

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

Поставляем полимерную втулку чертеж Т258.00.0.
ООО Производственная компания «АНДИ Групп»
г.Москва, проезд Серебрякова, д.2, кор.1
тел./факс (495)748-11-78
<http://andi-grupp.ru/>

ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»	Отдел Т	Извещение 32 ЦВ 52 - 2012	ОБОЗНАЧЕНИЕ РД 32 ЦВ 052-2009	
ДАТА ВЫПУСКА	СРОК ИЗМ.		Лист 2	Листов 3
	срочно			
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 внести 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 строка 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. 1 258.00.02 или по черт. 194.40.035-0.

При деловом ремонте, при отсутствии трещин, разрывов и других дефектов, нарушающих целостность изделия, полимерные втулки проушины подвески тормозного башмака не демонтировать. Контроль проушины 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 ведения рекламационно претензионной работы руководствоваться ТТ ЦВ 32-695-2006 «Технические требования. Детали литые из низколегированной стали для вагонов железных дорог колес 1520 мм, рама боковая и балка надрессорная» и ОСТ 32.183-2001 «Тележки двухосные грузовых вагонов колес 1520 мм Детали литые. Рама боковая и балка надрессорная».

Копии исправить

	СОСТАВИЛ Имя отдела	Н.КОНТР. Контр. 1 кат.	УТВЕРДИЛ Директор ПКБ ЦВ	ПР. ЗАКАЗЧИКА Зам. Председателя дирекции Совета Зеленков В.И.
Должность	Клибуков С.В.	Голышева Е.П.	Иванов А.О.	
Фамилия				
Имя				
Дата				
ИЗМЕНЕНИЕ ВИС				

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 52 - 2012		Лист
		3
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	
Приложение Г (справочное) п. 39, 40, 41, 42, 48 даны в редакции		
39 Руководящий документ. Неразрушающий контроль деталей вагонов. Общие положения.	РД 32.174-2001 г.	Согласовано на заседании вагонной Комиссии Совета (Приказ от 05-07.04.2002г. г.Москва, п.7.4)
40 Феррозондовый метод неразрушающего контроля	РД 32.149-2000 г.	Согласовано на заседании вагонной Комиссии Совета (Приказ от 05-07.04.2001г. – Москва, п.7.4)
41 Вихревой метод неразрушающего контроля деталей вагонов	РД 32.150-2000 г.	Согласовано на заседании вагонной Комиссии Совета (Приказ 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.	Согласовано на заседании вагонной Комиссии Совета (Приказ от 05-07.04.2001г. г.Москва, п.7.4)
48 Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой надressорной балки тележки грунтовых вагонов. Технологическая инструкция	ТИ-05-01-06/116 2010	УТВЕРЖДЕНО: Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций (протокол от 20-22 апреля 2011г., п.2.1.6)
Приложение Г (справочное) ввести п.52, 53, 54		
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 надressорная	ТТ ЦВ 32.695-2006	Согласовано на заседании вагонной Комиссии Совета Протокол от 24-26.06.2008г., г. Худжанл, п.33.13
54 Тележки двухосельные грузовых вагонов колеи 1520 мм. Детали литые. Рама боковая и балка надressорная. Технические условия	ОСТ 32.183-2001	Принят и введен в действие указанием МЧС России от 01.04.2002г. №П-281у
<p>Поставляем полимерную втулку чертеж Т258.00.0. ООО Производственная компания «АНДИ Групп» г.Москва, проезд Серебрякова, д.2, кор.1 тел./факс (495)748-11-78 http://andi-grupp.ru/</p>		