Приложение № 30

|  |  |
| --- | --- |
|  | УТВЕРЖДЕНО:  Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества  протокол от «5-6» ноября 2024 г. № 81 |

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 32 - 2024

ОБ ИЗМЕНЕНИИ РД 32 ЦВ 169-2017

«Грузовые вагоны железных дорог

колеи 1520 мм. Руководство по

деповскому ремонту»

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ПКБ ЦВ  ОАО «РЖД» | Отдел  ОМГВ | | Извещение | | | | | Обозначение | | | |
| 32 ЦВ 32 - 2024 | | | | | РД 32 ЦВ 169-2017 | | | |
| Дата выпуска | | | Срок изменения | | |  | | | Лист | | Листов |
| Срок изменения | | | ⎯ | | | 2 | | 4 |
| Причина | | | Требование заказчика | | | | | | КОД 09 | | |
| Указание о заделе | | |  | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | |
| Указание о внедрении | | | с 01.01.2025 | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | |
| Применяемость | | |  | | | | | | | | |
| Разослать | | | Учтенным абонентам | | | | | | | | |
| Приложение | | |  | | | | | | | | |
| Изм. | Содержание изменения | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | |
| **Раздел 3.Таблица 1**  имеется:   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 41 | ТК-07-ТВМ\*\*\* | Технологический процесс ремонта сваркой несущих элементов с применением накладок | 2007 |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 67 | ПОТ РЖД-4100612-ЦДИ-128-2018\*\*\* | Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов | Утверждены распоряжением ОАО «РЖД» от  16 ноября 2018 г.№243/р |   должно быть:   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 41 | ТК-47\*\*\* | Комплект документов на типовой технологический процесс ремонта несущих элементов грузовых вагонов сваркой (рама и кузов) | Утвержден распоряжением  ОАО «РЖД» от 04.02.2010 г.№ 239р |   Копии исправить | | | | | | | | | | | |
|  | | Составил | | Н. контр. | | | Утвердил | | | Пред. заказ. | |
| Должность | | Вед.конструктор | | Инженер I кат. | | | Главный инженер | | |  | |
| Фамилия | | Гупперт Е.В. | | Барбир Т.А. | | | Кузнецов В.Н. | | |  | |
| Подпись | |  | |  | | |  | | |  | |
| Дата | |  | |  | | |  | | |  | |
| ИЗМЕНЕНИЯ ВНЁС | | | | |  | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 32 - 2024 | | РД 32 ЦВ 169-2017 | Лист |
|  | | 3 |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | |
|  |  | | |
| |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 67 | ПОТ РЖД-4100612-ЦДИ-304-2023\*\*\* | Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов | Утверждены распоряжением ОАО «РЖД» от  19 декабря 2023 г. № 3229/р |   **п.** **8.7.3 последнее предложение**  имеется:  Обмер пятника производят в соответствии с «Методикой контроля узла пятник-подпятник при проведении деповского ремонта грузовых вагонов»  РД 32 ЦВ 067-2008.  должно быть:  Обмер пятника производят в соответствии с «Методикой контроля узла пятник-подпятник при проведении деповского ремонта грузовых вагонов»  РД 32 ЦВ 067-2022.  **п.** **12.1.8**  имеется:  Предохранительные, предохранительно-впускные клапаны цистерн снимают, разбирают, проверяют в соответствии с комплектом документов ТК- 251 на ремонт предохранительно-выпускных, предохранительных клапанов цистерн.  должно быть:  Предохранительные, предохранительно-впускные клапаны цистерн снимают, разбирают, проверяют в соответствии с «Типовым технологическим процессом ремонта предохранительно-впускных, предохранительных и выпускных клапанов 4-х осных цистерн» ТК-301. | | | |
| ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 32 - 2024 | | РД 32 ЦВ 169-2017 | Лист |
|  | | 4 |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | |
|  |  | | |
| **п.** **12.7.41 второй абзац**  имеется:  Ремонт и испытание предохранительного клапана производят в соответствии с технологией ремонта, изложенной в «Типовом технологическом процессе на ремонт предохранительных и предохранительно-впускных клапанов» ТК- 251.  должно быть:  Ремонт и испытание предохранительного клапана производят в соответствии с технологией ремонта, изложенной в «Типовом технологическом процессе ремонта предохранительно-впускных, предохранительных и выпускных клапанов 4-х осных цистерн» ТК-301.  **п. 14.8**  имеется:  Продольный борт всех типов вагонов-самосвалов в закрытом положении должен вплотную прилегать к полу и торцевым стенкам. Допускается зазор между полом кузова и бортом не более 20 мм, а бортом и торцевой стенкой у основания борта - не более 10 мм. Для обеспечения зазора между торцевой стенкой и закрытым бортом допускается приварка к кромкам листа торцевой стенки на всю высоту борта планок шириной 30-40 мм и толщиной 8-10 мм; планки ставят с наружной стороны кузова и приваривают с двух сторон, катет шва 6 мм.  должно быть:  Продольный борт всех типов вагонов-самосвалов в закрытом положении должен вплотную прилегать к полу и торцевым стенкам. Допускается зазор между полом кузова и бортом не более 20 мм, а бортом и торцевой стенкой у основания борта - не более 5 мм. Допускается производить уменьшение зазора между торцевой стенкой и закрытым бортом приваркой к кромкам листа торцевой стенки на всю высоту борта планок шириной 30-40 мм и толщиной 8-10 мм; планки ставят с наружной стороны кузова и приваривают с двух сторон, катет шва 6 мм. | | | |