колесных пар устанавливается в пределах гарантийного участка безотказного следования данного предприятия.</p> <p>За состояние замененных колесных пар, ответственность устанавливается в соответствии с требованиями «Руководящего документа по ремонту и техническому обслуживанию колёсных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524 мм)» [9].</p> <p>Срок ответственности начинается с момента передачи сообщения 1354 о выполненном ремонте.</p> <p style="text-align: center;"><u>Заменить Приложение А</u></p>			

Приложение А
(обязательное)

Перечень документов используемых вместе с настоящим Руководством

№ п/п	Наименование	Номер	Дата утверждения
1	2	3	4
1	Инструкция по техническому обслуживанию вагонов в эксплуатации (инструкция осмотрику вагонов).		Утверждена пятидесятым заседанием Совета по ж.д. транспорту (Протокол от 20-22 мая 2009г., п.26)
2	Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов		Утверждена сорок восьмым заседанием Совета по железнодорожному транспорту (Протокол от 29-30 мая 2008г., п. 9.5)
3	Требования по исключению из инвентаря грузовых вагонов		Утверждены Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных представителей вагонного хозяйства, протокол от 16-17 декабря 2008 г.
4	Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог		Утверждена 53 заседанием Совета по железнодорожному транспорту (Протокол от 20-21 октября 2010 г., п. 34.6
5	Порядок комплектки и маркировки литых элементов тележек грузовых вагонов при плановых видах ремонта и строительстве новых	№ 619 ПКБ ЦВ	ПКБ ЦВ, 1993
6	Технологическая инструкция по контролю технического состояния боковых рам и надрессорных балок тележек грузовых вагонов	№ 605 ПКБ ЦВ	ПКБЦВ, 1992
7	Общее руководство по ремонту тормозного оборудования вагонов.	732 - ЦВ - ЦЛ	Утверждено пятьдесят четвёртым Советом по ж.д. транспорту государств – участников содружества (Протокол от 18-19 мая 2011г.)
8	Правила технического обслуживания тормозного оборудования и управления тормозами железнодорожного подвижного состава		Утверждены Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 06-07 мая 2014г., № 60)

продолжение Приложения А

1	2	3	4
9	Руководящий документ по ремонту и техническому обслуживанию колёсных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524 мм).		Утверждён Советом по железнодорожному транспорту государств – участников Содружества (протокол от 16-17 октября 2012г № 57)
10	Руководящий документ. Ремонт тележек грузовых вагонов с бесконтактными скользунами	РД 32 ЦВ 052-2009	Утверждён 52 заседанием Совета по ж.д. транспорту государств участников Содружества, протокол от 13-14 мая 2010г.
11	Правила эксплуатации, пономерного учета и расчетов за пользование грузовыми вагонами собственности других государств		Утверждены на совещании уполномоченных представителей железнодорожных администраций 24 мая 1996 г.
12	Комплект документов на типовой технологический процесс ремонтасливных приборов цистерн.	ТК-166 ПКБ ЦВ	ПКБ ЦВ, 1989
13	Правила перевозок опасных грузов по железным дорогам		Утверждены на 15-м заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 5 апреля 1996 г
14	Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм	№ 632-2011ПКБ ЦВ	Утверждён Советом по железнодорожному транспорту государств – участников Содружества (протокол от 16-17 октября 2012г № 57).
15	Основные неисправности грузовых вагонов	К ЖА 2005 05	Утверждён тридцать третьим заседанием Комиссии специалистов по информатизации железнодорожного транспорта участников Содружества от 20-21. 09. 2005 г