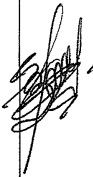
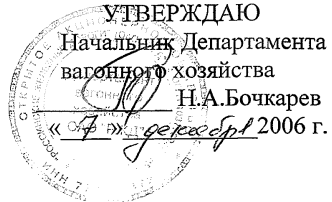


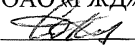
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ»
Департамент вагонного хозяйства ОАО «РЖД»
ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА
Филиал ОАО «РЖД»

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Департамента
вагонного хозяйства
Н.А.Бочкарев
« 7 » декабрь 2006 г.



ИЗВЕЩЕНИЕ *32 ЦВ.33 - 2006*

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

Директор ПКБ ЦВ
ОАО «РЖД»
 М.С.Соколовский
« ___ » _____ 2006 г.

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

ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»	Отдел Т	ИЗВЕЩЕНИЕ		ОБОЗНАЧЕНИЕ	
		324333 - 2006		РД 32 ЦВ-056-97	
ДАТА ВЫПУСКА		СРОК ИЗМ.		Лист 1	Листов 1
19.12.2006		Срочно			
ПРИЧИНА		Требование заказчика		КОД 9	
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Задел доработать			
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ		Внедрить с момента получения			
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ		По разнарядке ЦВ			
ПРИЛОЖЕНИЕ					
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ				
8					
<p>Раздел 4 Вести п. 4.2</p> <p>4.2 При поступлении вагона в ТОР с пробегом 80 тыс. км и более или 1 год проводить внеочередную ревизию автосцепного устройства вагонов. Для вагонов собственности стран СНГ и Балтии, поступивших в текущий отцепочный ремонт ревизию не производят.</p> <p>При производстве внеплановой ревизии автосцепного устройства:</p> <ul style="list-style-type: none"> - корпус автосцепки снять с вагона и осматривать перемычку хвостовика автосцепки и клин тягового хомута, а также в доступных местах осмотреть тяговый хомут и поглощающий аппарат, с целью выявления видимых трещин; - с помощью кронциркуля произвести замер толщины перемычки хвостовика автосцепки на расстоянии 35 мм от верхней и нижней плоскости хвостовика. Толщина перемычки при данном измерении должна быть не менее 44 мм; - с помощью штангенциркуля ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89 произвести замер ширины и толщины клина тягового хомута. Ширина клина в любом сечении должна быть не менее 88 мм, толщина не менее 28 мм в наиболее изношенном месте. - на хвостовике автосцепки, признанной исправной, после проведения внеочередной ревизии на верхней горизонтальной поверхности, на расстоянии не менее 50 мм от края отверстия для клина тягового хомута, на зачищенном месте набивать букву Р код (клеймо) предприятия и дату проведения ревизии, шрифтом высотой не менее 6 мм и глубиной 0,25 мм с последующим заключением в рамку размером 40 × 40 мм, выполненную белой краской. Аналогичный код (клеймо) дублируют на вертикальной поверхности корпуса автосцепки ниже клейма о плановом виде ремонта. - данные о проведении ревизии записать в журнал общей формы «Ревизия автосцепного оборудования вагонов с пробегом 80 тыс. км». В журнал записывают сведения: дату ревизии, номера вагонов, номера автосцепок, пробег с росписью мастера (бригадира) текущего отцепочного ремонта. При повторном поступлении вагонов в текущий отцепочный ремонт на этих вагонах ревизию не производить (при наличии клейм). 					
Копии исправить					
	СОСТАВИЛ	Н.КОНТР.	УТВЕРДИЛ	ПР. ЗАКАЗЧИКА	
Должность	Инженер .	Вед. технолог	Зам. директора	Нач. отдела ЦВ	
Фамилия	Козлова Н. Ч.	Францев А. Н.	Макаров С. И.	14 Вр. Барков Д.Е.	
Подпись	<i>Козлова</i>	<i>Францев</i>	<i>Макаров</i>	<i>Барков</i>	
Дата	05.12.06	05.12.06	05.12.06	05.12.06.	
ИЗМЕНЕНИЕ ВНЭС		<i>Справк - 20.12.08</i>			