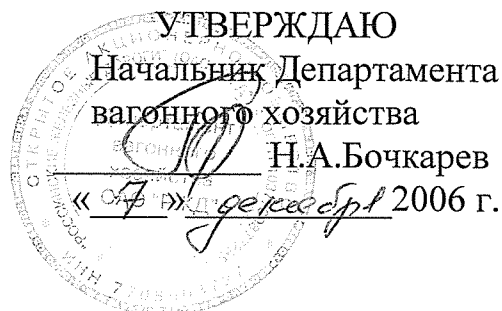
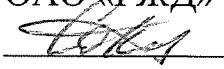


ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ»  
Департамент вагонного хозяйства ОАО «РЖД»  
ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА  
Филиал ОАО «РЖД»



ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 33 - 2006

ОБ ИЗМЕНЕНИИ Грузовые вагоны железных  
дорог колеи 1520 мм  
Руководство по текущему отцепочному ремонту  
РД 32 ЦВ-056-97

Директор ПКБ ЦВ  
ОАО «РЖД»  
 М.С.Соколовский  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2006 г.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»	Отдел Т	ИЗВЕЩЕНИЕ		ОБОЗНАЧЕНИЕ	
		324В33 - 2006		РД 32 ЦВ-056-97	
ДАТА ВЫПУСКА		СРОК ИЗМ.		Лист 1	Листов 1
19.12.2006		Срочно			
ПРИЧИНА		Требование заказчика		КОД 9	
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Задел доработать			
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ		Внедрить с момента получения			
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ		По разнарядке ЦВ			
ПРИЛОЖЕНИЕ					
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ				
8	<p style="text-align: center;">Раздел 4 Ввести п. 4.2</p> <p>4.2 При поступлении вагона в ТОР с пробегом 80 тыс. км и более или 1 год проводить внеочередную ревизию автосцепного устройства вагонов. Для вагонов собственности стран СНГ и Балтии, поступивших в текущий отцепочный ремонт ревизию не производят.</p> <p>При производстве внеплановой ревизии автосцепного устройства:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- корпус автосцепки снять с вагона и осматривать перемычку хвостовика автосцепки и клин тягового хомута, а также в доступных местах осмотреть тяговый хомут и поглощающий аппарат, с целью выявления видимых трещин;</li> <li>- с помощью кронциркуля произвести замер толщины перемычки хвостовика автосцепки на расстоянии 35 мм от верхней и нижней плоскости хвостовика. Толщина перемычки при данном измерении должна быть не менее 44 мм;</li> <li>- с помощью штангенциркуля ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89 произвести замер ширины и толщины клина тягового хомута. Ширина клина в любом сечении должна быть не менее 88 мм, толщина не менее 28 мм в наиболее изношенном месте.</li> <li>- на хвостовике автосцепки, признанной исправной, после проведения внеочередной ревизии на верхней горизонтальной поверхности, на расстоянии не менее 50 мм от края отверстия для клина тягового хомута, на зачищенном месте набивать букву Р код (клеймо) предприятия и дату проведения ревизии, шрифтом высотой не менее 6 мм и глубиной 0,25 мм с последующим заключением в рамку размером 40 × 40 мм, выполненную белой краской. Аналогичный код (клеймо) дублируют на вертикальной поверхности корпуса автосцепки ниже клейма о плановом виде ремонта.</li> <li>- данные о проведении ревизии записать в журнал общей формы «Ревизия автосцепного оборудования вагонов с пробегом 80 тыс. км». В журнал записывают сведения: дату ревизии, номера вагонов, номера автосцепок, пробег с росписью мастера (бригадира) текущего отцепочного ремонта. При повторном поступлении вагонов в текущий отцепочный ремонт на этих вагонах ревизию не производить (при наличии клейм).</li> </ul> <p style="text-align: right;">Копии исправить</p>				
	СОСТАВИЛ	Н.КОНТР.	УТВЕРДИЛ	ПР. ЗАКАЗЧИКА	
Должность	Инженер .	Вед. технолог	Зам. директора	Нач. отдела ЦВ	
Фамилия	Козлова Н. Ч.	Францев А. Н.	Макаров С. И.	14Вр. Батков А.Б.	
Подпись	<i>Козлова Н. Ч.</i>	<i>Францев А. Н.</i>	<i>Макаров С. И.</i>	<i>Батков А.Б.</i>	
Дата	05.12.06	05.12.06	05.12.06	05.12.06.	
ИЗМЕНЕНИЕ ВНЁС <i>Вранис - 20.12.06</i>					