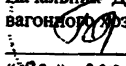



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ»
ДЕПАРТАМЕНТ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА
ФИЛИАЛ
ПРОЕКТНО – КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО
ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Департамента
вагонного хозяйства ОАО «РЖД»

Н.А. Бочкарев
« 30 » декабря 2007 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 324063-2007
ОБ ИЗМЕНЕНИИ РД 32 ЦВ 052-2005
Руководящий документ
Ремонт тележек грузовых вагонов

Заместитель директора
ФГУП ВНИИЖТ

С.С. Барбарич
« 13 » 12 2007 г.

Главный инженер Департамента
вагонного хозяйства ОАО «РЖД»

А.Ф. Комиссаров
« 11 » 12 2007 г.

Главный инженер ПКБ ЦВ

В.П. Бахмат
« 12 » декабря 2007 г.

в. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Изна. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»	Отдел	Извещение		ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	Т	32 48 63 - 2007		РД 32 ЦВ 052-2005	
ДАТА ВЫПУСКА	СРОК ИЗМ.			Лист	Листов
	срочно			2	3
ПРИЧИНА	Введение улучшений и усовершенствований конструктивных			КОД	
				1	
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ					
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ	Внедрить с момента получения				
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ	По разварядке ЦВ				
ПРИЛОЖЕНИЕ					
ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ				
8					

- П. 8.7 второй абзац изложить в редакции:
«Ремонт корпусов букс должен проводиться согласно инструкциям, разработанным ВНИИЖТ: ЦВ 201-98 «Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов» и ТИ-05-02/01Б «Технологическая инструкция по восстановлению наплавкой изношенных поверхностей корпусов букс грузовых вагонов». Наружные изношенные поверхности корпуса буксы (опорная и боковые) восстанавливаются до чертежных размеров.»
- В п.п. 9.4.2, 9.4.3, 9.4.4 слова «...Инструкций ЦВ 201-98, ТИ-05-01-03/НБ и ТИ-05-01/2003 НБ...» заменить на «...Инструкциям ЦВ 201-98 и ТИ-05-01-06/НБ...».
- П. 9.5.1 изложить в редакции:
« При плановых видах ремонта планки, ранее приваренные на наклонных плоскостях, удалить. Наклонные плоскости, с удаленными планками, или изношенные восстановить износостойкой наплавкой с обеспечением твердости 240...300 НВ, согласно разработанным ВНИИЖТ Инструкциям ЦВ 201-98 и ТИ-05-01-06/НБ с последующей станочной обработкой до чертежных размеров.»
- П. 9.5.4 слова «...,ТИ-05-01-03/НБ и ТИ-05-01/2003НБ...» заменить на «... и ТИ-05-01-06/НБ...».
- П.13.1 изложить в редакции «... в соответствии с Инструкциями, разработанными ВНИИЖТ: ЦВ 201-98, ТИ-05-01-06/НБ, ТИ-05-02/01Б на специальных сварочных позициях...»
- В п. 13.3.1 слова «...Св-08ХГ2СМФ или ...» заменить на «...марки...».
- В п. 13.3.2 слова «...ПП-АН180М ТУ 127400-001-18486807-00» заменить на «...ПП-АН180МН ТУ 127400-002-70182818-05 или сварочная проволока марки Св-10ХГ2СМФ ТУ 0805-001-18486807- 99».

Копии исправить

	СОСТАВИЛ	Н.КОНТР.	УТВЕРДИЛ	ПР. ЗАКАЗЧИКА
Должность	Гл. технолог	Констр. I кат.	Нач. отдела	
Фамилия	Мельников	Гольцев	Пашарин	
Подпись	<i>Мельников</i>	<i>Гольцев</i>	<i>Пашарин</i>	
Дата	10.12.2007	10.13.2007	10.12.2007	
ИЗМЕНЕНИЕ ВНЕС	18.11.2008			

ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
6	

- 8. П. 13.3.3 Исключить.
- 9. В п. 13.4 слова «Для ремонта деталей и наплавки...» заменить на «Для ремонта деталей сваркой и наплавкой...».
- 10. В п. 13.4.2 исключить слова «... или пищевая углекислота при условии использования осушителей газа на основе типа селикогеля».
- 11. В п. 13.5 слово «сварочных» заменить на «сварных».
- 12. В таблицу Г. 1. Приложения Г ввести строку:

1	2	3
ЭО. Унифицированная технологическая инструкция по восстановлению износостойкой наплавкой адрессорных балок грузовых вагонов	ТИ-05-01-06/НБ	28.04.2006г