



УТВЕРЖДАЮ:
Президент НП «ОПЖТ»

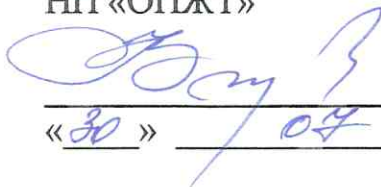

В.А. Гапанович
« 01 » 08 2013 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

КРИТЕРИИ БРАКОВКИ ЛИТЫХ ДЕТАЛЕЙ ТЕЛЕЖЕК ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ МОДЕЛИ 18-100 И ИХ АНАЛОГОВ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

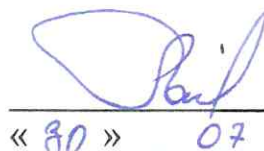
СОГЛАСОВАНО:

Председатель Комитета по
координации производителей
грузовых вагонов и их компонентов
НП «ОПЖТ»


С.В. Калетин
« 30 » 04 2013 г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Управления вагонного
хозяйства ЦДИ ОАО «РЖД»


Гончаров С.Е.
« 30 » 07 2013 г.

Протокол № 22 от 19 июля 2013г.

С дополнениями
Протокол от 28 мая 2014г. г.Барнаул

Москва 2013 г.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящий Руководящий документ устанавливает критерии браковки боковых рам и наддресорных балок двухосных тележек типа 2 по ГОСТ (проект) «Тележки двухосные трехэлементные грузовых вагонов железных дорог колеи 1520 мм. Общие технические условия» модели 18-100 и их аналогов, указанных в Руководящем документе РД 32 ЦВ 052-2009, при техническом обслуживании, текущем ремонте, а также при входном контроле литых деталей, поставляемых в качестве запасных частей вагонным эксплуатационным депо.

При изготовлении деталей критерии браковки – в соответствии с ТТ ЦВ-32-695-2006 до введения в действие ГОСТ (проект) «Детали литые тележек двухосных трехэлементных грузовых вагонов железных дорог колеи 1520 мм. Рама боковая и балка наддресорная. Технические условия».

Критерии браковки литых деталей тележек грузовых вагонов при плановых видах ремонта - в соответствии с требованиями РД 32 ЦВ 052-2009 и ТТ ЦВ-32-695-2006.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем Руководящем документе использованы ссылки на следующие стандарты и нормативные документы:

2.1 ГОСТ 15467-79 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения.

2.2 РД 32 ЦВ 052-2009 Руководящий документ «Ремонт тележек грузовых вагонов».

2.3 ТТ ЦВ-32-695-2006 «Детали литые из низколегированной стали для вагонов железных дорог колеи 1520 мм Рама боковая и балка наддресорная. Технические требования».

3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

3.1 В настоящем Руководящем документе используются термины со следующими определениями:

дефект - каждое отдельное несоответствие продукции установленным требованиям (ГОСТ 15467-79);

зона радиуса R55 буксового проема – наружная криволинейная поверхность буксового проема боковой рамы радиуса R55 перехода от горизонтальной опорной поверхности к вертикальной направляющей поверхности и прилегающие боковые поверхности на расстоянии до 10мм от кромок радиуса в соответствии с рисунком 1;

критерий браковки – характеристика дефекта, при наличии которого дальнейшее использование изделия по назначению должно быть приостановлено или прекращено;

литейный дефект – дефект, образовавшийся в процессе изготовления детали (отливки);

трещина – дефект детали в виде надрыва или разрыва металла, возникший при изготовлении детали (отливки) или в процессе эксплуатации;

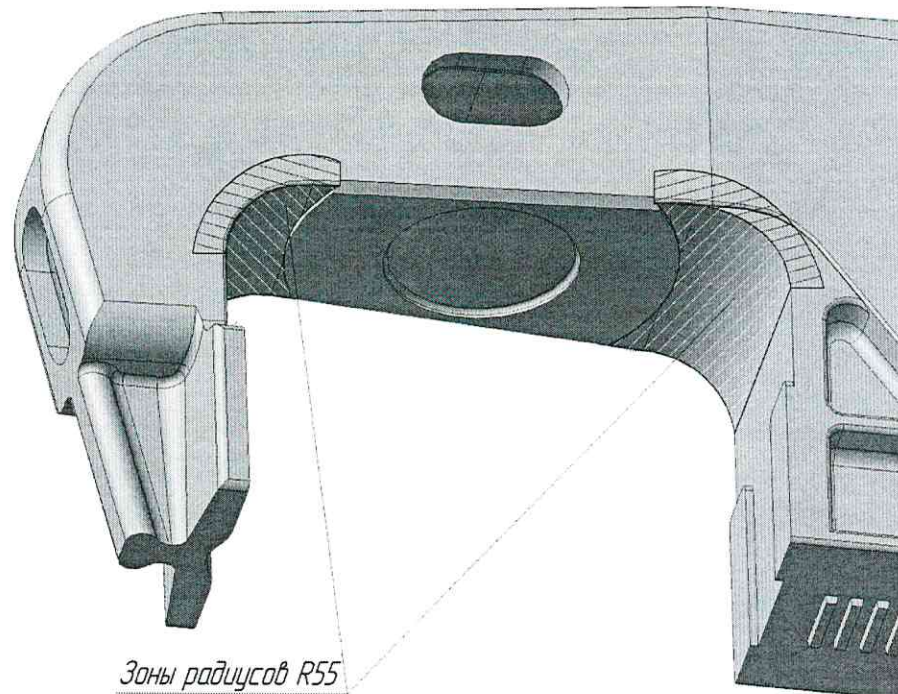


Рисунок 1 – Зоны радиусов R55 буксового проема боковой рамы

4. КРИТЕРИИ БРАКОВКИ БОКОВОЙ РАМЫ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Критерии браковки боковой рамы в эксплуатации приведены на рисунке 2 и в таблице 1.

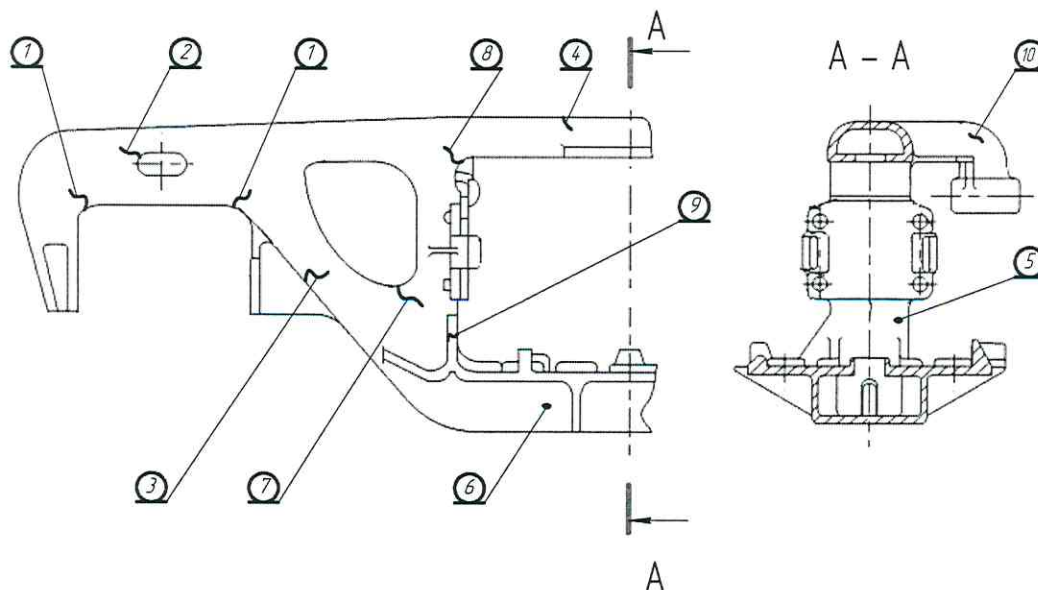


Рисунок 2 – Дефекты боковой рамы

Таблица 1 Критерии браковки боковой рамы в эксплуатации

Зона контроля		Критерий браковки
№ поз.	Поверхность	
1	Зоны радиусов R55 буксовых проемов	Любые визуально различимые дефекты независимо от происхождения, следы сварочно-наплавочных работ.
2	Консольная часть	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
3	Наклонный пояс	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
4	Верхний пояс	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
5	Стойка рессорного проема	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
6	Нижний пояс	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
7	Кромка технологического отверстия	Трещины независимо от размеров
8	Углы рессорного проема	Трещины независимо от размеров
9	Ребра усиления рессорного проема	Трещины независимо от размеров
10	Кронштейн подвески триангеля	Трещины независимо от размеров

5. КРИТЕРИИ БРАКОВКИ НАДРЕССОРНОЙ БАЛКИ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Критерии браковки надressорной балки в эксплуатации приведены на рисунке 3 и в таблице 2.

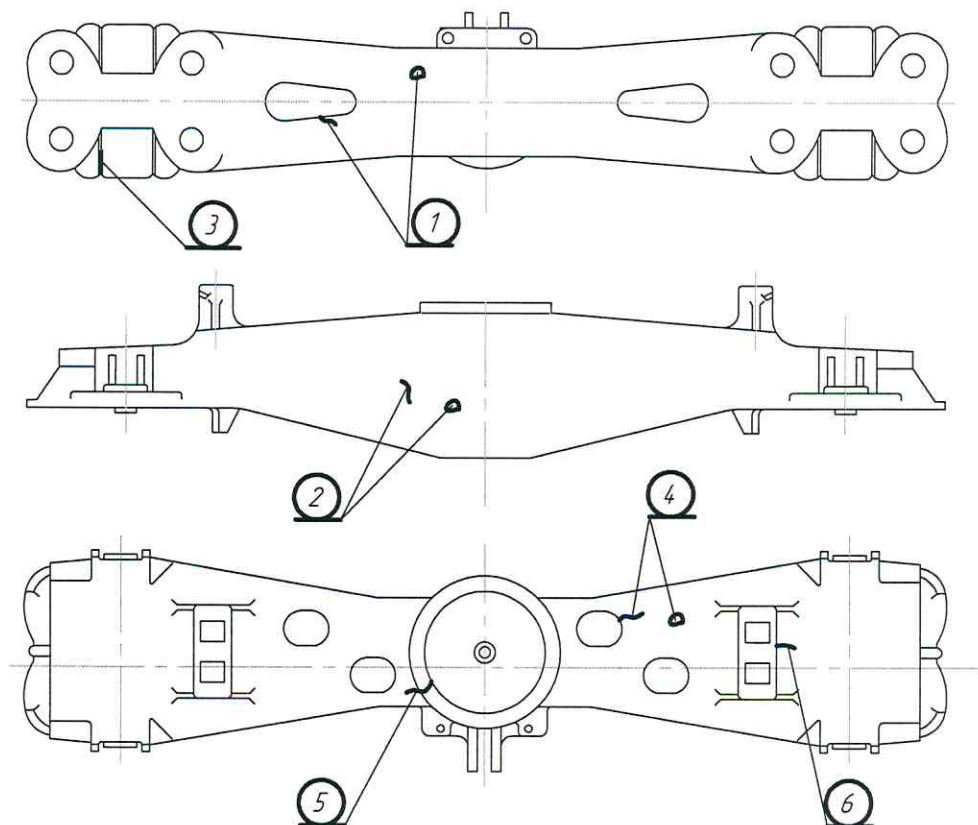


Рисунок 3 - Дефекты надressорной балки

Таблица 2 Критерии браковки надressорной балки в эксплуатации

Зона контроля		Критерий браковки
№ поз.	Поверхность	
1	Нижний пояс	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
2	Боковые стенки	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
3	Наклонная плоскость	Трещины на видимой части независимо от размеров
4	Верхний пояс	Трещины, сквозные литейные дефекты независимо от размеров
5	Наружный борт подпятника	Трещины на видимой части независимо от размеров
6	Опоры скользунов	Трещины независимо от размеров

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ С БОКОВЫМИ РАМАМИ, ИМЕЮЩИМИ ИСПРАВЛЕНИЯ ЗНАКОВ МАРКИРОВКИ СВАРКОЙ

6.1. При постройке грузового вагона, а также при производстве текущего отцепочного и плановых видов ремонта запрещается выпуск вагонов с боковыми рамами, у которых цифры клейма года изготовления (хотя бы одна) выполнены электросваркой или имеют исправления электросваркой более 50%;

6.2. Подлежат изъятию из эксплуатации боковые рамы, у которых отсутствует хотя бы один из идентификационных номеров (порядковый номер, клеймо завода-изготовителя, год изготовления).

6.3. При производстве текущего отцепочного и плановых видов ремонта подлежат изъятию для проверки на легитимность боковые рамы в соответствии с «Временным регламентом организации работы по исключению из эксплуатации на инфраструктуре ОАО «РЖД» забракованных, контрафактных, а также имеющих повторяющуюся нумерацию боковых рам», у которых:

- идентификационный номер с наружной стороны не совпадает с дублирующим номером и имеет следы исправления цифр электросваркой;

- хотя бы одна цифра идентификационного номера полностью выполнена сваркой при условии отсутствия дублирующего номера;

- одни и те же цифры идентификационного и дублирующего номера полностью выполнены электросваркой;

- цифры клейма завода-изготовителя полностью выполнены электросваркой.

