



107996, Москва, Рижская пл., 3 оф. № 217
Тел.: (495) 262-27-73 факс: (495) 262-95-40

**ПОДКОМИТЕТ ПО РЕМОНТУ
ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ**

08.05.2015 г. № 12

На № _____ от _____

О рассмотрении организационно-
распорядительных документов по НК

Вице-президенту НП «ОПЖТ»
Председателю комитета Комитет по
грузовому подвижному составу

С.В. Калетину

Председателю Подкомитета НП «ОПЖТ»
«Системы неразрушающего контроля
железнодорожного подвижного
состава, его составных частей,
технических устройств и компонентов
железнодорожной инфраструктуры»

Г.Я. Дымкину

Уважаемый Сергей Владимирович!

Уважаемый Григорий Яковлевич!

Во исполнение п.3 поручения Старшего вице-президента ОАО «РЖД» В.А.Гапановича от 06.03.2015 № П-ВГ-71 направляю Вам разработанный рабочей группой подкомитета НП «ОПЖТ» по ремонту грузовых вагонов перечень действующих организационно-распорядительных документов ОАО «РЖД», МПС России, МПС СССР противоречащих требованиям Правил по неразрушающему контролю ПР НК В.1-В.5. для рассмотрения и принятия консолидированного решения на совместном заседании НП «ОПЖТ».

Приложение: на 16 л.

Председатель подкомитета

М.В. Сапетов

Перечень действующих телеграмм ОАО «РЖД», МПС РФ противоречащих Своду правил по НК

№ п/п	Наименование документа	Реквизиты документа		Разделы, пункты документа	Пункт ПР НК, которому противоречит телеграмма.
		Дата	Номер		
1.	Указание МПС	17.01.1997	№Г-69у	П.1 Организация работ по НК колесных пар	Пункт 1.3, Приложение А и приложение Б ПР НК В.1
2.	Телеграмма МПС	19.03.1997	№К-2223	Внести изменения в п.1.7 указания МПС №Г-69у от 17.01.97 в части производства полного освидетельствования колесных пар с осями 15 лет и старше без снятия внутренних и лабиринтных колец при условии проведения УЗК шейки оси УД2-12 со специализированными преобразователями.	Пункт 1.3, Приложение А и приложение Б ПР НК В.1
3.	Указание МПС	03.03.1998г.	№ Г-226У	П.8.4 запретить использование литых деталей тележек из-под вагонов, имевших сход с рельсов.	Пункт 5.1.1 ПР НК В.3
4.	Телеграмма МПС ОАО «РЖД»	25.03.1998г. 16.01.2006г.	№ 9759 (разъяснение к № Г-226У) ЦВР-6/44	При сходе 2 колесных пар одной тележки вагоны направлять в вагонные депо для проверки и испытания боковых рам и надressорных балок в соответствии с п.6,4,7,8 ТИ по НК деталей вагонов 637-96 ПКБ ЦВ.	Пункт 1.3 ПР НК В.1
5.	Указание МПС	31.12.1999г.	№ К-2992у	П. 1.1 Внести в нормативно-техническую документацию (оси и колеса) нормативные значения условных уровней чувствительности при выявлении дефектов	Таблица 5.2, 5.5 ПР НК В.2
6.	Указание МПС	27.03.2000г.	№ К-743у	П. 3 обеспечить при поступлении в депо сформированных колесных пар без буксовых узлов проведение входного контроля, при котором проводить дефектоскопирование осей в полном объеме	Пункт 4.1.1, таблица 4.1 ПР НК В.2
7.	Телеграмма МПС	24.08.2001	№3406	При поступлении боковых рам с ранее наплавленными опорными поверхностями проводить тщательный визуальный осмотр, затем ФЗК, ВТК и при возможности МПК. (ранее была отмена этой телеграммы)	Пункт 4.1.2, 4.1.6, таблица 4.1 ПР НК В.3
8.	Телеграмма МПС	03.01.2002	№599	При поступлении в ремонт и выпуске из ремонта боковых рам с наплавленными опорными поверхностями установить порядок контроля восстановленной опорной поверхности двумя видами дефектоскопов. (ранее был запрет на выпуск их из ремонта)	Пункт 4.1.2, 4.1.6, таблица 4.1 ПР НК В.3

9.	Телеграмма МПС	30.04.2002	№4456	О продлении срока службы литья двумя способами - ВТК или ФЗК и АЭК или МПК.	Пункт 1.4, 4.1.2, 4.1.6, таблица 4.1 ПР НК В.3
10.	Телеграмма МПС	12.08.2002	№1255	О продлении срока службы литья двумя способами - ВТК и ФЗК или АЭК и МПК.	Пункт 1.4, 4.1.2, 4.1.6, таблица 4.1 ПР НК В.3
11.	Телеграмма МПС	17.03.2003	№1836	В дополнение к тел-ме 1255 от 12.08.02 при ПСС литья по результатам АЭК при отсутствии средств МПК, в качестве второго обязательного метода допускается применение ВТК или ФЗК.	Пункт 1.4, 4.1.2, 4.1.6, таблица 4.1 ПР НК В.3
12.	Указание МПС	20.06.2003	№2629	Установить 100% входной и выходной контроль новым узлам и запасным частям с проведением дефектоскопирования.	Пункт 1.3, 1.5, 1.6 ПР НК В.1
13.	Указание МПС	08.08.2003г.	№ П-836у	П. 1.1 Установить 100% входной контроль запасным частям, деталям и узлам вагонов, поступающим на вагоноремонтные предприятия с заводов изготовителей. (дефектоскопирование надressорных балок, боковых рам, автосцепки, тяговых хомутов, чистовых осей, цельнокатаных колес).	Пункт 1.3, 1.5, 1.6 ПР НК В.1
14.	Указание МПС	01.09.2003	№Н-924у (разъяснение №1133 от 07.10.2008).	Об ужесточении требований к колесным парам грузовых вагонов в эксплуатации в зимних условиях с толщиной обода менее 35мм.	Пункт 4.1.1, 4.1.3, таблица 5.4, 6.2 ПР НК В.2
15.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	07.10.2003	№ 1133	Разъяснение о порядке выполнения требований пункта 1.5 указания МПС от 01.09.2003	Пункт 4.1.1, 4.1.3, таблица 5.4, 6.2 ПР НК В.2
16.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	03.03.2004	№377	Порядок входного и выходного контроля новых цельнокатаных колес поступающих с заводов - производить визуальный осмотр, локальные зоны, в которых выявлены дефекты, подвергаются ВТК в соответствии с п. 8.1 РД 32.150-2000.	Пункт 4.1.1, 4.1.3, таблица 5.4, 6.2 ПР НК В.2
17.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	10.06.2005г.	№ 3/1192	ЦВ информирует: согласно заключению ВНИИЖТ при проведении магнитопорошкового контроля статорных планок для проверки работоспособности средств неразрушающего контроля допускается применять вместо СОП МП 32.05.000-01 (стопорная планка) СОП МП 32.07.000-01 (пластина)	Пункт 4.2.2.6, 4.2.2.7, таблица 5.16, 5.17 ПР НК В.2
18.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	14.12.2005г.	№ 3/1576	П.1 При поступлении в ремонт надressорных балок 2003 года изготовления ФГУП ПО «Уралвагонзавод», клеймо 5 обеспечить тщательный контроль зоны гантельного перехода от наружного бурга подпятника на горизонтальную плоскость верхнего пояса и	Пункт 4.1.6 ПР НК В.3

					боковой пояс двумя методами – ФЗК и ВТК порядком изложенным в РД 32.149-2000 и РД 32.150-2000.			Пункт 1.4, 4.1.2, 4.1.6, таблица 4.1 ПР НК В.3
19.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	16.01.2006 10.03.2009	№ 3/651 № 3929		Все литые детали тележек имевших сход с рельсов в обязательном порядке подвергать АЭК и ФЗК или ВТК.			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4
20.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	10.08.06	№ ВМ-7138		Об обязательном ФЗК корпусов автосцепок			Пункт 4.1.5, таблица 4.1 ПР НК В2
21.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	28.09.2010г.	№ 3/2823		Проведение МПК и ВТК внутренних колец проводить только в свободном состоянии, проведение МПК после запрессовки не обязательно			Пункт 1.4, 4.1.2, 4.1.6, таблица 4.1 ПР НК В.3
22.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	29.11.2013г	№ 2635р		Определение условно годной детали по результатам АЭК			Пункт 5.1.5 ПР НК В.4
23.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	06.02.2006	№ 3/549		П. 3 При проведении магнитопорошкового контроля хвостовика автосцепки особое внимание обращать на внутреннюю поверхность отверстия для клина тягового хомута.			Пункт 4.1.3, 4.1.4, таблица 4.1 ПР НК В.4
24.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	17.07.2006г.	№ 3/1913		П. 1.3 Обеспечить проведение «двойного» контроля хвостовика автосцепки магнитопорошковым и вихрековым методом контроля после проведения сварочно-наплавочных работ.			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4
25.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	28.07.2006г.	№ ВГ-6617		П. 1 Ввести с 01.09.2006 года для контроля корпусов автосцепок феррозондовый метод неразрушающего контроля в соответствии с РД 32.149-2000			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4
26.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	31.08.2006г.	№ 3900		П. 2 Феррозондовый метод неразрушающего контроля корпусов автосцепок и тяговых хомутов является основным. Допускается применение МПК и ВТК. МПК и ФЗК контролируется качество разделки трещин под сварку в корпусе автосцепки и тяговом хомуте. В обязательном порядке качество сварочных-наплавочных работ выполненных при ремонте на корпусе автосцепки и тяговом хомуте контролируется ФЗК.			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4
27.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	12.09.2006г.	№ 3/1363		Неразрушающий контроль качества качества разделки трещин под сварку в корпусе автосцепки проводится одним из методов, в зависимости от места расположения дефекта и доступа к месту контроля.			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4

28.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	22.09.2006	№ ВГ-8379 (разъяснение №3-2824 от 22.11.2006)	Проведение ТО-3 полувагонам модели 12-132-03. Детали, забракованные АЭК перепроверить ФЭК и ВТК.	Пункт 1.3, 1.5, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
29.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	31.10.2006	№ВГ-9750	В регламенте ТО-3 считать действительным следующую редакцию п.3.2.1 НК литья проводить ФЭК или ВТК, МПК использовать при необходимости подтверждения результатов контроля.	Пункт 1.3, 1.5, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
30.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	01.11.2006	№ВГ-9805	П. 1 Запретить проведение АЭК боковым рамам и адрессорным балкам тележки модели 18-578 после проведения ФЭК или ВТК, МПК использовать как подтверждающий. П.3 В регламенте ТО-3 п.3.2.1 исключить последний абзац «годные по результатам контроля детали в обязательном порядке направлять на АЭК». П.4 ФЭК деталей тележки модели 18-578 проводить по ТИ разработанной ФГУП «ПО Уралвагонзавод», ООО «Микроакустика».	Пункт 1.3, 1.5, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, 4.1.8 таблица 4.1 ПР НК В.3
31.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	24.11.2006	№3/3207	Порядок настройки феррозондовых дефектоскопов при контроле деталей тележки 18-578 при проведении ТО-3.	Пункт 1.3, 1.5, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
32.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	09.01.2007г.	№ ВГ-43	П. 4 В ходе выполнения плановых видов ремонта при выявлении признаков производства сварочных работ в месте радиусного перехода R55 боковые рамы направлять на дополнительную проверку акустико-эмиссионным методом.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
33.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	15.02.2008г.	№ 2260 (разъяснение №3/2718 от 24.04.2008)	П.9 Браковка боковых рам при наличии в зонах радиусного перехода литьевых пороков в виде усачочных раковин, выходящих на наружную поверхность металла, следов сварочных работ и механической обработки.	Пункт 5.1.2, 8.2, 8.3 ПР НК В.3
34.	ОАО «РЖД»	22.08.2008г.	№26пр	О проведении обязательного НК колесных пар с толщиной обода менее 35мм в соответствии с п.4.2.8 изм. №1 РД 32.174-2001.	Пункт 4.1.1, 4.1.3, таблица 5.4, 6.2 ПР НК В.2
35.	Телеграфное указание	08.10.2008г.	№ 1080	При деповском ремонте полувагонов модели 12-132-03 на тележках модели 18-578 производства ОАО «НПК «УВЗ» вводится	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3

	ОАО «РЖД»				обязательная ультразвуковая толщинометрия боковых рам периода постройки 2004-2007 годы в зоне радиуса R55 буксового проема по технологической инструкции ТИ 07.65-2008	
36.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	08.10.2008г.	№ 1081		При входном контроле надressорных балок в гантельных переходах внешней поверхности бурта в районе подпятника дополнительно в соответствии с РД 32-149 проводится контроль сварных швов, намагничивание зоны сварного шва производится с помощью приставных намагничивающих устройств МСН-14. В обязательном порядке ведется протокол Феррозондового контроля.	Пункт 4.1.2, 4.1.6 таблица 4.1 ПР НК В.3
37.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	02.02.2009г.	№1630		Обеспечить внедрение технологии НК автоцепки в приложенном поле.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4
38.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	10.02.2009г.	№3/824		Для обеспечения контроля за вагонами постройки 2006 года кл. 143 (Азовмаш), кл. 1209 (Азовобшемаш), кл.1276 НК литья производить ФЗК по требованиям ТИ-32 ТИ-ЦДРВ-32-002-2008	Пункт 4.1.2, 4.1.8 таблица 4.1 ПР НК В.3
39.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	27.02.2009г.	№2914		При проведении деповского ремонта вагонов постройки 2006 года кл. 143 (Азовмаш), кл. 1209 (Азовобшемаш) НК литья производить ФЗК по требованиям ТИ-ЦДРВ-32-002-2008.	Пункт 4.1.2, 4.1.8 таблица 4.1 ПР НК В.3
40.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	10.03.2009г. 22.07.2010г.	№ 193 1882		Все литые детали тележки модели 18-100 из под вагонов, имевших сход с рельсов, для разрешения к дальнейшей эксплуатации в обязательном порядке подвергать неразрушающему контролю одним из способов, разрешенных при продлении срока службы. Литые детали тележек модели 18-578 и боковые рамы коробчатого сечения тележки 18-100 подвергать ФЗК (способ приложенного поля) и магнитопорошковому контролю.	Пункт 1.3 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.1
41.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	17.07.2009г.	№ 2009		Для исключения нарушения технологии неразрушающего контроля литых деталей тележек с 01.08.2009г. ввести обязательное протоколирование выполняемых работ.	Пункт 8.8, 8.9, 8.10 ПР НК В.3
42.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	17.12.2009 13.01.2011г.	№21424 № 246		П.2.2 Обеспечить проведение НК клина тягового хомута двумя методами МПК и ВТК.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4
43.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	13.01.2010г.	№ 487		ЦДРВ с 25.01.2010г. вводит обязательную ультразвуковую толщинометрию боковых рам производства ОАО «УВЗ» в зоне радиуса R55 буксового проема по технологической инструкции ТИ	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3

					07.65-2008. Толщинометрия проводится при проведении первого дефовского ремонта полувагонов модели 12-132-03 на тележках модели 18-578 изготовленных в период 2006-2008 годов ОАО «НПК «УВЗ». Толщинометрия боковых рам 19 модели не производится.			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
44.	ОАО «РЖД»	06.04.2010г.	№95пр		П.5.2 Проводить ультразвуковую толщинометрию боковых рам в зоне радиуса R 55 буксового проема в соответствии с требованиями ТИ 07.62-2008.			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
45.	ОАО «РЖД»	06.04.2010г.	№95пр		П.5.3 Перед проведением ФЗК СПП обязательно проверить правильность ее установки на НУ и проводить замеры напряженности магнитного поля детали согласно РД 32.149-2000.			Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
46.	ОАО «РЖД»	06.04.2010г.	№95пр		П.5.4 Проводить дополнительный феррозондовый контроль зон радиуса R 55 способом остаточной намагниченности.			Пункт 4.1.2, 4.1.6 таблица 4.1 ПР НК В.3
47.	ОАО «РЖД»	06.04.2010г.	№95пр		П.5.5 Осуществлять дополнительный контроль зон ВУБ и НУБ радиусов R 55 буксового проема МПК в соответствии с требованиями ТИ ЦДРВ 32.002-2008.			Пункт 4.1.2, 4.1.6 таблица 4.1 ПР НК В.3
48.	ОАО «РЖД»	07.04.2010г.	№96пр		П.4.7 Перед проведением ФЗК проводить замеры намагниченности деталей в соответствующих точках согласно РД 32.149-2000. П.4.9 Проводить дополнительный ФЗК углов R 55 СОН. П.4.10 при поступлении в ремонт деталей с локальными зонами зачистки, производить ФЗК данных зон с шагом сканирования 2мм.			Пункт 4.1.2, 4.1.6 таблица 4.1 ПР НК В.3
49.	ОАО «РЖД»	22.04.2010г.	№100пр		П.4 Внедрить АЭК боковых рам коробчатого сечения при производстве ТО-3.			Пункт 1.3, 1.5, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
50.	ОАО «РЖД»	22.04.2010	№104пр		П.3 Завершить в 2010 году внедрение СТО РЖД 1.11.002-2008 (дооснащения депо). П.4 Обеспечить в 2010 году корректировку ТИ, разработать требования к единой электронной базе результатов УЗК. П.5 Запретить предприятиям-изготовителям СНК замену и рассылку версий ПО для УЗ дефектоскопов, без согласования с ОАО «РЖД». П.6 В 2010 году огнормировать поля НУ МСН-10; разработать и внедрить ТИ при ТО-3; разработать НТД на ремонт СНК; разработать изменение к РД 32.149-2000 с введением критерий			Пункт 4.2.3.3 ПР НК В.2 Пункт 4.1.2, 4.1.6 таблица 4.1 ПР НК В.3

				браковки.					Пункт 1.3, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3 Пункт 1.3, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4
51.	Распоряжение ОАО «РЖД»	23.04.2010 г.	№ 901р	П.1 Установить метод акустико-эмиссионного контроля боковых рам коробчатого сечения обязательным при проведении (ТО-3) в дополнение к утвержденным методам неразрушающего контроля					
52.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	28.04.2010	№2592	П.1.4 Обеспечить 100% контроль боковых рам коробчатого сечения на АЭК при ТО-3.					
53.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	21.05.2010г.	№ 8967	П. 1.1 Внедрение технологии неразрушающего контроля автосцепки в приложенном магнитном поле.					
54.	ОАО «РЖД»	11.05.2010	№119пр	П.5.4 Обеспечить перед проведением НК обязательную зачистку углов R 55 до основного металла шлифмашинкой, оборудованной металлической щеткой. П.5.5 Обеспечить производство дополнительного контроля зон внутреннего и наружного радиуса R 55 буксового проема магнитопорошковым методом в соответствии с требованиями ТИ ЦДРВ 32.002-2008.					Пункт 4.1.2, 6.1, таблица 4.1 ПР НК В.3
55.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	05.07.2010	№3/257	Разъяснения по УЗК осей колесных пар с подшипниками кассетного типа.					Таблица 4.1 ПР НК В.2
56.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	07.11.2010	№1416	П.1.4 Производить 100% дефектоскопирование обода и диска цельнокатаного колеса ВТК. П.1.6 При толщине обода 40мм и менее дефектоскопирование обода производить двумя методами - УЗК и ВТК.					Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.2
57.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	08.02.2011	№2098	П.2 При проведении плановых видах ремонта вагонов постройки ОАО «НПК Уралвагонзавод» в обязательном порядке применять АЭК литым деталям тележки. П.4 Повысить уровень рекламационной работы, используя 100% применение ФЭК и УЗТ.					Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
58.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	21.02.2011	№2030А (разъяснение к №2098 от 08.02.2011)	При плановых видах ремонта вагонов постройки ОАО «НПК Уралвагонзавод» в обязательном порядке применять АЭК литым деталям тележки изготовления I квартал 2007года. Повысить уровень рекламационной работы, используя 100% применение ФЭК и УЗТ деталям тележек изготовленных в I квартале					Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3

				2007года.			
59.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	24.11.2011г.	№22434	П.3.2 В целях исключения пропуска дефектов в клине тягового хомута проводить НК двумя методами МПК и ВТК.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4		
60.	Телеграфное указание ОАО «РЖД»	24.11.2011	№22434	П.3.3 Для исключения пропуска дефектов, находящихся в зоне магнитных пятен НК корпусов автосцепок и тяговых хомутов в зимний период проводить двумя методами ФЗК и МПК.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.4		

Перечень действующих стандартов ОАО «РЖД», МПС РФ противоречащих Своду правил по НК

№ п/п	Регистрационный номер документа	Наименование документа	Введен в действие	Пункт ПР НК, которому противоречит стандарт
Нормативная документация				
1.	ОСТ 32.100-87	Ультразвуковой контроль швов сварных соединений мостов, локомотивов и вагонов	Утв. указанием МПС от 25.11.87 № Д-5966у	Пункт 4.4.1 ПР НК В.5
2.	РД 07.09-97	Руководство по комплексному ультразвуковому контролю колёсных пар вагонов.	Утв. 24.09.1997г.	Приложение А ПР НК В.2
3.	РД 32.149-2000	Феррозондовый метод неразрушающего контроля деталей вагонов.	Утв. 28.12.2000г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3 Пункт 4.1.2 таблица 4.1 ПР НК В.4
4.	РД 32.150-2000	Вихрековый метод неразрушающего контроля деталей вагонов.	Утв. 28.12.2000г.	Пункт 5.1.5, 5.1.6, 5.2.5, таблица 5.1 ПР НК В.4 Таблица 5.1 и 5.2 ПР НК В.2
5.	РД 32.159-2000	Магнитопорошковый метод неразрушающего контроля деталей вагонов.	Утв. 28.12.2000г.	Пункт 4.2.2.6 ПР НК В.2 Пункт 4.2.1.6 ПР НК В.3 Пункт 4.2.2.6 ПР НК В.4
6.	б/н	Типовые нормы времени на проведение неразрушающего контроля узлов и деталей вагонов.	Утв. 11.09.2003г.	Не регламентируется требованиями ПР НК В.1-В.5
7.	б/н	Технологическая инструкция по проведению акустико-эмиссионного контроля литых деталей тележек грузовых вагонов	Утв. 15.05.2002г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3

8.	ПКБ ЦВ №682-2005	Методика акустико-эмиссионного контроля (диагностирования) боковых рам и надрессорных балок тележки модели 18-100.	Утв. 15.06.2005г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
9.	СТО РЖД 1.11.001-2005	Методические указания по приёмочному ультразвуковому неразрушающему контролю осей колёсных пар подвижного состава.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 22.11.2005 № 1843р	Не регламентируется требованиями ПР НК В.2
10.	СТО РЖД 1.11.002-2008	Контроль неразушающий. Элементы колёсных пар вагонов. Технические требования к ультразвуковому контролю.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 06.02.2009 № 258р	Пункт 4.1.6 ПР НК В.2
Технологическая документация				
11.	б/н	Инструкция по ультразвуковому контролю стыковых сварных швов приварки днищ к цилиндрической части котла цистерны, заварки трещин изломов котла цистерны и хребтовой балки рамы.	Утв. 03.12.1993г.	Пункт 4.4.1 ПР НК В.5
12.	б/н	Инструкция по ультразвуковому контролю нахлесточных сварных швов приварки накладок котла и фасонной лапы к котлу цистерны.	Утв. 03.12.1993г.	Пункт 4.4.1 ПР НК В.5
13.	б/н	Инструкция по ультразвуковой толщинометрии вагонных деталей.	Утв. 03.12.1993г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
14.	ТИ 07.16-98	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю элементов колёсных пар вагонов дефектоскопом УДС2-32.	Утв. 19.08.1998г.	Таблица 5.4, 5.9 ПР НК В.2
15.	ТИ 07.25-2000	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю колец подшипников дефектоскопом УДС2-32.	Утв. 25.12.2001г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.2
16.	ТИ 07.26-01	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю упорных колец подшипников дефектоскопом УДС2-32.	Утв. 22.03.2001г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.2
17.	ТИ 07.27-01	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю упорных колец подшипников дефектоскопом УД2-12.	Утв. 22.03.2001г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.2
18.	ТИ 07.30-01	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю колец подшипников дефектоскопом УД2-12.	Утв. 25.12.2001г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.2
19.	ТИ 07.62-2007	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю цельнокатаных колес вагонов дефектоскопом «ЗОНД-2»	Утв. в 2007 г.	Таблица 5.4 ПР НК В.2

20.	ТИ 07.63-2007	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю осей колесных пар вагонов дефектоскопом УДС2-52 «ЗОНД-2».	Утв. в 2007 г.	Таблица 5.9 ПР НК В.2
21.	ТИ 07.64-2008	Технологическая инструкция по приемочному ультразвуковому контролю чистовых осей дефектоскопом УД2-102 «Пеленг».	Утв. 01.09.08г.	Таблица 5.9 ПР НК В.2
22.	ТИ 07.65-2008	Технологическая инструкция по ультразвуковой толщинометрии боковых рам тележек грузовых вагонов.	Утв. 28.10.08 г.	Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
23.	ТИ 07.73-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю осей колесных пар вагонов дефектоскопом «PELENG» («ПЕЛЕНГ») УД2-102 и УД2-102ВД.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.9 ПР НК В.2
24.	ТИ 07.74-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю цельнокатаных колес дефектоскопом «PELENG» («ПЕЛЕНГ») УД2-102 и УД2-102ВД.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.4 ПР НК В.2
25.	ТИ 07.75-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю осей колесных пар вагонов дефектоскопом УДС2-52 «ЗОНД-2».	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.9 ПР НК В.2
26.	ТИ 07.76-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю цельнокатаных колес дефектоскопом УДС2-52 «ЗОНД-2».	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.4 ПР НК В.2
27.	ТИ 07.77-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю осей колесных пар вагонов дефектоскопом УД2-70 «ЛУЧ».	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.9 ПР НК В.2
28.	ТИ 07.78-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю цельнокатаных колес дефектоскопом УД2-70 «ЛУЧ».	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.4 ПР НК В.2
29.	ТИ 07.79-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю осей колесных пар вагонов дефектоскопом УД4-Т «Томографик».	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.9 ПР НК В.2
30.	ТИ 07.80-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю цельнокатаных колес дефектоскопом УД4-Т «Томографик».	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.4 ПР НК В.2
31.	ТИ 07.89-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю осей колесных пар при их формировании.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.9 ПР НК В.2

32.	ТИ 07.90-2010	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю средней части осей колесных пар поверхностными волнами.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 18.01.2011 № 52р	Таблица 5.9 ПР НК В.2
33.	Типовые ТК к ТИ 07.89-2010	Типовые технологические карты по ультразвуковому контролю осей колесных пар при их формировании.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 22.02.2011 № 395р	Пункт 6.6.5 ПР НК В.1
34.	Типовые ТК к ТИ 07.90-2010	Типовые технологические карты по ультразвуковому контролю средней части осей колесных пар поверхностными волнами.	Распоряжение ОАО «РЖД» от 22.02.2011 № 395р	Пункт 6.6.5 ПР НК В.1
35.	ТИ-ЦДРВ-32-002-2010	Инструкция по неразрушающему контролю литых деталей тележки модели 18-100 грузовых вагонов при продлении срока службы.	Утв. Комиссией Совета по ж/д транспорту	Пункт 1.5, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3
36.	ТИ-ЦДРВ-32-003-2010	Неразрушающий контроль литых деталей тележек грузовых вагонов при проведении технической ревизии (ТО-3).	Распоряжение ОАО «РЖД» от 16.08.2010 №1750р	Пункт 1.5, 1.6 ПР НК В.1 Пункт 4.1.2, таблица 4.1 ПР НК В.3

Перечень действующих ремонтных документов противоречащих Своду правил по НК

№ п/п	Номер и наименование документа	Разделы, пункты документа	Разногласия с требованиями ПР НК В.2-В.5
1.	РД 32 ЦВ 052-2009 Руководящий документ. Ремонт тележек грузовых вагонов с бесконтактными скользунами	Раздел 6. Приложение А п.2 Приложение Г	В части ссылки на руководящие документы по НК В части применения акустики – эмиссионной установки В части ссылки на руководящие документы по НК
2.	РД 32 ЦВ 082-2006 Руководящий документ. Ремонт трехэлементных тележек грузовых вагонов со скользунами постоянного контакта с осевой нагрузкой 23,5тс	Раздел 6. П.9.5.3 Таблица Г.1	В части ссылки на руководящие документы по НК и применения акустики – эмиссионного метода контроля. В части применения ультразвуковой толщинометрии боковой рамы В части ссылки на руководящие документы по НК
3.	Руководство по капитальному ремонту грузовых вагонов	П. 2.6, 4.4, 8.1.20. П.7.6.1.1 П.8.1.2 П.8.1.20 П.8.4.20 П.8.8.19 П.8.8.21 П.8.9.11 П.8.8.9 П.8.8.11 П.8.9.9 П.13.1.5 П.18	В части ссылки на руководящие документы по НК Ультразвуковая толщинометрия кузова вагона-хопшера Допускается применение акустического, магнитного, вихретокового методов контроля котлов цистерн. В части применения вихретокового и магнитного методов контроля при контроле сварных соединений котла цистерны и ссылки на РД 32.174-2001. Площадь отслоений листов котла цистерны определяется ультразвуковым контролем! Ультразвуковая толщинометрия котла (не предусмотрена ни одним из правил). В части ссылки на Общие положения В части ссылки на руководящие документы

4.	Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм руководство по деловскому ремонту	П.3, П.4.14, П.12.2.9	В части ссылки на 656-2000 ПКБ – 2000 «Детали грузовых и пассажирских вагонов. Методика испытаний на растяжение» при проведении неразрушающего контроля сварных соединений цистерны.
5.	Руководящий документ по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524) мм	Раздел 21, таблица 21.1., П.1.1. Раздел 21, таблица 21.1., П.1.1.	Не соответствует таблице 6.2 ПР НК В.2. Необходимо исключить фразу: «Поверхность катания (после восстановления профиля поверхности катания) или внести в обязательные методы контроля в ПР НК В2 (вариант метода DR4) при ТР Не соответствует таблице 6.2 ПР НК В.2. Необходимо исключить фразу: «Приободная зона диска колеса после механической очистки внутренней поверхности диска (дополнительный метод контроля)». «Приободная зона диска колеса с толщиной обода менее 40 мм с внутренней стороны колеса (дополнительный метод контроля)». Или внести в обязательные методы контроля ПР НК В.2 (вариант метода WR) при ТР, таблица 6.2.
		Раздел 21, таблица 21.1., П.1.1.	Не соответствует таблице 6.2 ПР НК В.2. Исключить графу «Гребень (после восстановления профиля поверхности катания) или в ПР НК В.2 (вариант метода DR 3.3.) при ТР добавить в обязательные методы контроля (таблица 6.2.)
		Раздел 21, таблица 21.1., П.2.1.	Не соответствует таблице 5.4 ПР НК В.2. Изложить в редакции: «Приободная зона диска колеса после механической очистки внутренней поверхности диска (дополнительный метод контроля)». «Приободная зона диска колеса с толщиной обода менее 40 мм с внутренней стороны колеса (дополнительный метод контроля)».
		Раздел 21, таблица 21.1., П.2.1.	Не соответствует таблице 5.4 ПР НК В.2. Изложить в редакции: «Гребень (до и после восстановления профиля поверхности катания)».
		Раздел 21, таблица 21.1., не соответствует таблице 5.16 ПР НК В2.	Не соответствует таблице 5.16 ПР НК В.2. Внести в раздел 21, таблицу 21.1. дополнительные пункты 1.4. и 2.9 «Контроль ступорных планок»: зоны контроля – вся поверхность, метод контроля – МПК.
6.	Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов	П.5.4.1 г), 5.4.1 д). П.5.8.14 П.5.8.54	Ультразвуковой контроль перемычки хвостовика Ультразвуковая толщинометрия котла цистерны Ультразвуковой контроль винта штанги сливного прибора, стяжного хомута, крепления фасонной лапы к котлу
7.	736-2010 ПКБ ЦВ Детали и узлы грузовых вагонов руководство по	П.7.3.3 П.7.4.4	В части ссылок на РД 31.159-2000, РД 32.150-2000.

	испытанию на растяжение	П.7.5.7 Приложение Д Пункт 20, 21, 23	Определение условно годной детали по результатам АЭК.
8.	Временный регламент работы по организации эксплуатации на исключению из эксплуатации на инфраструктуре ОАО «РЖД» забракованных, контрафактных, а также имеющих имеющихся повторяющихся нумерацию боковых рам		Применение АЭК, при технической ревизии основных узлов грузовых вагонов, изготовленных в период 2010-2011г., оборудованных тележками модели 18-100 с литыми деталями, изготовленными в тот же период ПАО «Кременчугский сталелитейный завод».
9.	Регламент от 22.02.2012г. ОАО «РЖД»		Применение АЭК боковым рамам производства ОАО «Алтайвагон».
10.	Регламент от 25.02.2011г. ОАО «РЖД»		
11.	Руководящий документ по организации ремонта колесных пар в вагоноколесных мастерских	Пункт 14.1. Таблица 1 Пункт 14.2., 14.3., 14.4., Таблица 2, Таблица3, Таблица 4 Раздел 14 Таблица 1, п.2.3 не соответствует таблице 4.1 ПР НК В2. Раздел 14 Таблица 1, п.1.2 - не соответствует ПР НК В2 - Раздел 4 таб. 4.1, п. 2.2 - Раздел 14 Таблица 1, п.2.3.5 не соответствует ПР НК В2 Раздел 4 таб. 4.1,	В части ссылки на РД по НК, разрядов работы при УЗК и зон контроля и методов контроля в Таблице 1 В части методов, зон контроля и напряженности магнитного поля на поверхности детали, А/м Отсутствует метод НК стопорной планки В части оси колесной пары (все открытые цилиндрические поверхности и галтели метод НК - МПК или ВТК* при использовании автоматизированных установок - Метод НК ролики используется ВТК * при использовании автоматизированных установок В РД ролик подшипника буксового узла метод ВТК. Не указан при наличии автоматизированных установок, значит можно применять и ручной контроль

		<p>Раздел 14.2, Таб.п.3 не соответствует ПР НК В2 Таблица 5.16 -</p> <p>Раздел 5, таблица 5.1 ПР НК В2., - не соответствует разделу 14.3 таблице 3п.2 РД</p>	<p>Способ контроля СПП, значение Нt на поверхности детали, А/см, не менее 20 - не указано для стальной планки</p> <p>В части зон контроля, траектории сканирования и выявляемых дефектов цельнокатаных колес. В ПР НК В2 отсутствует зона клеймения, в РД есть.</p>
12.	<p>РД 32 ЦВ-131-2012 «Освидетельствование, ремонт и формирование колесных пар типа РВ2Ш-957-Г с буксовыми коническими кассетными подшипниковыми узлами грузовых вагонов с осевой нагрузкой 25 тс магистральных железных дорог колеи 1520 мм»</p>	<p>Раздел 12. Приложение Е</p>	<p>В части ссылки на руководящие документы по НК</p> <p>В части объема вихретокового контроля колеса</p>
13.	<p>194.00.000-1 РК</p> <p>Руководство по ремонту тележки двухосной модели 18-194-1</p>	<p>Раздел 6.</p>	<p>В части ссылки на руководящие документы по НК и методик неразрушающего контроля</p>