

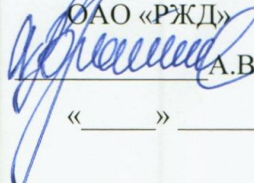
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ»

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Вице-президент

ОАО «РЖД»

 А.В. Воротилкин

« ____ » ____ 2009 г.

Первый Вице-президент

ОАО «РЖД»

____ В.Н. Морозов

« ____ » ____ 2009 г.

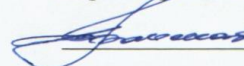
Руководство по текущему отцепочному
ремонту грузовых вагонов
№ 717-ЦВ-2009

Начальник управления планирования
и нормирования материально –
технических ресурсов ОАО «РЖД»

____ А.В. Зверев

« 18 » 08 2009 г.

Директор ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»

 М.С. Соколовский

« ____ » ____ 2009 г.

Начальник Департамента

вагонного хозяйства ОАО «РЖД»

 Д. Н. Лосев

« ____ » ____ 2009 г.

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

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1 Введение.....	3
2 Общие положения.....	4
3 Требования безопасности.....	9
4 Автосцепное устройство.....	11
5 Тормозное оборудование.....	12
6 Тележки.....	13
7 Буксовый узел.....	23
8 Колесные пары.....	24
9 Рама вагона.....	27
10 Кузов вагона.....	28
11 Требования к сварочным работам	38
12 Нанесение знаков и надписей.....	38
13 Приемка вагонов из ремонта.....	39
14 Ответственность за отремонтированные вагоны.....	41
Приложения:	
Приложение А Перечень нормативных и технических документов, действующих вместе с настоящим Руководством	42
Приложение Б Перечень наименований основных типовых работ, регламентных работ и операций контроля технического состояния грузового вагона, выполняемых в текущем отцепочном ремонте (ТОР)	45
Приложение В Перечень шаблонов, применяемых при текущем ремонте грузовых вагонов.....	70
Приложение Г Регулировка тормозной рычажной передачи вагонов с отдельным (по тележечным) торможением	72
Лист регистрации изменений	74

1 ВВЕДЕНИЕ

Требования настоящего Руководства по текущему отцепочному ремонту (далее Руководство) являются обязательными при проведении текущего отцепочного ремонта (далее ТОР) грузовых вагонов железных дорог Российской Федерации колеи 1520 мм.

Вагоны, не принадлежащие ОАО «РЖД», эксплуатируемые на железнодорожных путях общего пользования, поступающие в ТОР, ремонтируются в соответствии с требованиями настоящих Руководства и Перечня нормативных и технических документов, приведенных в приложении А.

Требования настоящего Руководства распространяется на все модели вагонов, приведенные в «Справочнике моделей грузовых вагонов СЖА 2004 04, утвержденном Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций и комиссией по информации железнодорожного транспорта.

Руководство содержит общие нормативные и технические требования, которым должны удовлетворять грузовые вагоны после проведения ТОР и является руководящим документом для всех работников, связанных с выполнением ТОР.

Перечень основных работ, выполняемых при текущем отцепочном ремонте грузовых вагонов, приведен в приложении Б и на основании Руководства должен быть разработан технологический процесс ремонта вагонов в ТОР с учетом местных условий.

Внесение изменений и дополнений в Руководство должно осуществляться установленным порядком в соответствии с требованиями Р 50-92-88 «Рекомендации ЕСТД. Общие положения по внесению изменений».

2 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1 Текущий ремонт вагонов – ремонт груженого или порожнего вагона, с отцепкой от транзитных и прибывших в разборку поездов или от сформированных составов, переводом в нерабочий парк и подачей на специализированные пути.

2.2 Пункты или пути ТОР вагонов должны оснащаться средствами механизации в соответствии с требованиями «Регламента технологической оснастки производственных подразделений вагонного хозяйства по ремонту и эксплуатации грузовых вагонов» и приказа «О мерах по улучшению организации работы пунктов технического обслуживания вагонов» №28Ц.

2.3 Численность, состав ремонтных бригад, сменность работы определяется руководством эксплуатационного депо в соответствии с действующими нормативами, объемами ремонта и режимом работы пункта ТОР.

2.4 При выполнении ТОР должны быть выявлены и устранены все неисправности вагона в соответствии с требованиями настоящего Руководства и местного технологического процесса.

2.5 Материалы, запасные части, применяемые при ремонте вагонов, должны быть сертифицированы, соответствовать нормативной документации и рабочим чертежам на их изготовление и ремонт.

2.6 ТОР грузовых вагонов производится по способу замены неисправных узлов и деталей новыми или заранее отремонтированными.

Замену основных неисправных узлов и деталей (колесные пары, боковые рамы и надрессорные балки) вагонов железнодорожных администраций государств участников Содружества, Латвии, Литвы, Эстонии производится установленным порядком в соответствии с требованиями «Правил эксплуатации, пономерного учета и расчетов за пользование грузовыми вагонами собственности других государств».

Колесные пары должны иметь толщину обода не меньше, чем у заменяемой колесной пары. При этом подкатываемые колесные пары других же-

лезнодорожных администраций должны иметь под левым болтом буксовой крышки бирку, на которой проставлена дата (месяц, год), номер оси, клеймо ремонтного предприятия и цифровой код железнодорожной администрации производившей замену колесной пары.

Устанавливаемые на вагон детали, клеймение которых предусмотрено соответствующими нормативными документами, должны иметь клейма (знаки маркировки или трафареты, указывающие место, дату изготовления или ремонта и испытания).

2.7 На вагоны, подлежащие ремонту с отцепкой от поезда, выдается уведомление на ремонт вагонов формы ВУ-23М, а на поврежденные вагоны к форме ВУ-23М должен прилагаться акт о повреждении вагона формы ВУ-25.

2.8 Контроль за выполнением технологического процесса ремонта и качества ТОР вагонов должны осуществлять бригадиры, мастера, приемщики вагонов и другие должностные лица, назначенные приказом начальника эксплуатационного депо.

2.9 Надписи и знаки на вагонах должны соответствовать альбому «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог, колеи 1520 мм».

2.10 Вагоны, выпускаемые из ТОР, должны удовлетворять требованиям действующей нормативной документации и настоящего Руководства.

При выпуске вагонов из ремонта должно составляться уведомление о приемке грузовых вагонов из ремонта формы ВУ-36 М, которое заполняется в двух экземплярах, а при выпуске из ТОР вагонов собственников – в трех экземплярах.

2.11 Учет неисправностей технического состояния вагонов при проведении ТОР производится в соответствии с дефектной ведомостью на ремонт грузового вагона формы ВУ-22 и действующим отраслевым классификатором.

2.12 Профилактический ремонт рабочих механизмов специализированного оборудования производится в соответствии с графиком планово-предупредительного ремонта (ППР), утвержденного начальником эксплуатационного депо.

Восстановление и ремонт рабочих механизмов, предъявляемые к ним требования, а также периодичность проведения им технического обслуживания и выполняемый при этом комплекс работ отражен в соответствующей нормативной документации и должен быть вписан в технологическую инструкцию местного технологического процесса.

2.13 При поступлении надрессорной балки, а также при полной разборке тележки производится инструментальный обмер ходовых частей вагона с последующей регистрацией в Журналах ВУ – 32, ВУ -38, ВУ – 39, ВУ – 42.

При выпуске вагона из ТОР собственности ОАО «РЖД» и других собственников вагонов Российской Федерации, также стран СНГ, Латвии, Литвы и Эстонии производится заполнение Листка учета комплектации грузового вагона после ремонта установленной формы с последующей передачей электронного сообщения «Сведения о комплектации вагона после ремонта» в ИВЦ дороги.

2.14 Вагоны, изъятые из запаса и отправляемые на вагоноремонтные предприятия, как внутри дороги, так и с одной дороги на другие, в обязательном порядке, направляются в ТОР для обеспечения подготовки их к отправке с проведением профилактической ревизии буксового узла, тормозного оборудования, визуального осмотра литых деталей тележек, автосцепного устройства с подъемкой вагона. После проведения подготовки вагона составляется акт общей формы, который подписывается начальником (заместителем) эксплуатационного депо, начальником ПТО и приемщиком вагонов.

2.15 При поступлении вагонов в ТОР запрещается:

- заменять предусмотренные конструкцией вагона заклепочные соединения конструкции на сварные и болтовые;
- устанавливать простые гайки вместо корончатых, предусмотренных чертежами;
- производить подчеканку, приварку по периметру и подтягивание заклепок;
- ставить вновь болты и гайки, имеющие сорванную резьбу, а также не отвечающие требованиям конструкторской документации;
- прожигать отверстия в деревянных и металлических деталях.

При ремонте трещин и изломов накладки кузовов вагона, должны перекрывать дефектное место не менее 25 мм на сторону с обязательной зачисткой сварного шва и последующей окраской. Толщина накладок должна быть в пределах от 0,8 до 1,0 толщины основного металла.

Не допускается ослабление крепления деталей вагона. Неисправные крепежные изделия заменяют. Крепление должно быть выполнено типовым способом, концы болтов (на которые не ставят шплинты) должны выходить из гайки не менее чем на 2 нитки и не более чем на величину диаметра болта, кроме болтов, длина которых необходима для регулирования размеров деталей и узлов вагона по рабочим чертежам.

Болты и гайки должны ставиться наружу гайками и шплинтами, за исключением тех, постановка которых головками наружу предусмотрена конструкцией. Под гайки, шплинты и чеки должны быть поставлены шайбы, соответствующие рабочим чертежам. Шплинты и чеки ставятся типовые, при отсутствии специальных требований они должны отстоять от гайки или шайбы не более 3 мм. Концы шплинтов и чек должны разводиться под углом не менее 90°.

2.16 Отремонтированные, узлы и детали вагона, получаемые из ремонтных депо, должны соответствовать требованиям деповского ремонта.

К постановке на вагон не допускаются детали и узлы, срок службы или межремонтный норматив которых истекает в процессе эксплуатации или до следующего планового ремонта (кроме тех, на которые продлен срок полезного использования и имеющие соответствующие утвержденные документы).

2.17 При поступлении вагона в ТОР осуществлять запрос через ИВЦ дороги о ранее проведенных внеплановых видах ремонта данному вагону. В случае выявления грузовых вагонов семь (или трех раз по одноименным дефектам) и более раз по неисправностям поступлений в ТОР в межремонтный период должен быть оформлен акт технического состояния вагона формы ВУ-27ВЦ.

2.18 Регулировка зазоров в скользунах вагонов должна производиться на прямом участке пути (превышение одного рельса над другим не более 2 мм, отклонение любого рельса от прямолинейности не более 4 мм, ширина колеи 1520 ± 2 мм).

2.19 При поступлении в ТОР рефрижераторных секций, а также электрифицированных сцепов для перевозки рефрижераторных контейнеров обслуживающая бригада секции (сцепы) по указанию мастера (бригадира) ПТО обязана:

- демонтировать междвагонные электрические соединения, обесточив электрические магистрали;
- принять меры, исключающие подачу напряжения и возможность соприкосновения с токоведущими частями при расцепке вагонов;
- демонтировать стопорные болты автосцепок.

3 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

При выполнении ТОР вагонов должны соблюдаться требования;

- «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов в вагонном хозяйстве железных дорог» №1063р от 26 мая 2006г.

- «Инструкции по охране труда для промывальщика – пропарщика цистерн и слесаря по ремонту подвижного состава, занятого ремонтом клапанов, сливных приборов цистерн в вагонном хозяйстве железных дорог ОАО «РЖД» № 407р от 24.03.2005»;

- «Инструкции по охране труда для осмотрщиков вагонов, осмотрщика-ремонтника вагонов и слесарей по ремонту подвижного состава в вагонном хозяйстве ОАО «РЖД», № ВС-6242 от 05.07.2004.

3.2 При ТОР вагонов, груженных опасными грузами, дополнительно к требованиям, изложенным в пункте 3.1, должны соблюдаться требования:

- «Правил перевозок опасных грузов по железным дорогам»;
- «Порядка безопасного ведения работ с вагонами, груженными опасными грузами, при техническом обслуживании и безотцепочном ремонте, при текущем отцепочном ремонте».

3.3 При производстве ремонтных работ на цистернах с опасными грузами запрещается:

- ремонтировать котел цистерны в груженом состоянии, а также в порожнем состоянии до производства дегазации его объема и наличие акта о годности цистерны для ремонта ВУ-19;

- производить удары по котлу;
- пользоваться инструментом, дающим искрение, и находиться с открытым огнем (факел, жаровня) вблизи цистерны;
- производить под цистерной сварочные и огневые работы.

При необходимости проведения работ по устранению неисправностей те-

лежек с применением огня, сварки и ударов, тележки должны выкатываться из-под цистерны и отводиться от нее на расстояние не менее 100м.

3.4 Кроме требований указанной документации в инструкциях и памятках по охране труда, должны быть отражены вопросы, связанные с особенностями конструкций электродомкратов, ремонтных машин, грузоподъемных механизмов, транспортных средств, оснастки, инструмента и т.д., применяемых в данном пункте ТОР вагонов.

3.5 Применяемое оборудование, приспособления, инструмент, оснастка, должны подвергаться профилактическому осмотру, ремонту, испытанию и проверке согласно действующей нормативной документации.

3.6 Рабочие места должны быть оборудованы плакатами и надписями по технике безопасности и производственной санитарии.

4 АВТОСЦЕПНОЕ УСТРОЙСТВО

4.1 При поступлении вагона в ТОР автосцепные устройства осмотреть на наличие дефектов и отремонтировать в соответствии с требованиями «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог РФ» ЦВ-ВНИИЖТ-494-97 Глава 3.

4.2 При наружном осмотре исправное состояние эластомерных поглощающих аппаратов (ЭПА) 73ZW и 73ZW12M, АПЭ-120-И.500 и АПЭ-90-А800, АПЭ-95-УВЗ и РТ-120 определяется по отсутствию зазоров между упорной плитой и передними упорами, между корпусом аппарата и задними упорами. Наличие указанных суммарных зазоров не более 5 мм не является признаком неисправности аппарата. Расстояние между упором автосцепки и ударной розеткой должно находиться в пределах от 120 до 150 мм (при укороченной розетке). ЭПА подлежат ремонту и гарантийному обслуживанию только в условиях завода-изготовителя ЭПА. При выявлении дефектов неисправный ЭПА подлежит замене на исправный. Замену одного типа ЭПА на другой производят по согласованию с собственником вагона.

4.3 При выявлении неисправного ЭПА ПТО должно в суточный срок уведомить организацию – собственника вагона, которая в свою очередь уведомляет завод изготовитель вагона и завод изготовитель ЭПА для принятия решения о замене неисправного ЭПА и последующего составления рекламационного акта на ЭПА, не выдержавшие гарантийного срока эксплуатации по форме ВУ-41М.

4.4 Акт формы ВУ-41М составляется в установленном порядке комиссией в составе представителя организации – собственника вагона и завода изготовителя вагона или ЭПА с привлечением начальника вагонного депо и приемщика. В акте обязательно указывается номер, дата изготовления и изготовитель ЭПА, вид неисправности, величина суммарного зазора, номер вагона и его собственник.

5 ТОРМОЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

5.1. Все тормозное оборудование, отремонтировать в соответствии с требованиями «Инструкции по ремонту тормозного оборудования вагонов» ЦВ-ЦЛ-945 Глава 4.1.

5.2 Производить замену главных и магистральных частей воздухораспределителей, авторежима, авторегулятора с просроченным сроком ремонта или с неясными клеймами;

- заносить в книгу учета ремонта и ревизии тормозов формы ВУ-68 дату ремонта, номера вновь устанавливаемых воздухораспределителей, условный номер АКП производивших последний ремонт главной и магистральной частей воздухораспределителя;

- отремонтированные магистральные, главные части, авторежимы, срок хранения которых превышает 6 месяцев со времени их ремонта, могут быть установлены на вагон только после их испытания в АКП, при условии удовлетворительных результатов;

- запрещается устанавливать на вагон при ТОР магистральные части 270-005, ВР 270-1000 МЧ.

5.3 После ТОР вагона с отцепкой его от состава тормозное оборудование на вагоне должно быть испытано и принято в соответствии с разделом 24 и 25 «Инструкции по ремонту тормозного оборудования вагонов» ЦВ-ЦЛ-945.

5.4 Требования к регулировке тормозной рычажной передачи с раздельным (по тележечным) торможением приведены в приложении Г.

6 ТЕЛЕЖКИ

6.1 Двухосные тележки.

6.1.1 При поступлении вагонов в ТОР независимо от вида дефекта производится осмотр тележки;

6.1.2 В боковой раме трещины, независимо от их длины, не допускаются и ремонту не подлежат:

- в углах буксовых проемов;
- на горизонтальном поясе буксовых проемов;
- в углах рессорного проема;
- на наклонном поясе;
- на технологических отбуртовках окон.
- не допускается ослабление более 2-х заклепок одной неподвижной фрикционной планки на боковой раме тележки, ослабление двух соседних заклепок не допускается.
- боковая рама тележки с наплавленными опорными поверхностями буксового проема заменяется отремонтированной в соответствии требованиями действующей нормативной документации.

6.1.3 В надрессорной балке не допускаются:

- поперечные трещины верхнего пояса, нижнего пояса и вертикальных стенок (независимо от размеров);
- продольные трещины верхнего пояса и вертикальных стенок суммарной длиной более 250 мм;
- трещины опорной поверхности подпятника, выходящие на наружный борт (независимо от размера), не выходящие за наружный борт, длиной более 250 мм;
- трещины на наклонных поверхностях клиновых проемов, выходящие на внутреннюю полость;
- продольные трещины нижнего пояса (независимо от размера), надрессорные балки с такими дефектами ремонту не подлежат.

- запрещается постановка надрессорных балок с приваренными пластинами на наклонных поверхностях

6.1.4 Пружины с трещинами, изломами, имеющие смыкание витков - должны быть заменены на исправные.

6.1.5 Сменные элементы тележки с неисправностями:

- трещины, отколы в сменных прокладках, устанавливаемых на опорную поверхность подпятника при подъеме вагона, опорную поверхность боковой рамы;

- отколы износостойкой фрикционной планки;

- трещина или излом клина, ремонту не подлежат и заменяются новыми.

- предусмотренные конструкцией, но отсутствующие на тележке износостойкой планки устанавливаются вновь.

При обнаружении неисправностей сменных износостойких прокладок, в целях выявления причины, вызвавшей неисправность, производить тщательный осмотр сопрягаемых поверхностей боковых рам к опорной поверхности корпусов букс, при выявлении неподготовленной (механически не обработанной) опорной поверхности боковая рама подлежит отбраковке и передаче вагоноремонтному предприятию производившему последний плановый ремонт с оформлением Акта формы ВУ-41М.

6.1.6 При поступлении вагонов в ТОР по неисправностям тележек, требующих замены деталей (боковой рамы, надрессорной балки), производят подъемку вагонов, тележки выкатывают и при производстве работ проводят соответствующий объем инструментальных обмеров:

- при замене боковой рамы тележки, вновь устанавливаемая боковая рама должна иметь разность по размеру между вертикальными наружными поверхностями буксового проема на высоте 60 мм от нижней поверхности с оставшейся боковой рамой не более 2 мм. Размер проверяют шаблоном Т 914.01.000 ПКБ ЦВ;

- комплект рессорного подвешивания (пружины, фрикционные клинья, подвижные фрикционные планки) снятые при замене боковой рамы инструментальному обмеру не подлежат и после проведения визуального контроля устанавливаются с сохранением их месторасположения относительно сохраняемой надрессорной балки;

- при замене надрессорной балки порядок проведения работ аналогичен, с учетом сохранения месторасположения элементов в обоих комплектах рессорного подвешивания;

- при замене пружины рессорного подвешивания допускается произвести установку комплекта пружин (подобранного на установках подбора пружин)

После сборки тележки и опускания кузова проверить положение фрикционного клина. Завышение, хотя бы одного фрикционного клина, относительно нижней опорной поверхности надрессорной балки при выпуске из ТОР допускается не более 5 мм. Завышение клиньев проверяется только у порожних вагонов.

6.1.7 Перечень шаблонов и инструментов приведен в приложении В.

6.1.8 Поступающие для замены боковые рамы боковые рамы, от вагоноремонтных предприятий, должны быть окрашены в районе радиусов R 55 буксового проема в белый цвет сплошной полосой шириной не менее 30 мм.

6.1.9 Допускается замена тележки с неисправностями на отремонтированную в условиях вагонного депо.

6.1.10 Перед подкаткой тележки под вагон пятники, подпятники и скользуны смазывать графитовой смазкой ГОСТ 3333-80, КТСМ ТУ 0254-110-01124328-2000. Проверить состояние шкворня и деталей тормозной рычажной передачи.

6 1.11 У вагонов проходящих ТОР с выкаткой тележек произвести обмер узла пятник-подпятник.

6.1.12 Детали тормозной рычажной передачи тележки с трещинами ремонту не подлежат и должны быть заменены новыми.

6.1.13 У вагонов, оборудованных тележками модели 18-578, при поступлении в ТОР производить выкатку тележек для последующей зачистки зоны буксового проема и тщательного осмотра на предмет выявления трещин в зоне R 55 с отметкой в специальном журнале. Проверить состояние упруго-катковых скользунов в свободном состоянии размер «А» должен быть не менее 28 мм, под тарой 8 ± 2 мм (рисунок 1, 2). Назначенный ресурс службы тележки (по ресурсу боковой рамы и надрессорной балки) – 32 года. Назначенный ресурс по пробегу от постройки до первого деповского ремонта – 500 тыс. км, но не более 4 лет, а для тележек без износостойкой защиты наружного бурта подпятникового места надрессорной балки 250 тыс. км, но не более 3 лет. При обнаружении неисправностей у вагонов, имеющих гарантийную ответственность завода-изготовителя, их устранение производят только с письменного согласия завода-изготовителя. Размер

$A (30^{+2,5}_{-1,5})$ (рисунок 2) в свободном состоянии обеспечивается регулировочными прокладками, расположенными между колпаком и демпфером.

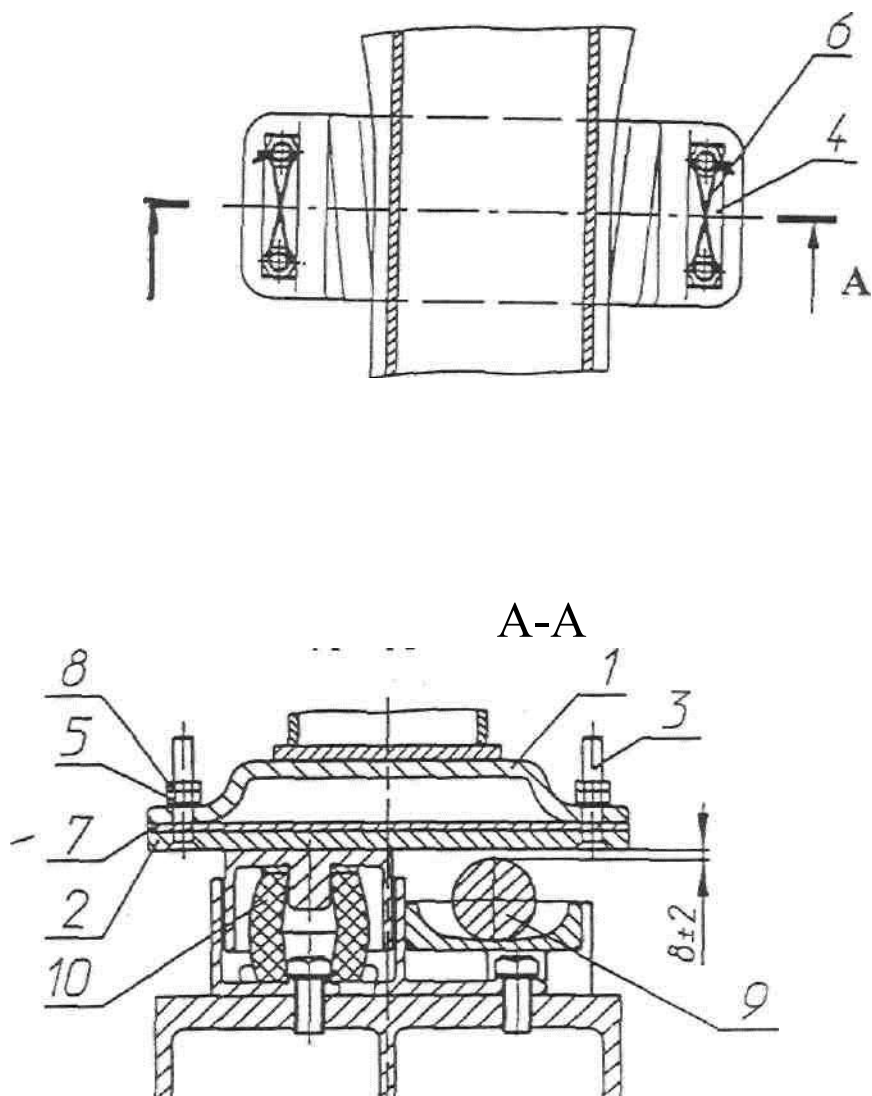
Размер А (8 ± 2) мм под тарой вагона обеспечивается регулировочными прокладками ответной части скользуна, расположенного на раме.

6.1.14 При поступлении вагонов, оборудованных упруго-катковыми скользунами в случае не обеспечения указанных выше размеров, кузов вагона должен быть поднят для контроля высоты демпфера. Демпферы с трещинами или высотой менее 105 мм заменяются новыми. Ролик с трещинами или износом более 2 мм на сторону или менее $\varnothing 60$ мм заменяется новым.

Колпак, у которого опорная поверхность с трещинами или с износом более 4 мм на площади более 50% заменяется новым или отремонтированным.

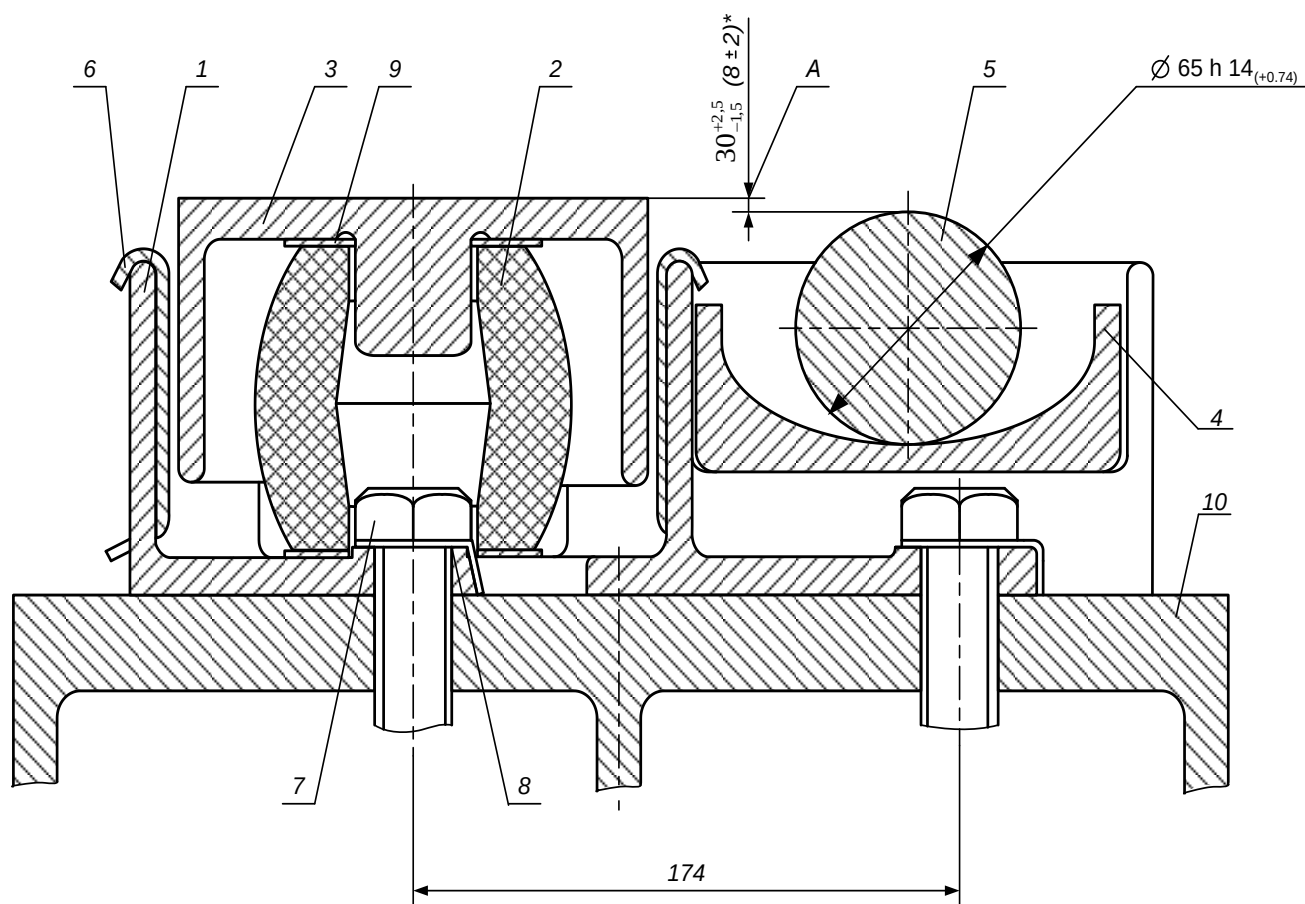
6.1.15 Ослабленные болты подтягивают, с трещинами, срывом резьбы заменяются новыми. Вкладыш с трещинами заменяется новым.

6.1.16 Подкатка тележки модели 18-100 взамен неисправной тележки модели 18-578 в одном вагоне не допускается.



1 – скользян; 2 – опорная пластина; 3 – винт; 4 – шайба стопорная; 5 – гайка; 6 – проволока; 7 – прокладка регулировочная; 8 – контргайка; 9 – ролик скользуна тележки; 10 – демпфер скользуна тележки.

Рисунок 1 – Общий вид



* размер под тарой вагона

1 - корпус; 2 - демпфер; 3 - колпак; 4 - вкладыш; 5 - ролик; 6 - сменный износостойкий элемент;
 7 - болт М24-6gx50,46 ГОСТ 7798-70; 8 - шайба 24 ГОСТ 13463-77; прокладка регулировочная;
 10 - надрессорная балка.

Рисунок 2 Скользян упруго-каткового типа Чертёж 578.00.020-0 СБ ФГУП «ПО УВЗ»

После подкатки тележек под вагон производится обязательная регулировка скользуна по размеру А (8 ± 2 мм) под тарой вагона при помощи регулировочных прокладок ответной части скользуна, расположенной на раме вагона. При этом, демпфер, (отдельно от тележки или в ее составе) до регулировки, должен быть выдержан в течение не менее 8 часов при температуре не менее $+18^{\circ}\text{C}$. Регулировка производится на прямом участке пути (превышение одного рельса над другим не более 2 мм, отклонение любого рельса от прямолинейности не более 4 мм, ширина колеи 1520 ± 2 мм, расстояние между контррельсами 1433^{+2} мм).

6.1.17 Запрещается производить сварочные работы на тележках при проведении текущего ремонта. Неисправные детали и узлы заменить отремонтированными или новыми.

6.1.18 При замене литых деталей тележки параметры боковой рамы, надрессорной балки, установленной вместо неисправной детали, заносить в «Журнал приемки отремонтированных тележек грузовых вагонов» формы ВУ-32 и заполнять лист 2 и лист 5 листа учета комплектации приложения ВУ-36М, а также заполняются учетные формы ВУ-38, ВУ-39, ВУ-42 пономерного учета поступления, расхода, браковки и исключения боковых рам и надрессорных балок тележек грузовых вагонов..

В журнал формы ВУ-32 заносить параметры только той литой детали, которая установлена на место неисправной.

При замене боковой рамы заносятся:

- номер, год постройки вагона;
- номер, год изготовления боковой рамы;
- продления срока службы (при наличии);
- суммарные продольный и поперечный зазоры между направляющими боковой рамы и корпусом буксы не заполняются;
- зазоры в скользунах.

При замене надрессорной балки заносятся:

- номер, год постройки вагона;
- номер, год изготовления, клеймо балки;
- диаметр и глубина подпятника;
- завышение фрикционного клина относительно надрессорной балки (только для порожних вагонов);
- зазоры в скользунах.

Параметры неисправной литой детали тележки указываются на листке 5 Листка учета комплектации приложения к ВУ-36М.

6.1.19 Тележки, имеющие признаки схода с рельс, направлять в плановый вид ремонт в вагонное депо для проверки их геометрических размеров и проведения неразрушающего контроля.

6.1.20 При выявлении при производстве ТОР колесных пар, имеющие разницу толщины гребней колес на одной оси более 3 мм, выкаченная из под вагона тележка без колесных пар направляется в вагонное депо ЦДРВ или на участок по ремонту тележек эксплуатационного вагонного депо для определения основных размеров боковой рамы «а», «б», «М», «Н» и установления причины одностороннего износа гребней. Выкаченная тележка заменяется исправной с литыми деталями с аналогичной датой изготовления.

6.1.21 Для перевозки легковесных грузов и легковых автомобилей на тележке должно быть установлено не менее 8 комплектов пружин по 4 пары (внутренняя и наружная) на каждой боковой раме.

6.1.22 Трехосные тележки типа КВЗ-1М, УВЗ-9М, изготовленные по ТУ 3-910-75 с истекшим сроком службы (более 15 лет) ремонту не подлежат. Допускается замена тележки типа УВЗ-9М на тележку модели 18-522 или 18-522А, изготовленную по ТУ 3183-021-07518941-96 по согласованию с заводом-изготовителем, при этом тормозное нажатие должно отвечать требованиям действующей нормативной документации.

6.2. Четырехосные тележки

6.2.1 Зазор между скользунами соединительной и шкворневой балок с обеих сторон одного конца восьмиосной цистерны в сумме должен быть от 4 мм до 15 мм, между соединительной и надрессорными балками с обоих концов одной двухосной тележки зазор в сумме должен составлять от 4 мм до 20 мм.

6.2.2 Не допускается отсутствие зазоров по диагонали четырехосной тележки между скользунами надрессорной и соединительной балок, соединительной и шкворневой балок.

6.2.3 Соединительные балки с трещинами, изломами – заменить на новые или отремонтированные. Производство сварочных работ на соединительной балке не допускается.

6.2.4 Суммарный зазор между упорной поверхностью пятника шкворневой балки цистерны и буртом центрального подпятника соединительной балки, измеренный вдоль оси вагона, допускается не более 20 мм.

6.2.5 Зазор между соединительной балкой и осью внутренней колесной пары менее 85 мм не допускается.

6.2.6 Ответственность за правильность сборки тележек и безопасную эксплуатацию возлагается на работников ТОР, производивших их комплектацию.

6.3 Тележки рефрижераторных вагонов

6.3.1 При поступлении в ТОР тележек рефрижераторных вагонов с неисправностями, угрожающими безопасности движения должны быть отремонтированы:

- трещины, излом хомута, листа, наконечника рессоры. Рессору заменить;
- трещины, излом, смыкание надбуксовой пружины. Пружину заменить;
- сдвиг или перекос рессоры, листа рессоры. Рессору заменить;
- трещины, излом валика подвески. Валик заменить;

- трещины, излом, срыв резьбового соединения у шпинтона. Гайку заменить. При необходимости замены шпинтона вагон направить в ремонтное депо;

- трещины, излом подвески, люлечной балочки. Подвеску, люлечную балочку заменить на новые или отремонтированные.

- трещины, излом скобы предохранительной. Скобу заменить.

- траверсу с трещинами или изломами заменить на новую или отремонтированную.

6.3.2 Ослабленные болтовые крепления шпинтонов, скобы предохранительной закрепить.

6.3.3 При обнаружении трещин в пятнике, подпятнике, раме тележки, раме вагона и при суммарном износе между шейкой опорной (люлечной) балки и верхом отверстия люлечной подвески для тележек КВЗ-И2 более 22 мм, а для тележек ЦМВ – Дессау более 23 мм направить вагон для ремонта в депо приписки.

7 БУКСОВЫЙ УЗЕЛ

7.1 Буксовые узлы всех колесных пар при проведении ТОР осматривают на наличии дефектов:

- ослабление или обрыв болтов крепления смотровой или крепительной крышки буксы;
- ослабление торцового крепления;
- сдвиг буксы;
- выброс смазки через лабиринтное уплотнение на диск или обод колесной пары;

7.2 Ослабленное болтовое крепление крышек крепительной и смотровой подтянуть, оборванные болты заменить на новые. При обнаружении других неисправностей буксового узла, колесная пара заменяется в соответствии с требованиями действующей нормативной документацией.

7.3 Колесные пары, выкаченные из-под вагона по неисправностям буксового узла, выявленные средствами диагностики буксовых узлов на ходу поезда по нагреву (типа КТСМ и др.), должны быть заменены и направлены в вагонное депо для ремонта.

Колесные пары с коническими подшипниками кассетного типа выкаченные из под вагонов направляются в адрес завода изготовителя установленным порядком.

Замена колесной пары, оборудованной буксовыми узлами с подшипниками кассетного типа, на колесную пару с буксами с роликовыми подшипниками в тележке и в вагоне не допускается.

8 КОЛЕСНЫЕ ПАРЫ

8.1 При поступлении вагонов в ТОР 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».

8.2 При выпуске из ТОР, при замене колесной пары, обеспечить подкатку колесных пар после обточки поверхности катания с толщиной гребней не менее 27 мм.

Грузовые вагоны, находящиеся в эксплуатации с исполненным пробегом 100 тыс. км, и имеющие колесные пары с толщиной обода колеса менее 35 мм, в зимний период (с 1 сентября по 1 марта) при наличии выщербин глубиной более 5 мм и длиной более 25 мм, ползунов и наваров размером более 0,5 мм из под вагона выкатывают и направляют в очередной плановый вид ремонта.

8.3 Допускаемые размеры колесных пар и их элементов при выпуске вагонов из ТОР приведены в таблице 1:

Таблица 1

№ п/п	Наименование элементов, параметров и дефектов колесной пары	Размеры при выпуске из ТОР, мм
1	Расстояние между внутренними боковыми поверхностями ободов колес у колесных пар грузовых и пассажирских вагонов, обращающихся в поездах со скоростями до 120 км/час. Изготовленные по ГОСТ 4835-2006	1437-1443 1439-1442
2	Разность расстояний между внутренними боковыми поверхностями ободов колес, измеренная в четырех точках, расположенных в двух взаимно перпендикулярных плоскостях, не более	2
3	Разность диаметров по кругу катания колес, насаженных на одну ось, не более	4 1*
	* - Для подкатываемых колесных пар.	
4	Толщина обода колеса не менее: у колесных пар грузовых вагонов	24
5	Равномерный прокат колесных пар не более:	7
6	Неравномерный прокат на поверхности катания колеса, не более: - у колесных пар, подкатываемых под вагон	1,0
	- у невыкатываемых из-под вагона колесных пар	1,5
7	Ползуны (выбоины) на поверхности катания колес	Не более 0,5
8	Кольцевые выработки на поверхности катания колес грузовых вагонов шириной 10 мм и глубиной, не более	0,5
9	Выщербины на поверхности катания колес грузовых вагонов без трещин, идущих вглубь металла, длиной до 15 мм включительно или глубиной не более	1
10	Толщина гребня	26-33
11	Разность толщин гребней колес на одной колесной паре, не более:	3
12	Круговой наплыв металла, выходящий за наружную боковую поверхность обода	Не допускается
13	Дефект на поверхности катания колес, вызванный смещением металла («навар»):	Не более 0,5
14	Вмятины, забоины и протертость на средней части оси, не более	2

8.4 При обнаружении колесных пар с дефектами:

- при наличии вмятин или забоин на поверхности обода колеса глубиной более 5 мм;
- имеющие отверстия для водила;
- при подозрениях на наличие трещин;
- при неисправностях поверхности катания колеса, с которыми запрещается выпуск из текущего ремонта;
- при несоответствии геометрических размеров колесной пары;
- при внешних признаках неисправности буксового узла;
- колесные пары румынского производства (клейма FOB, 10B, ГОВ) до 2004 г. изготовления;
- колесные пары, имеющие механические повреждения средней части оси глубиной более 2 мм, изъять из эксплуатации и направить в ремонтное предприятие для производства полного освидетельствования колесной пары.

8.5 Требования к дефектации колесных пар рефрижераторных вагонов аналогичны требованиям для грузовых вагонов в соответствии с требованиями «Инструкции по осмотру, освидетельствованию, ремонту и формированию колесных пар» - ЦВ/3429.

9 РАМА ВАГОНА

9.1 Раму вагона осмотреть на наличие дефектов. На хребтовой балке полувагона разрешается:

- заварка трещин двутавра с последующей постановкой накладок, при условии, что трещина со стенки не распространяется на нижнюю полку двутавра;

9.2 При ремонте концевой балки всех типов вагонов разрешается:

- заварка не более трех трещин или одного излома в любом месте концевой балки;

- приварка накладок пораженных мест коррозией, при условии что толщина стенки не менее 4 мм и площадь не более 0,4 м²;

- постановка на полувагоны усиливающей накладки над ударной розеткой.

9.3 При ремонте шкворневой и промежуточных балок всех типов вагонов разрешается:

- заварка трещин или изломов верхнего или нижнего листа шкворневой балки с усилением накладки не более трех. Допускаемое расстояние от начала трещины или излома до границы крайнего элемента хребтовой балки не менее 100 мм;

- заварка трещины длиной не более 50 мм без постановки усиливающей накладки;

- заварка трещин, изломов вертикальных листов с постановкой накладок.

При наличии трещин в пятниках и вертикальных прогибов балок более 50 мм вагоны направить в ремонтное депо.

9.4 Рамы вагонов, с неисправностями, отвечающими требованиям «Инструкции по исключению из инвентаря вагонов» ЦЧУ-ЦВ/4433 – вагон исключить из инвентарного парка.

10 КУЗОВ ВАГОНА

10.1 Кузов вагона осмотреть на наличие дефектов особое внимание обратить на шкворневой узел.

При ремонте кузова грузовых вагонов допускается:

- заварка трещин, изломов верхней и нижней обвязок с последующим усилением накладками, при условии, что на обвязке будет не более трех поперечных изломов или двух продольных трещин длиной не более 200 мм каждая. Расстояние между стыками должно быть не менее 1 м;

- заварка трещин и изломов раскосов, шкворневых и промежуточных стоек в любом месте, но не более одного излома или трещины с усилением накладкой;

- восстановление старых швов с дефектами при отрыве стойки от нижней обвязки. Допускается усиливать узел заделки электрозаклепками или накладками;

- заварка поперечных трещин угловых стоек длиной до половины периметра поперечного сечения с усилением накладками. На одной стойке допускается ремонтировать не более одной трещины.

Угловые стойки с изломом ремонту не подлежат, вагон имеющий указанный дефект направить в деповской ремонт;

- заварка дефектов сварных швов листов обшивки;

- заварка пробоин и порезов длиной менее 100 мм и шириной не более 3 мм; заделка пробоин и порезов длиной более 100 мм и шириной более 3 мм постановкой накладок и приваркой их по периметру при условии, что в проеме между стойками должно быть не более двух накладок;

- замена ранее поставленных с наружной стороны кузова накладок постановкой накладок по профилю изнутри кузова;

10.2 На кузове крытого цельнометаллического грузового вагона допускается:

- заварка на стойках боковой стены поперечных трещин, распространяющихся не более половины их сечения, без усиления накладками, за исключением дверных и торцовых стоек, на которых постановка накладок обязательна;

- заварка трещин и разрывов обшивки шириной менее 2 мм и длиной не более 100 мм без постановки накладок;

- устранение пробоин и разрывов шириной более 2 мм, длиной более 100 мм постановкой накладок. Количество накладок в одном проеме между стойками должно быть не более двух;

- 10.3 В металлическом полу разрешается:

- заварка трещин в основном металле длиной не более 500 мм или дефектов сварных швов;

- приварка накладок на полах при условии, что площадь каждой накладки не более 0,3 м², а расстояние между ними не менее 1 м;

10.4 Неисправные узлы и детали кузова при производстве текущего ремонта: подножки, лестницы, поручни, дверные упоры, ограждения верхних площадок и т.д. отремонтировать.

10.5 При выполнении ТОР с подъемкой контролировать техническое состояние и геометрические размеры пятников. Пятники с отклонением от геометрических размеров, установленных для плановых видов ремонта более 4 мм направить в ремонтное депо с составлением акта рекламации формы ВУ- 41 М.

10.5 Кузова порожних вагонов на пунктах ТОР, требующих направления в плановые виды ремонта ремонтировать в объеме, необходимом для их дальнейшего безаварийного следования до места ремонта.

Рефрижераторные вагоны и вагоны «ИВ-Термос» с дефектами, требующих производства сварочных работ на кузове вагона, направлять в ближайшее рефрижераторное вагонное депо.

10.6 При поступлении вагонов в ТОР должны быть устранены (в дополнение к указанным выше) следующие неисправности:

на полувагонах:

- уширение кузова более 50 мм;
- отсутствующие люки или створки двери установить;
- обрыв двери, отсутствующие валики установить, шайбу приварить к валику;
- отсутствующие торсионы установить;
- механизма закрытия торцевых дверей;
- взамен отсутствующих деталей механизма закрытия крышек люков установить отремонтированные или новые.

В крышках люков полувагонов, ремонтируемых без снятия их с вагона разрешается:

- приварка усиливающей планки переднего угольника обвязки крышки люка;
- приварка под угольники накладок;
- заварка не более двух трещин в листе крышки длиной не более 100 мм.

При ремонте нижнего запорного механизма торцевой двери разрешается:

- заварка дефектных сварных швов крепления механизма к торцевой двери;
- заварка дефектных сварных швов крепления стенок коробки механизма;
- приварка валика механизма при дефектном сварочном шве или при его отсутствии;
- заварка трещин на стенках коробки;
- заварка трещин на скобе механизма.

Местный зазор между крышкой люка и плоскостью прилегания допускается не более 6 мм. Для устранения зазоров допускается приварка не

более двух планок суммарной толщиной не более 12 мм на горизонтальную полку запорного угольника. При этом ширина планок должна быть 50 мм, а длина от 60 до 100 мм, а у литых запорных угольников- 60 мм. Трещины в запорных угольниках ремонтируются сваркой.

На крытых вагонах:

- обеспечить 100 % контроль технического состояния крепления крыш вагонов с отметкой в журнале произвольной формы. Отсутствующие болты восстановить с прихваткой гаек сваркой;

- трещины, пробоины в крыше заварить, при чем длина трещины не более 150 мм на площади 1 м². Допускается ремонтировать дефекты в крыше постановкой накладки, толщиной не менее толщины металла листа крыши. Отсутствующие болты восстановить с прихваткой гаек сваркой;

- трещины, пробоины в обшивке ремонтировать сваркой с постановкой накладки,

- при отсутствии дверей установить новые или отремонтированные;

- доски с пробоинами, изломами деревянной обшивки и пола заменить;

- установить вместо отсутствующих типовых дверных закидок новые или отремонтированные с прихваткой гаек сваркой.

На универсальных платформах:

При ремонте деталей бортов платформы разрешается:

- восстановление дефектных поверхностей деталей крепления металлического борта при износе не более 5 мм, при размере более 5 мм детали заменить новыми или отремонтированными;

- валик, клин с трещинами заменить на отремонтированный или новый;

- заварка трещин в металлическом листе пола;

- заварка на листе борта трещин при условии, а толщина листа в месте наложения сварных швов не менее 3 мм с перекрытием накладкой толщиной от 3 мм до 4 мм.

- доски пола с изломами, пробоинами заменить, толщина досок пола допускается не менее 48 мм. Зазор между досками допускается не более 6 мм;

- устранить выход узлов за габарит подвижного состава, возможность падения бортов, потери груза;

на платформах для перевозки контейнеров

- дефекты рамы устранить;

- трещины в плитах откидных с упорами заварить;

- оси с трещиной, изломом заменить на новые и приварить к проушинам;

- отсутствующие откидные упоры установить в соответствии с типом упоров, применяемых на данной платформе, с последующим контролем размеров по диагоналям упоров шаблонами;

- при наличии пола, в котором отсутствуют доски, восстановить, с изломами заменить новыми или бывшими в эксплуатации с толщиной не менее 45 мм;

на платформах для перевозки леса, пиломатериалов и труб

- дефекты рамы устранить в соответствии с п.9.2, 9,3;

- трещины в стойках и торцовой стене заварить, зачистить и установить накладку и обварить сплошным швом по периметру. Трещины в гребенках платформы для перевозки леса заварить и зачистить до основного металла и закрасить;

- платформы с изломом стойки направить для ремонта в вагоноремонтное предприятие;

- уширение стоек или рам более 50мм, но не более 30 мм на одну сторону устранить правкой. Замер производить по верху стоек. Порванные

стяжки, звенья цепей для крепления груза ремонтировать сваркой;

- ослабленное болтовое соединение в съемных секциях закрепить, с сорванной резьбой заменить новым.

Стойки съемных секций платформ, оборудованных под перевозку леса и пиломатериалов должны иметь маркировку, которая наносится на хорошо очищенные места, четко обозначая условный код предприятия изготовителя (депо) и дату изготовления. Маркировка наносится ударным способом шрифтом 8-10 на каждую стойку, на высоте 300 мм, с одной стороны вагона. Места установки клейм выделяются прямоугольной рамкой, которая наносится белой краской, толщина линий от 7 до 10 мм (если рамки не поставлены предприятием изготовителем, рамки наносит предприятие, проводящее плановый вид ремонта, или приемку после модернизации у предприятий изготовителей).

В случае возникшей необходимости замены одной из стоек секции, секция должна быть заменена целиком. Вновь устанавливаемая секция должна быть изготовлена на предприятии, аттестованном в установленном порядке на право изготовления секций лесных стоек и иметь маркировку установленным порядком. Секции являются штатным оборудованием платформы и подлежат плановым видам ремонта в сроки, установленные нормативной документацией на ремонт вагонов.

На цистернах:

- при поступлении в ТОР порожней цистерны с неисправностями котла, угрожающими безопасности движения и невозможности устранить неисправности силами пункта, провести подготовку цистерны для безопасного проследования на ближайшую ППС. Ремонт таких цистерн производить в условиях депо или завода.

- текущий отцепочный ремонт цистерн проводить после промывки и пропарки котлов при наличии формы ВУ-19. Сварочные работы производить (кроме работ на котле) только при наличии формы ВУ-19 и справки о взрывобезопасности;

- при поступлении в ремонт цистерн, груженных 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».

- цистерны, требующие производства сварочных работ на котле и последующих испытаний, а также, имеющие сдвиг котла, смещением центра тяжести котла восьмьюсной цистерны относительно оси полурамы более 40 мм, а котла четырехосной цистерны относительно оси рамы более 45 мм должны ремонтироваться в условиях вагоноремонтных предприятий.

- цистерны с неисправности сливных приборов, приводящих к потере груза (отсутствующие или поврежденные клапаны, штанги или заглушки т.д.) должны быть отремонтированы путем замены деталей сливного прибора на ППС;

- отсутствующие хомуты должны быть установлены, ослабшие гайки подтянуты, изломанные тарельчатые пружины заменены новыми;

- хомуты с трещинами заварить с постановкой накладки, оборванные хомуты котлов должны быть отремонтированы с постановкой накладки, толщиной не менее толщины пояса хомута.

На вагонах-хопперах:

- дефекты рамы устранить в соответствии с п.9.2, 9,3;

- отсутствующие загрузочные люки установить;

- открытые загрузочные люки закрыть;

- незафиксированные штурвалы привода механизма разгрузки фиксировать. Трещины в сварных соединениях кронштейнов крепления привода механизма разгрузки, разделить и заварить;

- трещины в стойках и пробоины кузова заварить с постановкой накладок;

- трещины, пробоины крыши, кузова заварить с постановкой наклад-

ки, толщина накладки не менее толщины листа кузова. Механизм разгрузки проверить на работоспособность открыванием и закрыванием разгрузочных крышек люка.

На вагонах-думпках:

- погнутые, с трещинами кронштейны цилиндра опрокидывания отремонтировать сваркой;
- валики с трещинами заменить новыми или отремонтированными;
- погнутые, с трещинами рычаги, тяги механизма открывания бортов заменить новыми или отремонтированными;
- пружины механизма опрокидывания, имеющие трещины или осадку более 15 мм заменить;
- поврежденные механизмы открывания бортов, блокировки, проворачивания собачки, отогнутый или не совпадающий с опорой более, чем на 15 мм шип отремонтировать или заменить;
- на место отсутствующих и неисправных противовесов валика или шплинтов в рычагах механизма открывания бортов или валика опоры кузова установить новые или отремонтированные;
- ослабшие болты крепления подтянуть;
- изломанные ушки разгружающего цилиндра, оборванные упоры от перемещения кузова отремонтировать;

После окончания ремонта механизм опрокидывания проверить на Работоспособность.

На вагонах для перевозки горячих окатышей и агломерата:

- заварка трещин или обрыва в сварных швах на коньках хребтовой балки;
- заварка трещин в крышке люка;
- приварка оборванных петель;
- приварка накладок в местах пробоин или повреждений коррозией;
- заварка трещин или других дефектов в сварных швах на тяге;

- устранить зазор между крышкой люков и плоскостью прилегания.

Допускаются местные зазоры не более 5 мм.

- устранить продольное смещение вала разгрузочного механизма. Зазор между зубом защелки и зубом рычага более 3 мм не допускается. Величина перехода рычага через «мертвую точку» должна быть не менее 8 мм и не более 18 мм. При размерах, не отвечающих указанным, произвести регулировку механизма разгрузки регулировкой длины тяг.

На вагонах-хопперах для минеральных удобрений:

- заварка трещин длиной не более 100 мм без перекрытия накладками, а более 100 мм с и поврежденные коррозией, пробоины с постановкой накладки;

- заварка трещин в бункерах;

- приварка накладок на места, поврежденные коррозией более половины толщины листа или имеющие пробоины;

- заварка трещин в сварных швах независимо от длины;

- изогнутые, с трещинами, изломом рычаги запорных механизмов для крышек заменяют новыми или отремонтированными;

- сектора, шестерни с трещинами, изломом и износом более 6 мм механизма разгрузки заменяют новыми;

- цилиндр двустороннего действия проверить на работоспособность, при наличии неисправностей снять переднюю крышку и заменить детали с дефектами;

- уплотнения разгрузочных люков с разрывами, трещинами, расслоениями заменить новыми;

- зазор между зубом закидки и зубом фиксатора более 3 мм не допускается;

- при обнаружении трещин и изломов вала и трубы вала, подшипников вагоны направить в ремонт на вагоноремонтное предприятие;

- болты, гайки с сорванной резьбой заменить новыми;

- трехходовой кран с дефектами заменяют новым или отремонтированным;

ным;

- в открытом положении крышек разгрузочных люков тяги должны перейти мертвую точку. Величина перехода должна быть в пределах от 10 мм до 16 мм, в этом положении сектор должен касаться упора. Величина перехода рычагов через «мертвую точку» допускается не более: для верхней тяги – 20 мм, а для нижней – 15 мм. В закрытом положении крышек разгрузочных люков механизм цилиндра должен опираться на планку. По истечению срока эксплуатации, для которых предусмотрена шестимесячная ревизия, провести ревизию механизма разгрузки.

На вагонах для перевозки зерна:

-трещины, пробоины крыши, стен, бункера отремонтировать сваркой с постановкой накладки и обваркой по периметру сплошным швом;

- прокладки крышек разгрузочных люков с трещинами, разрывами, расслоениями заменить новыми. При закрытых люках бункера, зазор уплотнительной и крышкой люка по периметру, не допускается. Регулировка плотности закрытия люков бункера производится после перехода рычажной системы механизма разгрузки за мертвую точку на размер 20 ± 3 мм.

- изогнутые или оборванные фиксаторы штурвала механизма разгрузки отремонтировать или заменить. На место отсутствующих и неисправных штурвалов установить новые или заранее отремонтированные. Трещины в сварных соединениях крепления приводов механизма разгрузки разделать и заварить. Изгибы и вмятины разгрузочных и загрузочных люков, при которых возможна потеря груза устранить. На пробоины ставить накладки с последующей обваркой по периметру;

- детали шарнирных соединений суммарным износом отверстий и валиков более 5 мм, вкладыши привода механизма разгрузки с износом более 3 мм заменить новыми или заранее отремонтированными. Проверить механизм разгрузки на работоспособность вращением штурвала, открывая и закрывая крышки и осмотром мест прилегания.

11 ТРЕБОВАНИЯ К СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ

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 при ремонте грузовых вагонов»

12 НАНЕСЕНИЕ ЗНАКОВ И НАДПИСЕЙ

12.1 О проведении ТОР вагонов ставится трафарет согласно альбому «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» № 632-2006 ПКБ ЦБ.

12.2 При ТОР производится окраска отремонтированных мест под цвет старой краски после соответствующей очистки.

12.3 Вновь наложенные сварные швы окрашивают после очистки их от шлака и сварных брызг.

12.4 Вновь устанавливаемые металлические детали или детали из древесины перед окрашиванием очищают и грунтуют.

13 ПРИЕМКА ВАГОНОВ ИЗ РЕМОНТА

13.1 Тормозное оборудование испытать согласно требованиям «Инструкции по ремонту тормозного оборудования вагонов»

13.2 Автосцепное устройство при выпуске из ТОР должно отвечать требованиям главы 4 «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог Российской Федерации»

13.3 После окончания ремонта вагон подлежит приемке, при этом контролируют:

- положение фрикционных клиньев у порожних вагонов относительно нижней опорной поверхности надрессорной балки, завышение не более 5 мм, а занижение не более 12 мм;

- суммарный зазор между скользунами с обеих сторон тележки у основных типов четырехосных вагонов не более 20 мм и не менее 4 мм; цистерны, хоппера для перевозки зерна, цемента, минеральных удобрений, окатышей и хопперов-дозаторов типа ЦНИИ-ДВЗ не более 14 мм и не менее 4 мм; хопперы для перевозки угля, горячего агломерата, апатитов и хоппер-дозаторов ЦНИИ-2, ЦНИИ-3, думпкаров ВС-50, у которых зазор должен быть не более 12 и не менее 6 мм; у думпкаров ВС-80, ВС-82 (модель 33-682), ВС-85 – не более 20 и не менее 12 мм; у думпкаров модели 33682, 33692, 33693 – не более 9 и не менее 3 мм по диагонали, и не более 6 и не менее 3 мм – в одной тележке. Отсутствие зазоров между скользунами по диагонали вагона не допускается, при этом суммарный зазор между скользунами должен быть в пределах, указанных выше;

- разность толщин гребней на одной колесной паре, не более 3 мм;

- разность диаметров колес в одной колесной паре, не более 4 мм.

При выпуске вагонов из ремонта запрещается подкатывать под вагоны или оставлять под ними колесные пары у грузовых вагонов с разницей диаметров по кругу катания более:

в одной тележке четырех или восьмиосного вагона 20 мм;

у двух тележек четырех или восьмиосного вагона 40 мм.

13.4 Во время ремонта и после его окончания соблюдение требований технологического процесса, качество и объем выполненных работ определяют мастер или бригадир.

После окончания ремонта мастер или бригадир сдает, а приемщик вагонов или другое должностное лицо, сдавшее экзамен на право приемки вагонов из ремонта, принимает отремонтированные вагоны. На вагоны, выпущенные из ремонта, выписываются уведомления формы ВУ-36М, которые подписывают мастер или бригадир пункта текущего отцепочного ремонта вагонов и принимающий отремонтированные вагоны приемщик вагонов, или лицо, его заменяющее. В обязательном порядке заполняется приложение к ВУ-36М (Листок комплектации вагона ходовыми частями). Уведомление выписывают в двух экземплярах, а для собственников подвижного состава – в трех экземпляров первый экземпляр вручается дежурному по станции, второй – оператору вагонного депо, ведущему учет вагонов, поданных в ремонт, а третий собственнику вагонов.

14 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ОТРЕМОНТИРОВАННЫЕ ВАГОНЫ

14.1 Эксплуатационные вагонные депо, осуществлявшие ремонт грузовых вагонов в ТОР, несут гарантийную ответственность за качество сборки, комплектацию вновь установленных узлов, деталей и ремонт в объеме настоящего Руководства, по которым вагон был отцеплен в ТОР, до следующего планового вида ремонта или до выполнения заданного объема перевозок по «Пробегу» при соблюдении Правил технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации от 26 мая 2000 г. ЦРБ-756. На узлы и детали, которые поставляются для ТОР ответственность за их качество и безотказную работу возлагается на вагоноремонтные предприятия, заводы, поставившие свое клеймо до следующего планового вида ремонта.

14.2 Ответственность за качество формирования, ремонта, освидетельствования колесных пар, монтажа и ревизии буксовых узлов несут ремонтные заводы, вагоноремонтные мастерские и вагонные депо в соответствии с требованиями действующей нормативной документации.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

**ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНЫХ И ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ,
ДЕЙСТВУЮЩИХ ВМЕСТЕ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ**

1	Инструкция по техническому обслуживанию вагонов в эксплуатации		Утверждено Советом по железнодорожному транспорту государств участников Содружества протокол от мая 2009 г. № 50
2	Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов		Утверждено Советом по железнодорожному транспорту государств участников Содружества протокол от 29-30 мая 2008 г. № 48.
3	Инструкция по исключению из инвентаря вагонов	ЦЧУ-ЦВ/4433	М.: Транспорт, 1987
4	Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог РФ	ЦВ-ВНИИЖТ-494-97	М.: Транспорт, 1997
5	Порядок комплектования и маркировки литых элементов тележек грузовых вагонов при плановых видах ремонта и строительстве новых	№619 ПКБ ЦВ	ПКБ ЦВ, 1993
6	Порядок безопасного ведения работ с вагонами, груженными опасными грузами при техническом обслуживании и безотцепочном ремонте, и при текущем отцепочном ремонте.	№ 615-93 ПКБ ЦВ	28.06.1993
7	Инструкция по ремонту тормозного оборудования вагонов	ЦВ-ЦЛ-945	2003
8	Инструкция по эксплуатации тормозов подвижного состава железных дорог	ЦТ-ЦВ-ЦЛ-ВНИИЖТ /277	1994
9	Инструкция по осмотру, освидетельствованию, ремонту и формированию вагонных колесных пар	ЦВ/3429	31.12.1976

10	Инструктивные указания по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками	3-ЦВРК	12.03.1998
11	Инструкция по ремонту тележек грузовых вагонов	РД 32 ЦВ-052-2005	
12	Инструкция по охране труда для промывальщика – пропарщика цистерн и слесаря по ремонту подвижного состава, занятого ремонтом клапанов, сливных приборов цистерн в вагонном хозяйстве железных дорог ОАО «РЖД»	№ 407р	24.03.2005
13	Инструкция по охране труда для осматрщиков вагонов и вагонов, осматрщика-ремонтника вагонов и слесарей по ремонту подвижного состава в вагонном хозяйстве ОАО «РЖД».	№ ВС-6242	05.07.2004
14	Инструкция по техническому обслуживанию вагонохопера для минеральных удобрений	РД32ЦВ032-92	15.01.92
15	Правила эксплуатации, пономерного учета и расчетов за пользование грузовыми вагонами собственности других государств		24.05.96
16	Инструкция по учету наличия и ремонта неисправных вагонов	№ ЦВ-ЦЧУ/792	19.10.2000 г.
17	Методика замеров смещения котла восьмиосной цистерны в условиях вагоноремонтных предприятия	ЦВ-ВНИИЖТ/№ Н-6749	12.05.91
18	Типовой технологический процесс пункта текущего отцепочного ремонта грузовых вагонов.	ТК-284 ПКБ ЦВ	
19	Методика расчета возмещения ущерба за повреждения грузовых вагонов.		Утверждена МПС РФ 01.10.2000 г.
20	Приказ « О Мерах по повышению уровня сохранности грузовых вагонов при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ и предотвращении случаев хищения их деталей»	№ 13ЦЗ	08.09.99
21	Указание МПС «О мерах по увеличению срока службы колесных пар вагонов	Е-589у	07.04.01
22	Указание МПС России «Нормативы содержания ходовых частей грузовых вагонов при плановых видах ремонта и эксплуатации».	Н-832у	07 августа 2003 г.
23	Указание МПС России «Об ужесточении требований к колесным парам грузовых вагонов в эксплуатации в зимних условиях»	Н-924у	01 августа 2003 г.
24	Приказ «Об изменении периодичности плановых видов ремонта грузовых вагонов колеи 1520 мм».	№ 7ЦЗ	18.12.95
25	Классификатор неисправностей вагонных колесных пар и их элементов	1.20.001-2007	
26	Приказ «О мерах по улучшению организации работы пунктов технического обслуживания»	№ 28Ц	18.12.98
27	Приказ «Об утверждении Правил подготовки нормативных документов ОАО «РЖД»	№ 230	14.12.2004

28	Правила технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации.	ЦРБ-756	26 мая 2000
29	Регламент действий работников железных дорог при выявлении повреждений грузовых вагонов	№669-2004 ПКБ ЦВ	14.02.2004
30	Альбом «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог, колеи 1520 мм»	№ 632-2006 ПКБ ЦВ	19.04.2007
31	Рекомендации ЕСТД. Общие положения по внесению изменений.	P-50-92-88	
32	Регламент взаимодействия между железной дорогой и дирекцией по ремонту грузовых вагонов	№ 733р	17.04.06
33	Правила по охране труда при обслуживании и ремонте грузовых вагонов в вагонном хозяйстве железных дорог	№1063р	26 мая 2006
34	Руководящий документ. «Ремонт тележек грузовых вагонов модели 18-100 с установкой износостойких элементов в узлах трения».	РД 32 ЦВ 072-2005	12.10.2005
35	Классификатор неисправностей вагонных колесных пар и их элементов	1.20.001-2007	
36	Правила пожарной безопасности на железнодорожном транспорте	№ ЦУО-112	11.11.92
37	Альбом учетных форм первичной документации по вагонному хозяйству		30. 10. 2004 г.

Приложение Б (обязательное)

Перечень наименований основных типовых работ, регламентных работ и операций контроля технического состояния грузового вагона, выполняемых в текущем отцепочном ремонте (ТОР)

Общие сведения

«Перечень неисправностей грузовых вагонов, подлежащих устранению в текущем отцепочном ремонте» (далее - Перечень), содержит выборку кодов и наименований неисправностей из отраслевого классификатора «Основные неисправности грузовых вагонов», устранение которых должно производиться при текущем отцепочном ремонте на специализированных путях, а также наименования основных типовых работ, регламентных работ и операций контроля технического состояния грузового вагона, выполняемых в текущем отцепочном ремонте.

Перечень предназначен для работников ОАО «РЖД» и собственников (арендаторов) грузовых вагонов с целью установления единых терминов, понятий, определений в области технического содержания грузовых вагонов и номенклатуры неисправностей грузового вагона, подлежащих устранению в текущем отцепочном ремонте и не имеет юридической силы.

Приведённые в Перечне наименования неисправностей, работ и операций с грузовым вагоном должны рассматриваться только как перечисление работ, выполняемых при текущем ремонте. Наименования работ и операций, подлежащих выполнению на вагоне и их объём определяются техническим состоянием вагона, а последовательность их выполнения, требования к параметрам состояния деталей и узлов - в соответствующих инструкциях и нормативно-технической документации (руководящих документах). При этом, в состав работ на текущем отцепочном ремонте включается:

- устранение указанной в ф.ВУ-23 неисправности грузового вагона;
- выполнение регламентных и профилактических работ;
- контроль технического состояния всех узлов и деталей вагона.

В перечне приняты следующие термины и определения:

Текущий ремонт грузового вагона (неплановый) – комплекс операций или операция по восстановлению работоспособности или исправности груженого или порожнего вагона с заменой или восстановлением отдельных частей с выпиской для производства работ формы ВУ-23 и подачей на специализированные пути.

Устранение неисправности грузового вагона - комплекс операций или операция по поддержанию и восстановлению работоспособности (исправности) или замене неисправного узла или детали грузового вагона.

Контроль технического состояния узлов и деталей грузового вагона – комплекс операций или операция оценки уровня технического состояния вагона, его узлов и деталей при производстве текущего отцепочного ремонта.

Регламентные работы – работы, выполняемые с периодичностью и в объёме, установленными в нормативно-эксплуатационной документации, независимо от технического состояния узлов и деталей вагона в момент начала ремонта.

Перечень неисправностей грузовых вагонов, подлежащих устранению в текущем отцепочном ремонте.

Код	Наименование неисправности
101	Сход вагона
102	Тонкий гребень
103	Прокат по кругу катания выше нормы
104	Кольцевые выработки на поверхности катания
105	Навар на поверхности катания
106	Ползун на поверхности катания
107	Выщербины обода колеса, раковины
108	Раздавливание обода колеса (уширение обода)
109	Остроконечный накат гребня
110	Вертикальный подрез гребня
111	Тонкий обод
112	Трещины обода, откол обода колеса
113	Ослабление ступицы на оси
114	Трещина гребня, откол гребня колеса
115	Откол обода колеса
116	Ползун на поверхности катания на одном колесе
117	Неравномерный прокат по кругу катания выше нормы
118	Трещина диска колеса колёсной пары
130	Поперечная трещина оси колёсной пары
131	Продольная трещина оси колёсной пары
132	Протертое место оси колёсной пары
133	Следы контакта с электродом на оси
134	Холодный излом шейки оси
148	Повреждение оси колёсной пары
150	Грение буксы
151	Сдвиг буксы
152	Трещина / излом корпуса буксы
153	Излом / изгиб крышки буксы
154	Ослабление/отсутствие болта крепительной крышки буксы
155	Перевернута роликовая букса

201	Несоответствие зазора между рамой и тележкой 8-осного вагона
204	Излом / отсутствие / срез шкворня
205	Трещины / излом боковины (рамы)
208	Износ колпака скользуна
209	Трещина прилива (опоры) для колпака скользуна
210	Отсутствие колпака скользуна
211	Излом колпака скользуна
212	Трещина колпака скользуна
213	Отсутствие / смещение пружин
214	Излом пружин
215	Трещина соединительной балки 8-осного вагона
216	Несоответствие типа тележки грузоподъемности вагона
217	Трещина / излом надрессорной балки
218	Трещина / излом клина гасителя колебаний
219	Завышение фрикционного клина относительно опорной поверхности надрессорной балки
220	Несоответствие суммарных зазоров в скользунах
221	Разнотипность тележек
225	Неисправность опорной прокладки в буксовом проёме
226	Трещина или откол подвижной планки тележки 18-100 прошедшей модернизацию
227	Ослабление заклёпок планки фрикционного гасителя колебаний
228	Неисправность полимерной накладки
250	Просрочен срок службы деталей тележки
302	Провисание автосцепки
303	Нарушение расстояния от упора автосцепки до ударной розетки
304	Трещины в корпусе автосцепки
305	Уширение зева автосцепки
306	Износ контура зацепления
307	Изгиб хвостовика автосцепки
308	Обрыв хвостовика автосцепки
309	Износ перемычки хвостовика автосцепки
310	Неисправность корпуса автосцепки
318	Несоответствие высоты оси автосцепки над уровнем верха головки рельсов
319	Несоответствие зазора между потолком розетки и хвостовиком автосцепки

340	Трещина тягового хомута
341	Износ тягового хомута
342	Износ поддерживающий планки тягового хомута
343	Трещина / излом поддерживающей планки тягового хомута
346	Излом ударной розетки
347	Обрыв упорного угольника
348	Неисправности поглощающего аппарата
349	Излом / трещина упорной плиты поглощающего аппарата
352	Суммарный зазор между эластомерного поглощающего аппарата более 5мм
353	Повреждение поглощающего аппарата
360	Излом кронштейна расцепного привода
361	Излом державки расцепного привода
362	Неправильная длина цепи расцепного привода
363	Излом рычага расцепного привода
401*	Неисправность авторежима и его привода
402	Неисправность авторегулятора
403	Неисправность воздухораспределителя
404	Неисправность тормозного цилиндра
406	Неисправность разобщительного крана
407	Повреждение запасного резервуара
408	Срыв корончатой гайки триангеля
409	Обрыв кронштейна двухкамерного резервуара воздухораспределителя
410	Неисправность тройника
411	Обрыв кронштейна рабочей камеры
440	Ослабление крепления труб воздухопровода и тормозных приборов
441	Обрыв / излом магистрали воздухопровода и подводящих труб
443	Излом рычагов и тормозных тяг
445	Завар башмака
446	Излом предохранительных скоб горизонтальных тяг тормозной рычажной передачи
448	Неисправность стояночного тормоза
449	Неисправность автоматического стояночного тормоза
450	Изгиб / излом триангеля
451	Обрыв / трещина кронштейна тормозного цилиндра
501	Перекос кузова более 75 мм
502	Уширение кузова более 75 мм на одну сторону

503	Обрыв сварного шва стойки
504	Обрыв сварных швов раскосов
505	Повреждение стоек
506	Повреждение обвязочных брусьев
507	Повреждение дверных брусьев
508	Повреждение потолочных дуг
530	Повреждения крыши
531	Повреждение обшивки кузова
532	Повреждение пола
533	Повреждение переходной площадки
534	Отсутствие двери
535	Отсутствие дверного упора
536	Повреждение крепления двери
537	Неисправности запора двери
538	Отсутствие крышки люка
539	Повреждение крышки люка и петель
540	Неисправность запора люка
541	Отсутствие борта платформы
542	Повреждение бортов платформы
543	Неисправность петель, запоров бортов платформы
544	Трещины сварных швов котла цистерны
547	Ослабление / обрыв пояса крепления котла цистерны
548	Повреждение сливного прибора цистерны
549	Неисправность погрузочно/разгрузочных механизмов специализированных вагонов
550	Повреждение воздушных магистралей погрузки/разгрузки специализированных вагонов
551	Излом / изгиб зонта двери
552	Течь котла цистерны
553	Повреждение (обрыв) лестниц, поручней, подножек
554	Повреждение или изгиб дверных рельсов
555	Обрыв кронштейна шарнирного соединения крышки люка
556	Отсутствие болтов крепления крыши крытых вагонов
558	Трещина / отсутствие фитингов на платформе
559	Отсутствие порога двери полувагона
560	Излом порога двери полувагона
561	Изгиб порога двери полувагона
562	Отсутствие валика двери
603	Трещины в узлах сочленения хребтовой и шкворневой балок

604	Трещины скользуна на шкворневой балке
605	Ослабление крепления скользуна на шкворневой балке
606	Трещина пятника
607	Ослабление крепления пятника
610	Продольные трещины в балках рамы длиной более 300мм
611	Трещины в надпятниковой плите (фланце) пятника не более 30мм
614	Обрыв по сварке, разрыв накладок полувагона
615	Трещины верхнего / вертикального листа поперечной балки рамы
616	Излом / трещина промежуточных балок
617	Излом крепления фитингового упора
618	Излом / трещина / обрыв раскосов
621	Трещина концевых балок
623	Разрывы верхнего / вертикального листа поперечной балки рамы
624	Излом крепления скользуна на шкворневой балке
625	Отсутствие верхнего/вертикального листа поперечной балки рамы
901	Искаженный номер вагона
903	Регистрация нового установленного оборудования
910	Перевод в неисправные по причине отсутствия паспорта формы ВУ-4М
920	Отсутствие/повреждение одного датчика
921	Отсутствие/повреждение двух датчиков

* - устранение неисправностей авторежима и его привода (код 401) в текущем отцепочном ремонте производится у гружёных вагонов.

** - Неисправности, связанные с ослаблением крепления тормозных приборов (код 440), устраняются в текущем отцепочном ремонте при наличии предохранительных (антивандальных) приспособлений.

**Перечень
наименований основных типовых работ, регламентных работ и операций контроля технического состояния грузового вагона, выполняемых в текущем отцепочном ремонте**

№ п.п	Наименование работ
1	КОЛЁСНЫЕ ПАРЫ И БУКСОВЫЕ УЗЛЫ
1.1	Контроль технического состояния колёсных пар и буксовых узлов
1.1.1	Осмотр, обстукивание букс
1.1.2	Контроль наличия и ослабления болтов крепления смотровой и крепительной крышек буксы
1.1.3	Устранение ослабления болтов смотровой крышки буксы
1.1.4	Остукивание колеса
1.1.5	Осмотр колеса с наружной стороны
1.1.6	Осмотр поверхности катания колеса на наличие дефектов
1.1.7	Обмер обода и гребня колеса шаблонами
1.1.8	Осмотр колеса с внутренней стороны
1.1.9	Осмотр места сопряжения ступицы колеса и оси колёсной пары
1.1.10	Осмотр оси колёсной пары
1.1.11	Обмер колёсной пары
1.1.12	Подбор колёсной пары для замены
1.2	Устранение неисправностей колёсных пар и буксовых узлов
1.2.1	Замена колёсной пары
1.2.2	Устранение остроконечного наката гребня колеса средствами малой механизации
1.2.3	Устранение ослабления крепительной, смотровой крышек буксы Повтор 1.1.3
2	ХОДОВЫЕ ЧАСТИ
2.1	Контроль технического состояния ходовых частей (без выкатки тележек)
2.1.1	Осмотр надрессорной балки
2.1.2	Контроль наличия шкворня
2.1.3	Осмотр соединительной балки 8-ми осного вагона
2.1.4	Контроль зазоров центрального узла пятник-подпятник восьмиосной цистерны
2.1.5	Контроль суммарных зазоров скользунов 4-х осной тележки
2.1.6	Осмотр узлов и деталей тележки 18-100 (надрессорной балки, боковых рам, пружин, клиньев, планок, скользунов).

2.1.7	Осмотр узлов и деталей тележки 18-578 (надрессорной балки, боковых рам, пружин, клиньев, планок, упруго-катковых скользунов)
2.1.8	Контроль суммарных зазоров в скользунах
2.1.9	Осмотр деталей износостойких элементов тележки в видимой зоне
2.1.10	Осмотр центрального подвешивания (клин, пружины)
2.1.11	Контроль завышения клина узла фрикционного гасителя колебаний
2.2	Устранение неисправностей ходовых частей (без выкатки тележек)
2.2.1	Замена (установка) шкворня
2.2.2	Смазывание поверхности трения скользуна смазкой
2.2.3	Смазывание поверхности трения подпятника смазкой
2.2.4	Замена (установка) болта крепления коробки скользуна (при необходимости)
2.1.1	Осмотр надрессорной балки
2.1.2	Контроль наличия шкворня
2.1.3	Осмотр соединительной балки 8-ми осного вагона
2.1.4	Контроль зазоров центрального узла пятник-подпятник восьми осной цистерны
2.1.5	Контроль суммарных зазоров скользунов 4-х осной тележки
2.1.6	Осмотр узлов и деталей тележки 18-100 (надрессорная балка, боковая рама, пружины, клинья, планки, скользуны).
2.1.7	Осмотр узлов и деталей тележки 18-578 (надрессорная балка, боковая рама, пружины, клинья, планки, упруго-катковых скользунов)
2.1.8	Контроль суммарных зазоров в скользунах
2.1.9	Осмотр деталей модернизации тележки (износостойкие элементы)
2.1.10	Контроль завышения клина узла фрикционного гасителя колебаний
2.1.11	Обмер тележки вагона (в случае замены тележки)
2.1.12	Обмер надрессорной балки (в случае замены балки)
2.1.13	Обмер боковой рамы тележки (в случае замены боковой рамы)
2.2	Устранение неисправностей ходовых частей (с выкаткой тележек)
2.2.1	Регулировка зазора скользуна
2.2.2	Замена коробки скользуна
2.2.3	Подбор тележки вагона в сборе для замены
2.2.4	Замена тележки вагона в сборе
2.2.5	Замена (установка) шкворня
2.2.6	Устранение ослабления деталей упруго – каткового скользуна

2.2.7	Замена неисправных деталей упруго – каткового скользуна
2.2.8	Устранение зазора в узле упруго-каткового скользуна тележки и рамы вагона
2.2.9	Смазывание поверхности трения скользуна смазкой
2.2.10	Смазывание поверхности трения подпятника смазкой
2.2.11	Демонтаж деталей тележки
2.2.12	Монтаж деталей тележки
2.2.13	Подбор надрессорной балки для замены
2.2.14	Замена надрессорной балки
2.2.15	Подбор боковой рамы тележки для замены
2.2.16	Замена боковой рамы тележки
2.2.17	Подбор пружин рессорного комплекта для замены
2.2.18	Замена неисправных пружин рессорного комплекта
2.2.19	Замена (установка) болта крепления коробки скользуна (при необходимости)
2.2.20	Подбор сменных деталей узла фрикционного гасителя колебаний для замены
2.2.21	Замена неисправных сменных деталей узла фрикционного гасителя колебаний
2.2.22	Регулировка (заменой деталей) узла фрикционного гасителя колебаний
2.2.23	Замена неисправных деталей модернизации тележки 18-100
2.2.24	Замена рессору
2.2.25	Замена надбуксовой пружины
2.2.26	Замена валика
2.2.27	Замена шпинтона
2.2.28	Замена гайки шпинтона
2.2.29	Замена скобы предохранительной
2.2.30	Отрегулировать зазоры в горизонтальных скользунах
2.2.31	Закрепить ослабленные болтовые соединения
2.2.32	Отрегулировать рычажную передачу
3	АВТОСЦЕПНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
3.1	Контроль технического состояния автосцепного оборудования
3.1.1	Осмотр корпуса автосцепки
3.1.2	Проверка действия механизма автосцепки на саморасцеп
3.1.3	Контроль разности высот между продольными осями сцепленных автосцепок
3.1.4	Контроль зазора между потолком розетки и хвостовиком корпуса автосцепки
3.1.5	Замер высоты оси автосцепки над уровнем верха головок рельсов концевого вагона

3.1.6	Контроль расстояния от головы автосцепки до ударной розетки
3.1.7	Обмер шаблоном автосцепки концевого вагона
3.1.8	Осмотр центрирующего прибора автосцепки
3.1.9	Осмотр ударной розетки
3.1.10	Осмотр расцепного привода
3.1.11	Осмотр поглощающего аппарата (klin, детали крепления клина, поддерживающая планка, задние и передние упоры, тяговый хомут, зазоры между упором и упорной плитой ЭПА)
3.2	Устранение неисправностей автосцепного оборудования
3.2.1	Разборка механизма автосцепки (при необходимости)
3.2.2	Сборка механизма автосцепки (при необходимости)
3.2.3	Замена неисправных деталей механизма автосцепки (при необходимости)
3.2.4	Замена автосцепки в сборе
3.2.5	Замена поглощающего аппарата в сборе
3.2.6	Замена тягового хомута
3.2.7	Замена поддерживающей планки
3.2.8	Замена упорной плиты поглощающего аппарата
3.2.9	Правка рычага расцепного привода
3.2.10	Замена рычага расцепного привода
3.2.11	Замена кронштейна рычага расцепного привода
3.2.12	Профилактический осмотр ударно-тяговых устройств
3.2.13	Постановка (при отсутствии) или замена маятниковой подвески (при необходимости)
3.2.14	Постановка (при отсутствии) или замена центрирующей балочки (при необходимости)
3.2.15	Устранение ослабления крепления кронштейна рычага расцепного привода (при необходимости)
3.2.16	Замена клина (валика) тягового хомута (при необходимости)
3.2.17	Устранение ослабления крепления болтов клина тягового хомута (при необходимости)
3.2.18	Устранение ослабления крепления поддерживающей планки тягового хомута (при необходимости)
4	АВТОТОРМОЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
4.1	Контроль технического состояния автотормозного оборудования
4.1.1	Осмотр соединительного рукава с головкой и уплотнительным кольцом, концевого крана
4.1.2	Осмотр кронштейнов крепления тормозной магистрали
4.1.3	Осмотр воздухопровода и разобщительного крана
4.1.4	Осмотр крепления и состояния тормозных приборов: двухкамерного резервуара, главной и магистральной части воздухораспределителя

	теля, запасного резервуара, тормозного цилиндра, выпускного клапана с приводом (цепочкой), авторежима и его арматуры, положения режимного переключателя
4.1.5	Осмотр деталей тормозной рычажной передачи и предохранительных устройств
4.1.6	Осмотр деталей тормоза на тележке вагона - вертикальных рычагов, горизонтальных тяг, предохранительных устройств, триангеля, подвески тормозных башмаков, тормозных башмаков, тормозных колодок, их крепления
4.1.7	Осмотр деталей стояночного тормоза вагона
4.1.8	Контроль или фиксация штурвала привода стояночного тормоза в транспортное положение
4.1.9	Проверка состояния автоматического регулятора тормозной рычажной передачи
4.2	Устранение неисправностей автотормозного оборудования
4.2.1	Замена соединительного рукава (при необходимости)
4.2.2	Замена концевого крана (при необходимости)
4.2.3	Установка (при отсутствии) ручки концевого крана
4.2.4	Замена уплотнительного кольца соединительного рукава (при необходимости)
4.2.5	Устранение ослабления крепления тормозной магистрали (при необходимости)
4.2.6	Устранение утечек сжатого воздуха в тормозной системе вагона
4.2.7	Установка (при отсутствии) ручки разобщительного крана
4.2.8	Установка (при отсутствии) пробки тормозного цилиндра
4.2.9	Устранение ослабления крепления рабочей камеры воздухораспределителя (при необходимости)
4.2.10	Устранение ослабления крепления главной части воздухораспределителя (при необходимости)
4.2.11	Устранение ослабления крепления магистральной части воздухо-распределителя (при необходимости)
4.2.12	Устранение ослабления крепления тормозного цилиндра (при необходимости)
4.2.13	Устранение ослабления крепления запасного резервуара (при необходимости)
4.2.14	Устранение ослабления крепления авторежима (при необходимости)
4.2.15	Замена запасного резервуара
4.2.16	Замена рычагов
4.2.17	Замена авторегулятора
4.2.18	Замена триангеля
4.2.19	Замена подвески тормозного башмака
4.2.20	Замена тормозного башмака

4.2.21	Замена предохранительных устройств тормозной рычажной передачи
4.2.22	Ремонт сваркой кронштейна двухкамерного резервуара воздухо-распределителя
4.2.23	Ремонт сваркой кронштейна тормозного цилиндра
4.2.24	Замена тормозного цилиндра
4.2.25	Установка (замена) подводящей тормозной трубки
4.2.26	Замена разобщительного крана
4.2.27	Замена тройника тормозной магистрали
4.2.28	Замена двухкамерного резервуара воздухораспределителя
4.2.29	Замена главной части воздухораспределителя
4.2.30	Замена магистральной части воздухораспределителя
4.2.31	Очистка сетчатых фильтров воздухораспределителя
4.2.32	Замена авторежима
4.2.33	Устранение утечки воздуха в пневмосистеме тормозного оборудо- вания
4.2.34	Ремонт стояночного тормоза
4.2.35	Устранение ослабления крепления балочки авторежима (при необ- ходимости)
4.2.36	Регулировка зазора между авторежимом и балочкой (при необхо- димости)
4.2.37	Установка (при отсутствии) привода (цепочки) выпускного клапа- на
4.2.38	Регулировка длины привода (цепочки) выпускного клапана (при необходимости)
4.2.39	Устранение ослабления крепления или замена ручки режимного переключателя (при необходимости)
4.2.40	Регулировка тормозной рычажной передачи (при необходимости)
4.2.41	Установка типовых валиков, шайб и шплинтов шарнирного соеди- нения рычажной передачи (при необходимости)
4.2.42	Устранение ослабления крепления предохранительных устройств тормозной рычажной передачи (при необходимости)
4.2.43	Замена валика подвески тормозных башмаков (при необходимос- ти)
4.2.44	Замена втулок подвески тормозных башмаков (при необходимос- ти)
4.2.45	Замена или установка тормозной колодки (при необходимости)
4.2.46	Замена или установка клина тормозной колодки (при необходимос- ти)
4.2.47	Устранение ослабления крепления тормозной колодки (при необ- ходимости)
4.2.48	Устранение ослабления крепления или установка сменных деталей типового шарнирного соединения вертикальных рычагов и гори-

	зонтальных тяг (при необходимости)
4.2.49	Устранение ослабления крепления или установка сменных деталей типового шарнирного соединения подвески тормозных башмаков (при необходимости)
4.2.50	Устранение ослабления крепления или установка сменных деталей типового шарнирного соединения деталей стояночного тормоза (при необходимости)
4.2.51	Испытание тормозного оборудования после ремонта
5	КУЗОВ ВАГОНА
5.1	Контроль технического состояния кузова вагона
5.1.1	Осмотр торцевых стен вагона, стоек, обшивы, переходной площадки (при наличии), кронштейна сигнального диска, фрамуг, крепления крыши, дверей, торцовый борт, котёл, запорные устройства
5.1.2	Осмотр боковой стены вагона, трафареты и надписи, пол, крыши, стойки, раскосы, обшива, верхняя и нижняя обвязка, дверь, дверной упор, направляющую двери, крышки люков, борт платформы, фитинги, котёл цистерны, сливной прибор, крышка сливного прибора, крышка колпака, откидной колпак, запорные устройства, скобы стоек, увязочные скобы, загрузочные и разгрузочные устройства и их приводы, предохранительные устройства от открытия разгрузочных люков, торсионы, подножки составителя, поручни, кронштейны, механизм открывания бортов, механизм блокировки проворачивания собачки, шип, амортизатор и его крепление, упоры кузова, разгружающий цилиндр
5.1.3	Замер кузова вагона на перекос (при необходимости)
5.1.4	Замер уширения кузова вагона (при необходимости)
5.1.5	Замер трещин кузова вагона (при необходимости)
5.1.6	Контроль закрытия и закрепление дверей, люков, бортов, переездных мостиков, бункеров и нижних крышек сливных приборов порожних вагонов
5.2	Устранение неисправностей кузова вагона
5.2.2	Ремонт площадки помоста
5.2.3	Ремонт переходной площадки вагона
5.2.4	Ремонт поручня составителя
5.2.5	Ремонт подножки составителя
5.2.2	крытые вагоны
5.2.2.1	Правка двери
5.2.2.2	Ремонт сваркой двери
5.2.2.3	Замена двери
5.2.2.4	Ремонт деревянной обшивы двери
5.2.2.5	Замена деревянной обшивы двери (частичная)

5.2.2.6	Правка дверного рельса
5.2.2.7	Ремонт сваркой дверного рельса
5.2.2.8	Замена дверного рельса
5.2.2.9	Ремонт внутренней обшивы двери
5.2.2.10	Замена внутренней обшивы двери (частичная)
5.2.2.11	Правка планки с отверстиями для открытия двери
5.2.2.12	Ремонт сваркой планки с отверстиями для открытия двери
5.2.2.13	Замена планки с отверстиями для открытия двери
5.2.2.14	Ремонт дверного упора
5.2.2.15	Замена дверного упора
5.2.2.16	Установка закидки двери
5.2.2.17	Ремонт сваркой крышки люка
5.2.2.18	Демонтаж крышки люка
5.2.2.19	Монтаж крышки люка
5.2.2.20	Ремонт деталей крепления люка
5.2.2.21	Ремонт запорного устройства люка
5.2.2.22	Замена деталей запорного устройства люка
5.2.2.23	Правка стоек и раскосов
5.2.2.24	Ремонт сваркой трещин и изломов стоек и раскосов
5.2.2.25	Усиление накладками трещин и изломов стоек и раскосов
5.2.2.26	Окраска элементов стоек, раскосов, рамы повреждённых коррозией
5.2.2.27	Ремонт сваркой боковых стен вагона
5.2.2.28	Ремонт сваркой торцовых стен вагона
5.2.2.29	Заварка дефектов сварных швов листов наружной обшивки
5.2.2.30	Заварка пробоин и прорезов листов стены
5.2.2.31	Замена досок обшивы стены
5.2.2.32	Окраска деревянных деталей в местах соприкосновения с металлическими частями
5.2.2.33	Ремонт сваркой металлического пола
5.2.2.34	Заварка пробоин и прорезов металлического пола
5.2.2.35	Замена досок пола
5.2.2.36	Ремонт порезов и пробоин крыши вагона
5.2.2.37	Ремонт сваркой дуги и обвязочного угольника крыши
5.2.2.38	Окраска сварочных швов и накладок после остывания
5.2.4	платформы
5.2.4.1	Ремонт правкой борта платформы без демонтажа
5.2.4.2	Ремонт сваркой борта платформы без демонтажа
5.2.4.3	Демонтаж борта платформы
5.2.4.4	Монтаж борта платформы

5.2.4.5	Ремонт деталей крепления борта платформы
5.2.4.6	Ремонт деталей запорных устройств борта платформы
5.2.4.7	Восстановление сваркой деталей крепления металлического борта
5.2.4.8	Ремонт сваркой металлического борта
5.2.4.9	Замена изношенных валиков клиновых запоров
5.2.4.10	Замена клинового запора крепления борта
5.2.4.11	Ремонт сваркой петель борта с постановкой усиливающей накладки
5.2.4.12	Осмотр скоб для стоек
5.2.4.13	Ремонт скоб для стоек
5.2.4.14	Замена досок пола платформы
5.2.4.15	Осмотр фитинговых устройств платформ для перевозки контейнеров
5.2.4.16	Замена неисправных откидных упоров фитинговых устройств
5.2.4.17	Осмотр крепления специализированного оборудования платформ для перевозки леса
5.2.4.18	Ремонт специализированного оборудования платформ для перевозки леса
5.2.4.19	Установка валика борта платформы (вагон в порожнем состоянии) (при необходимости)
5.2.6	полувагоны
5.2.6.1	Устранение уширения кузова вагона
5.2.6.2	Осмотр верхней и нижней обвязки вагона
5.2.6.3	Правка верхней обвязки вагона
5.2.6.4	Ремонт сваркой трещин и изломов верхней и нижней обвязки
5.2.6.5	Усиление накладками трещин и изломов верхней и нижней обвязки
5.2.6.6	Замена накладок
5.2.6.7	Правка стоек и раскосов
5.2.6.8	Ремонт сваркой трещин и изломов стоек и раскосов
5.2.6.9	Усиление накладками трещин и изломов стоек и раскосов
5.2.6.10	Правка двери
5.2.6.11	Ремонт сваркой двери
5.2.6.12	Замена двери
5.2.6.13	Ремонт запорного устройства двери
5.2.6.14	Ремонт деталей крепления двери
5.2.6.15	Ремонт сваркой порога двери
5.2.6.16	Ремонт сваркой крышки люка
5.2.6.17	Демонтаж крышки люка
5.2.6.18	Монтаж крышки люка
5.2.6.19	Ремонт деталей крепления люка

5.2.6.20	Ремонт деталей крепления торсионного устройства люка
5.2.6.21	Замена торсионного устройства люка
5.2.6.22	Ремонт запорного устройства люка
5.2.6.23	Замена деталей запорного устройства люка
5.2.6.24	Ремонт сваркой боковых стен вагона
5.2.6.25	Ремонт сваркой торцовых стен вагона
5.2.6.26	Заварка дефектов сварных швов листов наружной обшивки
5.2.6.27	Заварка пробоин и прорезов листов стены
5.2.6.28	Ремонт сваркой металлического пола вагона
5.2.6.29	Заварка пробоин и прорезов металлического пола
5.2.6.30	Установка валика крышки люка полувагона (вагон в порожнем состоянии) (при необходимости)
5.2.6.31	Установка закидки (сектора) люка (вагон в порожнем состоянии) (при необходимости)
5.2.6.32	Установка валика двери полувагона (вагон в порожнем состоянии) (при необходимости)
5.2.7	цистерны
5.2.7.1	Осмотр стяжных хомутов
5.2.7.2	Устранение ослабления крепления фасонной лапы цистерны (при необходимости)
5.2.7.3	Устранение ослабления крепления пояса котла цистерны (при необходимости)
5.2.7.4	Устранение ослабления стяжных хомутов
5.2.7.5	Осмотр гаек болтов на лапах крепления
5.2.7.6	Затяжка гаек болтов на лапах крепления
5.2.7.7	Осмотр деревянных брусков опор
5.2.7.8	Осмотр предохранительного клапана цистерны
5.2.7.9	Осмотр заглушки сливного прибора цистерны
5.2.7.10	Замена заглушки сливного прибора цистерны
5.2.7.11	Осмотр сливо-наливного устройства
5.2.7.12	Установка крышки сливного прибора
5.2.7.13	Замена откидных болтов
5.2.9	специализированные вагоны
5.2.9.1	Ремонт сваркой паровой рубашки бункера вагона
5.2.9.2	Замена штуцера паровой рубашки бункера вагона
5.2.9.3	Осмотр погрузочно-разгрузочных устройств специализированных вагонов
5.2.9.4	Проверка рычажной передачи механизмов разгрузки
5.2.9.5	Проверка исправности и действия механизмов разгрузки у порожнего вагона
5.2.9.6	Проверка воздушной магистрали механизмов разгрузки у порож-

	него вагона
5.2.9.7	Проверка воздухопроводов и приборов механизмов разгрузки
5.2.9.8	Ревизия пневмосистемы погрузочно-выгрузочных устройств
5.2.9.9	Проверка плотности прилегания отбуртовки крышек разгрузочных люков к проёмам люков
5.2.9.10	Выправление отбуртовки крышек разгрузочных люков
5.2.9.11	Ремонт сваркой крышек разгрузочных люков
5.2.9.12	Замена уплотнения крышек разгрузочных люков
5.2.9.13	Ремонт стойки откидного шарнира люка
5.2.9.14	Замена стойки откидного шарнира люка
5.2.9.15	Замена приспособления для пломбирования
5.2.9.16	Проверка состояния предохранителя от произвольного открытия крышек люков
5.2.9.17	Проверка состояния и положения рычагов управления механизмов разгрузки
5.2.9.18	Устранение увеличенных зазоров в рычажных соединениях механизма разгрузки
5.2.9.19	Устранение утечек воздуха в пневматической системе управления механизмов разгрузки
5.2.9.20	Замена кранов в пневматической системе управления механизмов разгрузки
5.2.9.21	Регулировка рычажной передачи механизмов разгрузки
5.2.9.22	Замена рычагов рычажной передачи механизмов разгрузки
5.2.9.23	Ремонт рычагов рычажной передачи механизмов разгрузки
5.2.9.24	Осмотр кронштейнов крепления механического и пневматического оборудования вагона
5.2.9.25	Ремонт кронштейнов крепления механического и пневматического оборудования вагона
5.2.9.26	Осмотр опор кузова и их крепления
5.2.9.27	Ремонт опор кузова и их крепления
5.2.9.28	Осмотр механизма опрокидывания бортов
5.2.9.29	Осмотр стоек платформы двухъярусной для перевозки автомобилей
5.2.9.30	Ремонт стоек сваркой (включая предварительную разделку и постановку усиливающих накладок с двух сторон)
5.2.9.31	Осмотр погрузочно-выгрузочных устройств
5.2.9.32	Ремонт погрузочно-выгрузочных устройств
5.2.9.33	Ремонт кронштейнов погрузочно-выгрузочных устройств
5.2.9.34	Замена кронштейнов погрузочно-выгрузочных устройств
5.2.9.35	Осмотр дополнительного оборудования погрузочно-выгрузочных устройств (ролики, рольганги, катки, винтовые пары)
5.2.9.36	Очистка дополнительного оборудования погрузочно-выгрузочных

	устройств (ролики, рольганги, катки, винтовые пары)
5.2.9.37	Смазка дополнительного оборудования погрузочно-выгрузочных устройств (ролики, рольганги, катки, винтовые пары)
5.2.9.38	Замена дополнительного оборудования погрузочно-выгрузочных устройств (ролики, рольганги, катки, винтовые пары)
5.2.9.39	Установка недостающего дополнительного оборудования погрузочно-выгрузочных устройств (ролики, рольганги, катки, винтовые пары)
5.2.9.40	Фиксация дополнительного оборудования в транспортное положение
5.2.9.41	Осмотр лестниц, поручней, подножек для обслуживающего персонала
5.2.9.42	Правка лестниц, поручней, подножек для обслуживающего персонала
5.2.9.43	Ремонт сваркой лестниц, поручней, подножек для обслуживающего персонала
5.2.9.44	Установка недостающих лестниц, поручней, подножек для обслуживающего персонала
5.2.9.45	Замена белтинговой ленты (в цистернах для перевозки цемента)
6	Рама вагона
6.1	Контроль технического состояния рамы вагона
6.1.1	Осмотр рамы, концевых балок, хребтовой балки, балок рамы, шкворневых балок, пятников, скользунов
6.1.2	Обмер пятников
6.2	Устранение неисправностей рамы вагона
6.2.1	Ремонт сваркой трещин и обрывов балок рамы вагона
6.2.2	Ремонт сваркой скользуна на шкворневой балке
6.2.3	Устранение ослабления пятника
6.2.4	Замена стяжного хомута
0	Вагон в сборе
0.1.1	Проверка объема и качества выполненных на вагоне работ. Приемка вагона
0.1.2	Составление учетной документации по ф. ВУ-22, ВУ-23, ВУ-27, ВУ-31, ВУ-32 ВУ-36М, ВУ-38, ВУ-39, ВУ-42, ВУ-41М, ВУ-53, ВУ-68,

Примечание: На вагоны, для которых предусмотрена нормативной документацией ревизия механизма разгрузки, и на которые установлена гарантийная ответственность завода-изготовителя, ревизию механизма разгрузки не производят.

ПРИЛОЖЕНИЕ В

(справочное)

Перечень шаблонов, применяемых при текущем ремонте грузовых вагонов

Наименование и назначение	Номер чертежа	Проверяемые, допускаемые размеры
1	2	3
Штанген подпятника	Т 914.06.000	Контроль диаметра подпятника. Контроль толщины наружного бурта подпятника. Контроль толщины внутреннего бурта.
Штанген	Т 914.01.000	Контроль разности размеров от плоскости установки фрикционной планки до внутренней плоскости наружной челюсти.
Шаблон буксового проема или штангенциркуль	Т914.004 ШЦ-III-400-0,1 ГОСТ 166-89	Контроль ширины буксового проема и ширины направляющих букс.
Кронциркуль		Измерение перемычки автосцепки.
Штангенциркуль	ШЦ-111-250 ГОСТ 166-89	Контроль длины и ширины скользуна.
Штанген базового размера боковой рамы	Т 914.01.0 ПКБ ЦВ	Контроль базового размера «М»
Скоба ДК или «МАИК»	Т 447.01 ПКБ ЦВ	Измерение диаметра колеса и овальности по кругу катания
Толщиномер	Т 447.07 ПКБ ЦВ	Измерение толщины обода цельнокатаных колес
Шаблон абсолютный	Т 447.05 ПКБ ЦВ	Измерение проката, навара, ползуна и кольцевых выработок.
Шаблон ВПГ	Т 447.08 ПКБ ЦВ	Контроль вертикального подреза гребня колес.
Лупа семикратного увеличения	Покупная ГОСТ 25706-83	Контроль литых деталей, поверхности пружин.
Штангенглубиномер	ШГК-300-90 ГОСТ 162-90	Контроль высоты пружины в свободном состоянии
Шаблон для определения положения клина относительно опорной поверхности надрессорной балки в эксплуатации	Т 914.19.000 СБ	Для определения положения клина относительно опорной поверхности надрессорной балки в эксплуатации.
Приспособление для замера зазоров между скользунами	Т 914.21.000	Для замера зазоров между скользунами.

Устройство для измерения высоты оси автосцепки над головками рельсов	Т 1339.00.000	Для измерения высоты автосцепки над головками рельсов.
Шаблон	940р	Проверяется длина малого зуба, расстояние от ударной стенки зева до тяговой поверхности большого зуба, действие предохранителя от саморасцепа, удержание механизма в расцепленном состоянии, возможность преждевременного включения предохранителя при сцеплении, толщина замка, ширина зева.

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(справочное)
Регулировка тормозной рычажной передачи вагонов с отдельным
(по тележечным) торможением

Проверить правильность сборки рычажной передачи тормоза.

1. Вращением корпуса регулятора тормозной рычажной передачи (далее регулятора) установить зазор между тормозными колодками и колесами 5-8 мм независимо от положения колесной пары в тележке. Зазоры установить следующим образом: выставить зазор между колодкой и колесом одной колесной пары 10-16 мм, при этом на второй колесной паре тормозные колодки должны быть плотно прижаты к колесам.

2. После установки зазоров отсоединить рычаг-упор привода регулятора от регулировочного винта.

3. Провести имитацию груженого режима постановкой металлической прокладки толщиной 32₋₁ мм под упор вилки авторежима.

4. Произвести полное служебное торможение (снизить давление в тормозной магистрали от зарядного до 0,35 МПа (3,5 кгс/см²).

5. Проверить выход штока авторегулятора к корпусу регулятора и закрепить его.

6. Подвести упор привода авторегулятора к корпусу регулятора и закрепить его.

7. Произвести отпуск тормозов. При этом автоматически устанавливается размер «А» (расстояние между корпусом регулятора и упором привода).

Ориентировочно размер «А» должен быть в пределах от 10 мм до 25 мм.

8. Расстояние «а» (расстояние между торцом муфты защитной трубы до присоединительной резьбы на винте) должно быть не менее 250 мм.

9. Остальные требования к рычажной передаче в соответствии с действующими инструкциями и указаниями.

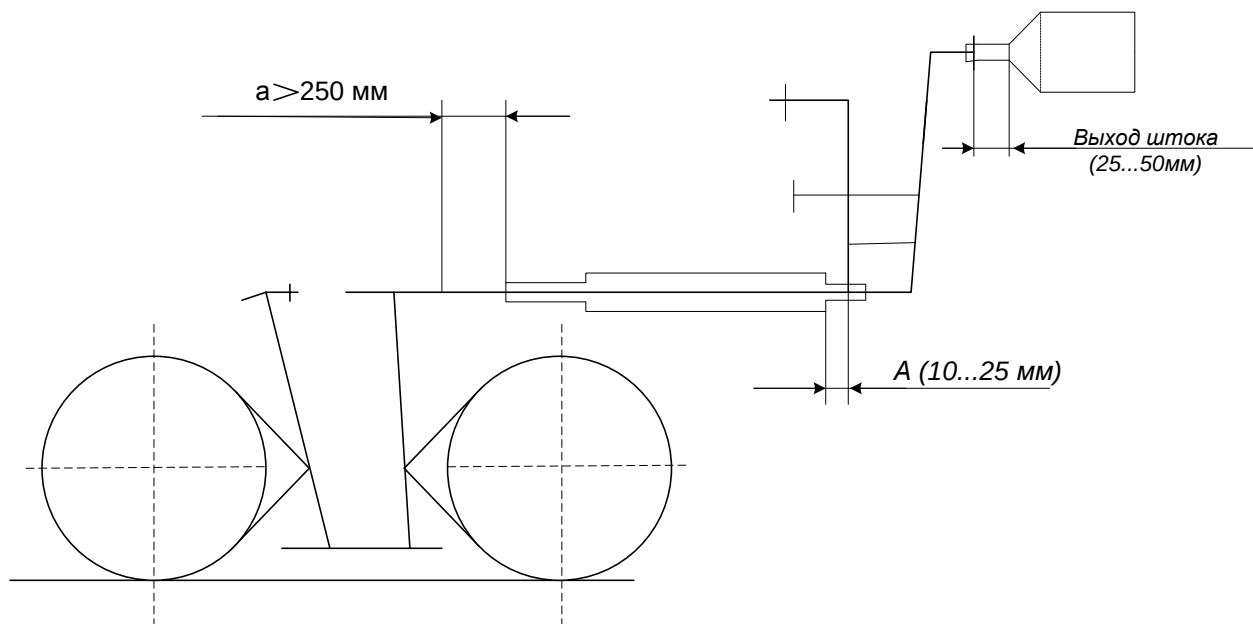


Рисунок 3 Схема регулировки тормозной рычажной передачи с
раздельным (по тележечным торможением)

[illegible]

учм
74
74

