

СОГЛАСОВАНО

Комиссией вагонного хозяйства
протокол от 201 г. №

ИЗМЕНЕНИЕ № 1-2017

**ТЕХНОЛОГИЯ КОНТРОЛЯ КОМПЛЕКТАЦИИ ВАГОНОВ НА
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНЦИЯХ ПЕРЕДАЧИ ВАГОНОВ**

(Утверждена Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций, п.6
Протокола заседания от 06-08 декабря 2005г., г.Витебск)

УТВЕРЖДЕНО:

Исполнительный директор
АО «ВНИИЖТ»

К.П. Шенфельд

2017 г.

РАЗРАБОТЧИК:

Заведующий лабораторией
АО «ВНИИЖТ»

Г.В. Райков
04.04

2017 г.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Пункт 3.2**Имеется:**

3.2 Контроль сохранности комплектации должен осуществляться с визуальной проверкой индивидуальных номеров основных съемных деталей и, при необходимости, их технических характеристик и исключать возможность приема на железную дорогу собственницу вагонов, с необоснованно или неравноценно замененными основными деталями (колесными парами, боковыми рамами, надрессорными балками).

Должно быть:

3.2 Контроль сохранности комплектации должен осуществляться визуальной проверкой индивидуальных номеров основных съемных деталей и, при необходимости, их технических характеристик и исключать возможность приема на железную дорогу собственницу вагонов, с необоснованно или неравноценно замененными основными деталями. Контролю подлежат: колесные пары, боковые рамы, надрессорные балки, воздухораспределители (главная и магистральная части), авторежимы, и автосцепные устройства (корпуса автосцепок, корпуса поглощающих аппаратов).

Пункт 3.7**Имеется:**

3.7 При осмотре состава осмотрщик вагонов принимающей стороны обязан сличить у вагонов собственности железнодорожной администрации индивидуальные номера колесных пар, боковых рам, надрессорных балок (а также толщину ободьев колес и год изготовления боковых рам и надрессорных балок вагонов поступавших в текущий отцепочный ремонт за пределами принимающего государства), указанные в справке № 2731 с фактическими.

Должно быть:

3.7 При осмотре состава осмотрщик вагонов принимающей стороны обязан сличить у вагонов собственности железнодорожной администрации индивидуальные номера колесных пар, боковых рам, надрессорных балок (а также

Имеется:
Листок №

Дата проведения осмотра _____ Время проведения осмотра _____
(день, месяц, год) (часы, минуты)

МГСП _____ ВЧД _____
(наименование) (код) (код)

Ж.д. администрация-собственница вагона _____
(код)

[illegible]

2. ЛИТЫЕ ДЕТАЛИ ТЕЛЕЖКИ

Порядковый номер тележки под вагоном	Наименование детали тележки	Положение боковой рамы под вагоном (левая/правая)	Код ж.д. администрации-собственницы	Индивидуальный номер детали			Продление срока службы		Объем ремонта детали
				Код предприятия изготовителя детали	Номер детали	Год изготовления детали	Год окончания	Код предприятия	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Надрессорная балка	×							
	Боковая рама								
	Боковая рама								
	Надрессорная балка	×							
	Боковая рама								
	Боковая рама								
	Надрессорная балка	×							
	Боковая рама								
	Боковая рама								
	Надрессорная балка	×							
	Боковая рама								
	Боковая рама								

Осмотрщик вагонов _____

(подпись)

(фамилия)

Руководитель смены _____

(подпись)

(фамилия)

Сообщение 4634 передано. Оператор ПЭВМ _____

(дата)

(подпись)

(фамилия)

Должно быть:Приложение к форме ВУ-4ЖА/ВУ-36М Лист.

ЛИСТОК №

учета комплектации грузового вагона на МГСП

Дата проведения осмотра Время проведения осмотра МГСП ВЧДэ Вагон № Поезд № Код железнодорожной администрации **1. Колесные пары**

Код детали	Индивидуальный номер оси			Расположение на вагоне		Код метода нанесе- ния за- щитной марки- ровки	Соб- ствен- ник КП (код гос.)	Место, дата, вид работ по детали			Толщина обода (в мм)	
	Код пред- прия- тия изгото- вителя	Завод- ской номер	Год изго- товле- ния (ГГ)	Номер тележ- ки	Поряд- ковый номер детали /узла			Код депо	Дата работ (ммгггг)	Код вида работ	Пра- вое коле- со	Ле- вое коле- со
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
100												
100												
100												
100												
100												
100												
100												
100												
100												

Вагон укомплектован: _____/_____/_____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

_____/_____/_____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

2. Литые детали и соединительные балки тележек

Код детали	Индивидуальный номер детали			Расположение на вагоне		Код метода нанесения защитной маркировки	Собственник КП (код гос.)	Место, дата, вид работ по детали			Назначенный срок службы
	Код предприятия изготовителя	Заводской номер	Год изготовления (ГГ)	Номер тележки	Порядковый номер детали /узла			Код депо	Дата работ (ммгггг)	Код вида работ	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
201				1							×
202				1							×
202				1							×
201				2							×
202				2							×
202				2							×
201				3							×
202				3							×
202				3							×
201				4							×
202				4							×
202				4							×
203				×	1						
203				×	2						

Вагон укомплектован: _____ / _____ / _____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

_____ / _____ / _____
(должность)

(подпись)

(фамилия)

3. Автосцепное устройство

Код детали	Индивидуальный номер детали			Расположение на вагоне	Код метода нанесения защитной маркировки	Собственник КП (код гос.)	Место, дата, вид работ по детали			Назначенный срок службы
	Код предприятия изготовителя	Заводской номер	Год изготовления (ГГ)				Код депо	Дата работ (ммгттг)	Код вида работ	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
305				1						
310				1						
302				1						
305				2						
310				2						
302				2						

Вагон укомплектован: _____/_____/_____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

_____/_____/_____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

4. Автотормозное оборудование

Код детали	Индивидуальный номер детали			Код метода нанесения защитной маркировки	Собственник КП (код гос.)	Место, дата, вид работ по детали			Назначенный срок службы
	Код предприятия изготовителя	Заводской номер	Год изготовления (ГГ)			Код депо	Дата работ (ммгттг)	Код вида работ	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
403									
404									
405									

Вагон укомплектован: _____/_____/_____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

_____/_____/_____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

Сообщение 4634 передано. Оператор ПЭВМ _____/_____/_____

(должность)

(подпись)

(фамилия)

Имеется:

ПОРЯДОК СОСТАВЛЕНИЯ И ВЕДЕНИЯ ЛИСТКА УЧЕТА КОМПЛЕКТАЦИИ ГРУЗОВОГО ВАГОНА НА МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНЦИЯХ ПЕРЕДАЧИ ВАГОНОВ

1. Общие положения

1.1 Листок учета комплектации грузового вагона (далее по тексту – ЛИСТОК) является документом, удостоверяющим фактическую комплектацию вагона при приеме на межгосударственной станции передачи вагонов (далее МГСП), колесными парами, боковыми рамами и надрессорными балками тележек с указанием их индивидуальных номеров, расположения на вагоне и основных параметров.

1.2 ЛИСТОК заполняется на все модели грузовых вагонов, у которых обнаружено расхождение фактической комплектации вагона по номеру деталей или ее контролируемым параметрам с приведенными в справке 2731. Для шестиосных, изотермических вагонов и платформ для перевозки контейнеров на тележках ЦМВ-Дессау и КВЗ-И2 передаются только общие сведения о вагоне и колесных парах, входящих в его комплектацию.

1.3 Номенклатура показателей ЛИСТКА является обязательной при формировании электронного сообщения 4634 для передачи в ИВЦ ЖА сведений о фактической комплектации грузового вагона при его приеме от железнодорожных администраций пользователей.

1.4 ЛИСТОК составляется осмотрщиком вагонов и заверяется подписью руководителя смены ПТО.

1.5 ЛИСТОК составляется отдельно для каждого грузового вагона в одном экземпляре, при этом в ЛИСТКЕ указываются только те детали вагона, индивидуальные номера которых или их технические параметры отличны от указанных в справке № 2731.

Заполнение производится арабскими цифрами четко, без помарок и исправлений, допускающих разночтение.

1.6 Допускается формирование ЛИСТКОВ на персональных электрон-

ных вычислительных машинах (ПЭВМ), с последующей подписью ответственных лиц.

1.7 Заполненные установленным порядком ЛИСТКИ являются основой для формирования и передачи электронных сообщений 4634 в ИВЦ ЖА.

1.8 Начальник вагонного депо, обслуживающего МГСП обязан обеспечить условия для правильного и достоверного учета по всей номенклатуре показателей ЛИСТКА.

1.9 Заполненные и оформленные установленным порядком ЛИСТКИ должны храниться на МГСП в течение одного года надлежащим образом. Ответственность за их сохранность несет руководство ВЧД.

2. Порядок заполнения ЛИСТКА

2.1 ЛИСТОК должен иметь непрерывную нумерацию с начала календарного года и по номеру совпадать с номером поездной ведомости.

2.2 Дата осмотра на МГСП указывается в последовательности: день, месяц, год. Например, 2005.12.05.

2.3 Время проведения осмотра проставляется из поездной ведомости.

2.4 Указывается наименование и код МГСП, на которой произведен осмотр вагона.

2.5 ВЧД – проставляется код ВЧД, обслуживающего МГСП.

2.6 Номер вагона проставляется с борта вагона.

2.7 Код железнодорожной администрации собственности вагона проставляется из справки ИВЦ ЖА № 2731.

2.8 Порядок заполнения таблицы **КОЛЕСНЫЕ ПАРЫ**.

2.8.1 В графе 1 таблицы проставляется порядковый номер колесной пары в конструкции вагона.

ВНИМАНИЕ: *Отсчет порядкового номера колесной пары под вагоном ведется от торца вагона со стороны выхода штока тормозного цилиндра в соответствии с приведенной схемой определения расположения комплектующих деталей в конструкции вагона. Нумерация колесных пар*

под вагоном принимается сквозной. (У 4-х осного вагона колесные пары имеют порядковые номера под вагоном от №1 до №4. У 8-ми осного – от №1 до №8).

2.8.2 В графу 2 таблицы заносится информация о железнодорожной администрации-собственнице колесной пары, нанесенная на боковой поверхности обода колеса с наружной стороны.

2.8.3 В графу 3 таблицы заносится информация о месяце и годе последнего полного освидетельствования колесной пары. (Например, 08.05).

2.8.4 В графу 4 таблицы заносится код предприятия выполнившего последнее полное освидетельствование колесной пары. (Например, 309).

2.8.5 В графы 5-7 таблицы заносится индивидуальный номер колесной пары.

2.8.5.1 В графу 5 заносится код предприятия изготовителя черновой оси. (Например, 39).

2.8.5.2 В графу 6 заносится номер оси по системе нумерации завода изготовителя. (Например, 10056).

2.8.5.3 В графу 7 таблицы заносится год изготовления черновой оси. Год указывается полностью. (Например, 1992).

ВНИМАНИЕ: *Графы 3-7 заполняются на основе информации, нанесенной на бирке нового образца, расположенной под болтом крепительной крышки.*

При наличии на колесной паре бирки старого образца, графы 5 и 7 не заполняются.

2.8.6 В графы 8 и 9 таблицы заносится информация о фактических размерах толщины обода соответственно правого и левого колес колесной пары с точностью до целого числа. Ноль после запятой проставляется в обязательном порядке.

ВНИМАНИЕ: *Правой стороной колесной пары считается сторона, на которой под левым верхним болтом крепительной крышки располагается «информационная» бирка.*

2.9 Порядок заполнения таблицы **ЛИТЫЕ ДЕТАЛИ ТЕЛЕЖКИ.**

2.9.1 В графе 1 таблицы проставляется порядковый номер тележки в конструкции вагона.

ВНИМАНИЕ: *Отсчет порядкового номера тележки под вагоном ведется от торца вагона со стороны выхода штока тормозного цилиндра. Нумерация тележек под вагоном принимается сквозной при их двухосном исчислении. (У 4-х осного вагона тележки имеют порядковые номера под вагоном от №1 до №2. У 8-ми осного – от №1 до №4).*

2.9.2 В графе 3 таблицы проставляется положение боковой рамы тележки в конструкции вагона (левая-правая).

ВНИМАНИЕ: *Порядок положения боковой рамы тележки (левая-правая) определяется при взгляде на вагон с торца вагона, на который направлен выход штока тормозного цилиндра.*

2.9.3 В графу 4 таблицы заносится информация о железнодорожной администрации собственнице боковой рамы/надрессорной балки, нанесенная на наружной стороне боковой рамы и верхней горизонтальной плоскости надрессорной балки.

2.9.4 В графы 5-7 таблицы заносится индивидуальный номер детали.

2.9.4.1 В графу 5 таблицы заносится код предприятия изготовителя. (Например, 12).

2.9.4.2 В графу 6 таблицы заносится номер детали по системе нумерации предприятия изготовителя. (Например, 30115).

2.9.4.3 В графу 7 таблицы заносится две последние цифры года изготовления детали. (Например, 04).

ВНИМАНИЕ: *Графы 5-7 (код предприятия изготовителя, номер по системе нумерации предприятия изготовителя, две последние цифры года изготовления) заполняются на основании маркировки отлитой (нанесенной ударным способом) непосредственно на детали.*

2.9.5 В графы 8, 9 таблицы заносится информация о продлении срока службы литой детали: в графу 8 - год окончания продленного (нового) срока службы детали, в графу 9 – клеймо организации продлившей срок службы.

Внимание: *Информация в графы 8, 9 заносится согласно маркировке,*

нанесенной ударным способом шрифтом № 10 на наружной стороне боковой рамы тележки на участке от начала прилива выше приемочных клейм. На надрессорной балке маркировка находится на видимой части верхней горизонтальной плоскости на расстоянии 20 мм от ее торца и боковой грани.

При отсутствии маркировки на деталях графы 8, 9 не заполняются.

Год окончания продленного (нового) срока службы детали указывается полностью. Например, 2005.

2.9.6 В графу 10 таблицы заносится информация об объеме ремонта детали, нанесенная непосредственно на ее поверхности.

При кодировании объема ремонта детали тележки в графе 10 таблицы применяются следующие шифры:

Не определен – 0.

Деповской ремонт без модернизации – 1.

Капитальный ремонт без модернизации – 2.

Модернизация по проекту ПКБ ЦВ М-1698.00.000 – 3.

Оборудование фрикционными гасителями колебаний типа
«А. Стаки» – 4.

После постройки – 5.

Должно быть:

ПОРЯДОК СОСТАВЛЕНИЯ И ВЕДЕНИЯ ЛИСТКА УЧЕТА КОМПЛЕКТАЦИИ ГРУЗОВОГО ВАГОНА НА МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНЦИЯХ ПЕРЕДАЧИ ВАГОНОВ

1. Общие положения

1.1 Листок учета комплектации грузового вагона (далее по тексту – ЛИСТОК) является документом, удостоверяющим фактическую комплектацию вагона при приеме на межгосударственной станции передачи вагонов (далее МГСП), колесными парами, боковыми рамами, надрессорными балками тележек, корпусами автосцепок и поглощающих аппаратов, воздухораспределителями (главной и магистральной частями) и авторежимами с указанием их ин-

дивидуальных номеров, расположения на вагоне и контролируемых параметров.

1.2 ЛИСТОК заполняется на все модели грузовых вагонов, у которых обнаружено расхождение фактической комплектации вагона по номеру деталей или ее контролируемым параметрам с приведенными в справке 2731. Заполнение осуществляется с учетом наличия деталей в конструкции вагона. Для шестиосных, изотермических вагонов и платформ для перевозки контейнеров на тележках ЦМВ-Дессау и КВЗ-И2 передаются общие сведения о вагоне, колесных парах, корпусах автосцепок и поглощающих аппаратов, воздухораспределителях (главных и магистральных частей) и авторежимах.

1.3 Номенклатура показателей ЛИСТКА является обязательной при формировании электронного сообщения 4634 для передачи в ИВЦ ЖА сведений о фактической комплектации грузового вагона при его приеме от железнодорожных администраций пользователей.

1.4 ЛИСТОК составляется осмотрщиком вагонов и заверяется подписью руководителя смены ПТО.

1.5 ЛИСТОК составляется отдельно для каждого грузового вагона в одном экземпляре, при этом в ЛИСТКЕ указываются только те детали вагона, индивидуальные номера которых или их технические параметры отличны от указанных в справке № 2731.

Заполнение производится арабскими цифрами четко, без помарок и исправлений, допускающих разночтение.

1.6 Допускается формирование ЛИСТКОВ на персональных электронных вычислительных машинах (ПЭВМ), с последующей подписью ответственных лиц.

1.7 Заполненные установленным порядком ЛИСТКИ являются основой для формирования и передачи электронных сообщений 4634 в ИВЦ ЖА.

1.8 Начальник вагонного предприятия, обслуживающего МГСП обязан обеспечить условия для правильного и достоверного учета по всей номенклатуре показателей ЛИСТКА.

1.9 Заполненные и оформленные установленным порядком ЛИСТКИ должны храниться на МГСП в течение одного года надлежащим образом. Ответственность за их сохранность несет руководство вагонного предприятия.

2. Порядок заполнения ЛИСТКА

2.1 ЛИСТОК должен иметь непрерывную нумерацию с начала календарного года и по номеру совпадать с номером поездной ведомости.

2.2 Дата осмотра на МГСП указывается в последовательности: год, месяц, день. Например, 2017.12.05.

2.3 Время проведения осмотра проставляется из поездной ведомости.

2.4 Указывается наименование и код МГСП, на которой произведен осмотр вагона.

2.5 ВЧД – проставляется код вагонного предприятия, обслуживающего МГСП.

2.6 Номер вагона проставляется с борта вагона.

2.7 Код железнодорожной администрации собственности вагона проставляется из справки ИВЦ ЖА № 2731.

2.8 Порядок заполнения таблицы **КОЛЕСНЫЕ ПАРЫ**.

2.8.1 В графе 1 таблицы проставляется код контролируемой детали. Код колесной пары – 100.

2.8.2 В графы 2-4 таблицы заносится индивидуальный номер колесной пары.

2.8.2.1 В графу 2 заносится код предприятия изготовителя черновой оси. (Например, 39).

2.8.2.2 В графу 3 заносится номер оси по системе нумерации завода изготовителя. (Например, 10056).

2.8.2.3 В графу 4 таблицы заносится две последние цифры года изготовления черновой оси. (Например, 17).

ВНИМАНИЕ: Графы 2, 3, 4, 9, 10 заполняются на основе информации, нанесенной на бирке нового образца, расположенной под болтом крепи-

тельной крышки.

При наличии на колесной паре бирки старого образца, графы 5 и 7 не заполняются.

2.8.3 В графах 5,6 проставляется соответственно порядковый номер тележки и колесной пары в конструкции вагона.

ВНИМАНИЕ: *Отсчет порядкового номера тележки и колесной пары под вагоном ведется от торца вагона со стороны выхода штока тормозного цилиндра. Нумерация колесных пар под вагоном принимается сквозной. (У 4-осного вагона колесные пары имеют порядковые номера под вагоном от №1 до №4. У 8-осного – от №1 до №8).*

2.8.4 Графа 7 таблицы на МГСП не заполняется.

2.8.5 В графу 8 таблицы заносится информация о железнодорожной администрации-собственнице колесной пары, нанесенная на боковой поверхности обода колеса с наружной стороны.

2.8.6 В графу 9 таблицы заносится код предприятия выполнившего последнее полное освидетельствование колесной пары. (Например, 309).

2.8.7 В графу 10 таблицы заносится информация о месяце и годе последнего полного освидетельствования колесной пары. (Например, 08.05).

2.8.8 Графа 11 таблицы на МГСП не заполняется.

2.8.9 В графы 12 и 13 таблицы заносится информация о фактических размерах толщины обода соответственно правого и левого колес колесной пары с точностью до целого числа. Ноль после запятой проставляется в обязательном порядке.

ВНИМАНИЕ: *Правой стороной колесной пары считается сторона, на которой под левым верхним болтом крепительной крышки располагается «информационная» бирка.*

2.9 Порядок заполнения таблицы **ЛИТЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЛКИ ТЕЛЕЖЕК.**

2.9.1 В графе 1 таблицы проставляется код контролируемой детали. Код балки надрессорной – 201. Код рамы боковой - 202. Код балки соединительной – 203.

2.9.2 В графы 2-4 таблицы заносится индивидуальный номер детали. Строки деталей кода 203 на МГСП не заполняются.

2.9.2.1 В графу 2 таблицы заносится код предприятия изготовителя. (Например, 12).

2.9.2.2 В графу 3 таблицы заносится номер детали по системе нумерации предприятия изготовителя. (Например, 30115).

2.9.2.3 В графу 4 таблицы два последних знака года изготовления детали. (Например, 17).

ВНИМАНИЕ: *Графы 2-4 (код предприятия изготовителя, номер по системе нумерации предприятия изготовителя, две последние цифры года изготовления) заполняются на основании маркировки отлитой (нанесенной ударным способом) непосредственно на деталь.*

2.9.3 В графе 5 таблицы проставляется порядковый номер тележки в конструкции вагона.

ВНИМАНИЕ: *Отсчет порядкового номера тележки под вагоном ведется от торца вагона со стороны выхода штока тормозного цилиндра. Нумерация тележек под вагоном принимается сквозной при их двухосном исчислении. (У 4-х осного вагона тележки имеют порядковые номера под вагоном от №1 до №2. У 8-ми осного – от №1 до №4).*

2.9.4 В графе 6 таблицы проставляется положение только для боковой рамы тележки в конструкции вагона (левая-правая).

ВНИМАНИЕ: *Порядок положения боковой рамы тележки (левая-правая) определяется при взгляде на вагон с торца вагона, на который направлен выход штока тормозного цилиндра.*

2.9.5 Графа 7 таблицы на МГСП не заполняется.

2.9.6 В графу 8 таблицы заносится информация о железнодорожной администрации собственнице боковой рамы/надрессорной балки, нанесенная на наружной стороне боковой рамы и верхней горизонтальной плоскости надрессорной балки.

2.9.7 В графы 9, 10 таблицы заносится информация о продлении срока службы литой детали: в графу 9 - клеймо организации продлившей срок служ-

бы, в графу 10 – год окончания продленного (нового) срока службы детали.

Внимание: Информация в графы 9, 10 заносится согласно маркировке, нанесенной ударным способом шрифтом № 10 на наружной стороне боковой рамы тележки на участке от начала прилива выше приемочных клейм. На надрессорной балке маркировка находится на видимой части верхней горизонтальной плоскости на расстоянии 20 мм от ее торца и боковой грани. При отсутствии маркировки на деталях графы 9, 10 не заполняются.

Год окончания продленного (нового) срока службы детали указывается полностью. Например, 2005.

2.9.8 В графу 11 таблицы заносится информация об объеме ремонта детали, нанесенная непосредственно на ее поверхности.

При кодировании объема ремонта детали тележки в графе 10 таблицы применяются следующие шифры:

Не определен – 0.

Деповской ремонт без модернизации – 1.

Капитальный ремонт без модернизации – 2.

Модернизация по проекту ПКБ ЦВ М-1698.00.000 – 3.

Оборудование фрикционными гасителями колебаний типа «А. Стаки» – 4.

После постройки – 5.

2.9.9 Графа 12 таблицы на МГСП не заполняется.

2.10 Порядок заполнения таблицы **АВТОСЦЕПНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.**

2.10.1 В графе 1 таблицы проставляется код контролируемой детали. Код хомута тягового – 303. Код корпуса автосцепки – 305. Код корпуса поглощающего аппарата - 310.

2.10.2 В графы 2-4 таблицы заносится индивидуальный номер детали. Строки деталей кода 305 на МГСП не заполняются.

2.10.2.1 В графу 2 таблицы заносится код предприятия изготовителя.

(Например, 12).

2.10.2.2 В графу 3 таблицы заносится номер детали по системе нумерации предприятия изготовителя. (Например, 30115).

2.10.2.3 В графу 4 таблицы два последних знака года изготовления детали. (Например, 17).

ВНИМАНИЕ: *Графы 2-4 (код предприятия изготовителя, номер по системе нумерации предприятия изготовителя, две последние цифры года изготовления) заполняются на основании маркировки отлитой (нанесенной ударным способом) непосредственно на деталь.*

2.10.3 В графе 5 таблицы проставляется порядковый номер детали в конструкции вагона.

ВНИМАНИЕ: *Отсчет порядкового номера детали ведется от торца вагона со стороны выхода штока тормозного цилиндра. Нумерация деталей принимается сквозной.*

2.10.4 Графа 6 таблицы на МГСП не заполняется.

2.10.5 В графу 7 таблицы заносится информация о железнодорожной администрации собственнице детали, нанесенная на ее поверхности.

2.10.6 Графы 8, 9, 10, 11 таблицы на МГСП не заполняются.

2.11 Порядок заполнения таблицы **АВТОТОРМОЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

2.11.1 В графе 1 таблицы проставляется код контролируемой детали. Код Магистральной части воздухораспределителя – 403. Код главной части воздухораспределителя – 404. Код авторежима - 405.

2.11.2 В графы 2-4 таблицы заносится индивидуальный номер детали.

2.11.2.1 В графу 2 таблицы заносится код предприятия изготовителя. (Например, 12).

2.11.2.2 В графу 3 таблицы заносится номер детали по системе нумерации предприятия изготовителя. (Например, 30115).

2.11.2.3 В графу 4 таблицы два последних знака года изготовления детали. (Например, 17).

ВНИМАНИЕ: Графы 2-4 (код предприятия изготовителя, номер по системе нумерации предприятия изготовителя, две последние цифры года изготовления) заполняются на основании маркировки отлитой (нанесенной ударным способом) непосредственно на деталь.

2.11.3 Графа 5 таблицы на МГСП не заполняется.

2.11.4 В графу 6 таблицы заносится информация о железнодорожной администрации собственнице детали, нанесенная на ее поверхности. При отсутствии – графа не заполняется.

2.11.5 Графы 7, 8, 9, 10 таблицы на МГСП не заполняются.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Имеется:

Форма телеграммы

ЦЗ (Н) _____, ВЧД (ВЧПО) _____

Копия своей железнодорожной администрации

На _____ ж.д. на ПТО _____ при техническом
(наименование) (наименование)обслуживании поезда № _____ (при поступлении в текущий отцепочный
ремонт,) установлено, что у вагона № _____ принадлежности _____
(код ж.д.а.)

проведена замена деталей с нарушением п.2.11 Правил *:

колесной парыПри капитальном (деповском) ремонте, выполненном «__» _____ 200__ г. на _____
(код предприятия)была подкачена колесная пара с индивидуальным № _____
(код изготовителя)(№ колесной пары)(год изготовления)полное освидетельствование _____ с толщиной обода _____ мм.
(дата) (код предприятия)

В настоящее время у вагона выявлена колесная пара

с индивидуальным № _____
(код изготовителя) (№ колесной пары) (год изготовления)полное освидетельствование _____ с толщиной обода _____ мм.
(дата) (код предприятия)**боковой рамы**

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «__» _____ 200__ г. на

_____ была установлена боковая рама с индивидуальным № _____
(код предприятия) (код изготовителя)

(№ боковой рамы) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлена боковая рама с индивидуальным № _____
(код изготовителя)

(№ боковой рамы) (год изготовления)

надрессорной балки

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «__» _____ 200__ г. на

_____ была установлена надрессорная балка с индивидуальным № _____
(код предприятия) (код изготовителя)

(№ надрессорной балки) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлена надрессорная балка с индивидуальным № _____
(код изготовителя)

(№ надрессорной балки) (год изготовления)

* заполнить данные по замененной детали.

Для расследования данного случая в соответствии с Правилами прошу направить
полномочного представителя. Вагон и колесная пара (боковая рама, надрессорная балка) находятся на
станции _____ ж.д.

О дате приезда прошу сообщить

ВЧД (ВЧПО)

(фамилия)

(железнодорожной администрации-собственницы вагона)

Телеграмма направляется в адрес:

1. Железнодорожной администрации, вагоноремонтное предприятие которой выполнило текущий отцепочный ремонт вагона.
2. Вагоноремонтного предприятия, ПТО которого выполняло текущий отцепочный ремонт вагона.

Должно быть:**Форма телеграммы**

ЦЗ (Н) _____, ВЧД (ВЧПО) _____

Копия своей железнодорожной администрации

На _____ ж.д. на ПТО _____ при техническом
(наименование) (наименование)обслуживании поезда № _____ (при поступлении в текущий отцепочный
ремонт,) установлено, что у вагона № _____ принадлежности _____
(код ж.д.а.)

проведена замена деталей с нарушением п.2.11 Правил *:

колесной парыПри капитальном (деповском) ремонте, выполненном «__» _____ 20__ г. на _____
(код предприятия)была подкачена колесная пара с индивидуальным № _____
(код изготовителя)(№ колесной пары)(год изготовления)полное освидетельствование _____ с толщиной обода _____ мм.
(дата) (код предприятия)

В настоящее время у вагона выявлена колесная пара

с индивидуальным № _____
(код изготовителя) (№ колесной пары) (год изготовления)полное освидетельствование _____ с толщиной обода _____ мм.
(дата) (код предприятия)**боковой рамы**

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «__» _____ 20__ г. на

_____ была установлена боковая рама с индивидуальным № _____
(код предприятия) (код изготовителя)

(№ боковой рамы) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлена боковая рама с индивидуальным № _____
(код изготовителя)

(№ боковой рамы) (год изготовления)

надрессорной балки

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «__» _____ 20__ г. на

_____ была установлена надрессорная балка с индивидуальным № _____
(код предприятия) (код изготовителя)

(№ надрессорной балки) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлена надрессорная балка с индивидуальным № _____
(код изготовителя)

(№ надрессорной балки) (год изготовления)

корпуса автосцепки

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «__» _____ 20__ г. на

_____ был установлен корпус автосцепки с индивидуальным
(код предприятия)№ _____
(код изготовителя) (№ корпуса автосцепки) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлен корпус автосцепки с индивидуальным

№ _____
(код изготовителя) (№ корпуса автосцепки) (год изготовления)**корпуса поглощающего аппарата**

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «___» _____ 20__ г. на
 _____ был установлен корпус поглощающего аппарата с индивидуальным
 (код предприятия)

№ _____
 (код изготовителя) (№ поглощающего аппарата) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлен корпус поглощающего аппарата с индивидуальным
 № _____
 (код изготовителя) (№ поглощающего аппарата) (год изготовления)

воздухораспределителя

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «___» _____ 20__ г. на
 _____ была установлена главная (магистральная часть) воздухораспределителя
 (код предприятия)

с индивидуальным № _____
 (код изготовителя) (№ детали) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлена главная (магистральная часть) воздухораспределителя с
 индивидуальным № _____
 (код изготовителя) (№ детали) (год изготовления)

авторегима

При капитальном (деповском) ремонте, выполненном «___» _____ 20__ г. на
 _____ был установлен авторегим с индивидуальным
 (код предприятия)

№ _____
 (код изготовителя) (№ прибора) (год изготовления)

В настоящее время у вагона выявлена главная (магистральная часть) воздухораспределителя с
 индивидуальным № _____
 (код изготовителя) (№ прибора) (год изготовления)

* заполнить данные по замененной детали.

Для расследования данного случая в соответствии с Правилами прошу направить
 полномочного представителя. Вагон и колесная пара (боковая рама, надрессорная балка, корпус
 автосцепки, поглощающий аппарат, воздухораспределитель, авторегим) находятся на станции
 _____ ж.д.

О дате приезда прошу сообщить _____

ВЧД (ВЧПО)

(железнодорожной администрации-собственницы вагона)

_____ (фамилия)

Телеграмма направляется в адрес:

1. Железнодорожной администрации, вагоноремонтное предприятие которой выполнило текущий
 отцепочный ремонт вагона.

2. Вагоноремонтного предприятия, ПТО которого выполняло текущий отцепочный ремонт вагона.