



**СТАНДАРТ АКЦІОНЕРНОГО ТОВАРИСТВА
«УКРАЇНСЬКА ЗАЛІЗНИЦЯ»**

СТП 03.01-003:2024

**Вагони вантажні
НАСТАНОВА З ОРГАНІЗАЦІЇ РЕМОНТУ
АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ**

Видання офіційне

Київ

АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «УКРАЇНСЬКА ЗАЛІЗНИЦЯ»

2024

П Е Р Е Д М О В А

1 РОЗРОБЛЕНО: Київське проектно-конструкторське та технологічне бюро рухомого складу філії «Науково-дослідний та конструкторсько-технологічний інститут залізничного транспорту»

2 ВНЕСЕНО: Департаментом вагонного господарства

3 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: рішення Правління протокол від 22.01.2024 року № Ц-82/3 Ком.т.

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

5 ЗАРЕЄСТРОВАНО в реєстрі нормативних документів Акціонерного товариства «Українська залізниця» за № 0030 від 05.04.2023 року

Право власності на цей стандарт належить акціонерному товариству «Українська залізниця». Заборонено повністю чи частково видавати, відтворювати задля розповсюдження і розповсюджувати як офіційне видання цей стандарт або його частини на будь-яких носіях інформації без дозволу акціонерного товариства «Українська залізниця»

Акціонерне товариство «Українська залізниця»

ЗМІСТ

	С.
1 Сфера застосування.....	1
2 Нормативні посилання.....	1
3 Позначки та скорочення	3
4 Вимоги безпеки	4
5 Вимоги щодо збереження навколишнього природного середовища ..	5
6 Загальні положення щодо організації ремонту автозчепного пристрою вантажних вагонів	7
6.1 Загальні положення	7
6.2 Організація контролю за якістю ремонту.....	9
6.3 Технічна документація та звітність.....	11
7 Організація ремонту автозчепного пристрою в підрозділах, що ремонтують вантажні вагони	12
7.1 Загальні вимоги щодо організації ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ	12
7.2 Загальні вимоги щодо організації ремонту автозчепного пристрою вагонів в КПА ВЧД та РВК	14
8 Вимоги щодо організації демонтажу, монтажу та ремонту деталей автозчепного пристрою.....	16
8.1 Демонтаж автозчепного пристрою.....	16
8.2 Технічні вимоги на дефектацію і ремонт автозчепу.....	18
8.3 Вимоги щодо демонтажу, монтажу, дефектації та ремонту поглинальних апаратів.....	23
8.4 Технічні вимоги на дефектацію і ремонт тягового хомута СА-3, СА -3М	41
8.5 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту плит упорних СА-3, СА-3М.....	42

8.6 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту клина тягового хомута	42
8.7 Технічні вимоги щодо дефектації валика тягового хомута, вкладиша, підтримуючої планки (автозчепу СА-3М).....	42
8.8 Технічні вимоги щодо дефектації болта (який підтримує клин тягового хомута).....	43
8.9 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонтну планки підтримуючої.....	43
8.10 Технічні вимоги до дефектації та ремонту балочки центруючої	43
8.11 Ремонт центруючої балочки (підпружиненої).....	43
8.12 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту маятникової підвіски.....	45
8.13 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту розчіпного приводу.....	45
8.14 Технічні вимоги до дефектації, ремонту передніх, задніх упорів та планок (проти стирання).....	46
8.15 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту ударної розетки (переднього упору).....	46
8.16 Монтаж автозчепного пристрою.....	46
9 Загальні технічні вимоги щодо ремонту вагонів-адаптерів.....	50
Додаток А (довідковий) Перелік КПА, вагоноремонтних філій АТ «Укрзалізниця», підприємств що виконують ремонт автозчепного пристрою та виготовлення автозчепів.....	54
Додаток Б (довідковий) Перелік нормативної документації, яка повинна знаходитись в КПА, дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ	56

Додаток В (обов'язковий) Форма журналу обліку засобів вимірювальної техніки, що застосовують при технічному обслуговуванні та ремонті вагонів	57
Додаток Г (довідковий) Форма журналу обліку результатів неруйнівного контролю.....	59
Додаток Д (обов'язковий) Форма акта на вилучення до металообробу корпусів автозчепів вантажного вагона.....	60
Додаток Е (обов'язковий) Форма акта на вилучення до металообробу тягових хомутів вантажного вагона.....	61
Додаток Ж (обов'язковий) Форма акта на вилучення до металообробу корпусів поглинальних апаратів вантажного вагона.....	62
Додаток И (довідковий) Форма журналів обліку актів вилучення до металообробу деталей автозчепного пристрою	63
Додаток К (обов'язковий) Форма журналу результатів перевірки технічного стану стендів для випробування на розтяг деталей вагонів...	64
Додаток Л (довідковий) Форма журналу реєстрації випробувань на розтяг стяжних болтів поглинальних апаратів.....	65
Додаток М (довідковий) Бібліографія.....	66

СТАНДАРТ АКЦІОНЕРНОГО ТОВАРИСТВА «УКРАЇНСЬКА ЗАЛІЗНИЦЯ»

Вагони вантажні НАСТАНОВА З ОРГАНІЗАЦІЇ РЕМОНТУ АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ

Чинний від 2024-01-22

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт установлює основні вказівки щодо організації ремонту автозчепного пристрою під час капітального ремонту (далі – КР) та деповського ремонту (далі – ДР) вантажних вагонів.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У цьому стандарті є посилання на такі нормативні документи:

ДСТУ 2456-94 Зварювання дугове і електрошлакове. Вимоги безпеки

ДСТУ 9027:2020 Системи управління якістю. Настанови щодо вхідного контролю продукції

ДСТУ ГОСТ 32894:2016 (ГОСТ 32894–2014, IDT) Продукція залізничного призначення. Інспекторський контроль. Загальні положення

ДСТУ 4462.3.01:2006 Охорона природи. Поводження з відходами. Порядок здійснення операцій

СТП 03.01-003:2024

ДСТУ 4462.3.02:2006 Охорона природи. Поводження з відходами. Пакування, маркування і захоронення відходів. Правила перевезення відходів. Загальні технічні та організаційні вимоги

ДСТУ ГОСТ 32913:2016 (ГОСТ 32913-2014, IDT) Апарати поглинальні зчіпних і автозчепних пристроїв залізничного рухомого складу. Технічні вимоги та правила приймання

СТП 04-010:2018 Вагони вантажні. Система технічного обслуговування та ремонту за технічним станом

СТП 04-014:2018 Вагони вантажні. Правила атестації. Пункт контрольний (відділення) ремонту автозчепного пристрою

СТП 04-015:2018 Рухомий склад залізничного транспорту. Автозчепний пристрій. Правила ремонту і обслуговування

СТП 04-018:2018 Комплект документів на типовий технологічний процес вхідного контролю відповідальних деталей та вузлів вантажних вагонів

СТП 04-020:2018 Вагони вантажні та контейнери. Правила ремонту при зварюванні та наплавленні

СТП 04-027:2020 Вагони вантажні. Технічне оснащення виробничих підрозділів з ремонту та експлуатації

СТП 04-031:2020 Вантажні вагони. Правила складання місцевих технологічних процесів ремонту та технічного обслуговування

СТП 04-033.3:2020 Правила неруйнівного контролю вагонів, їх деталей і складових частин при ремонті. Деталі автозчепного пристрою, гальмівної важільної передачі вантажних вагонів, деталі транспортера та стяжного хомута цистерни

СТП 04-033.5:2020 Правила неруйнівного контролю вагонів, їх деталей і складових частин при ремонті. Контроль випробуванням на розтяг деталей вантажних вагонів

СТП 04-111:2021 Господарство вагонне. Облікові і звітні форми та методичні вказівки щодо порядку їх складання

СТП 015-003:2020 Система управління охороною праці АТ «Укрзалізниця». Порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці

СТП 10-001:2017 Якість і безпека продукції. Вхідний контроль. Основні положення

СТП 10-002:2017 Якість і безпека продукції. Вхідний контроль. Правила проведення вхідного контролю

СТП 10-004:2019 Якість і безпека продукції. Атестація виробництва. Порядок здійснення

Примітка. Чинність національних стандартів, на які є посилання в цьому стандарті, перевіряють згідно з офіційними виданнями національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів і щомісячними інформаційними показниками національних стандартів.

Чинність стандартів АТ «Укрзалізниця», на які є посилання в цьому стандарті, перевіряють згідно з інформаційною базою даних нормативних документів АТ «Укрзалізниця» (ІС НД УЗ).

Якщо стандарт або нормативний документ АТ «Укрзалізниця», на який є посилання, замінено новим або до нього внесено зміни, треба застосовувати новий стандарт або нормативний документ АТ «Укрзалізниця», охоплюючи всі внесені зміни до нього.

З ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ

У цьому стандарті вжито такі позначки та скорочення:

ВРЗ – вагоноремонтні заводи, філія АТ «Укрзалізниця»;

ВТК – відділу технічного контролю;

ВЧД (вагонні депо) – виробничий (структурний) підрозділ служби вагонного господарства регіональної філії АТ «Укрзалізниця»;

ДР – деповський ремонт вагона;

КПА – контрольний пункт автозчепу;

КР – капітальний ремонт вагона;

МТП – місцевий технологічний процес;

РВК – філія «Рефрижераторна вагонна компанія» АТ «Укрзалізниця»;

ІПВ – інженер з приймання вагонів;

ЦПРС – центр приймання рухомого складу філії «НДКТІ»;

ЦТА – центр технічного аудиту філії «НДКТІ».

4 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ

4.1 Забезпечення охорони праці під час організації ремонту автозчепного пристрою потрібно виконувати з дотриманням «Правил охорони праці під час ремонту рухомого складу та виробництва запасних частин на заводах» [26].

4.2 Додаткові вимоги охорони праці, що обумовлені місцевими особливостями під час виконання ремонту автозчепного пристрою вантажних вагонів, потрібно встановлювати в нормативних актах (інструкціях) з охорони праці, що діють у ВРЗ, РВК, ВЧД відповідно до ДНАОП 0.00-4.15 [10].

Інструкції з охорони праці мають бути розроблені для всіх професій та видів робіт, в яких мають бути встановлені безпечні методи виконання робіт з урахуванням місцевих умов та вимог безпеки, викладених у ремонтній та експлуатаційній документації підприємств-виробників обладнання, яке використовують під час ремонту автозчепного пристрою вантажних вагонів.

4.3 Стан та експлуатація ручного інструменту має бути згідно з НПАОП 0.00-1.71 [8].

Правила експлуатації електроінструменту та переносних електричних світильників потрібно виконувати згідно з НПАОП 40.1-1.21 [14].

4.4 Вантажно-розвантажувальні роботи повинні бути механізовані відповідно до вимог НПАОП 0.00-1.80 [9], НПАОП 0.00-7.11 [11], НПАОП 63.21-1.22 [16].

4.5 Під час проведення зварювальних та газорізальних робіт потрібно забезпечувати виконання вимог ДСТУ 2456, НПАОП 28.52-1.31 [13].

До виконання електрозварювальних робіт допускають зварників, які атестовані згідно з СОУ 35.2-00017584-030-1 [23].

4.6 Працівники ВРЗ, РВК, ВЧД, зайняті на роботах з виконання ремонту автозчепного пристрою вантажних вагонів мають бути забезпечені спеціальним одягом, спеціальним взуттям та іншими засобами індивідуального захисту згідно з НПАОП 60.1-3.31 [15].

4.7 Місця проведення робіт мають бути забезпечені протипожежними заходами відповідно до НАПБ В.01.010 [17].

4.8 Організацію навчання та перевірку знань з питань охорони праці в структурному (виробничому) підрозділі здійснюють згідно з СТП 015-003.

5 ВИМОГИ ЩОДО ЗБЕРЕЖЕННЯ НАВКОЛИШНЬОГО ПРИРОДНОГО СЕРЕДОВИЩА

5.1 Під час виконання робіт з ремонту автозчепного пристрою вантажних вагонів, має бути передбачений комплекс природоохоронних заходів згідно з Законом України «Про охорону навколишнього природного середовища» [6], Законом України «Про охорону атмосферного повітря» [5], Законом України «Про охорону земель» [7], Законом України «Про управління відходами» [3], Водного кодексу України [1].

5.2 Гранично допустимі концентрації та орієнтовно безпечні рівні викиду (ГДК і ОБРВ) забруднюючих речовин в атмосферному повітрі населених місць мають бути відповідно до норм [20] та [21].

5.3 Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря мають бути відповідно до Закону України «Про охорону атмосферного повітря» [5].

Гранично допустимі скиди (ГДС) шкідливих речовин у водойми мають бути відповідно до Водного кодексу України [1], гранично допустима концентрація (ГДК) скидання шкідливих речовин стічних вод до систем централізованого водовідведення має відповідати «Правилам приймання стічних вод до систем централізованого водовідведення» [22].

5.4 Під час виконання робіт з ремонту автозчепного пристрою вантажних вагонів, заборонено використання матеріалів, які в межах середніх експлуатаційних температур повітря виділяють або можуть виділяти токсичні речовини відповідно до ДСанПін 7.7.5-013 [19].

5.5 Охорону ґрунтів проводити відповідно до Закону «Про охорону земель» [7].

5.6 Підрозділ, що виконує ремонт автозчепного пристрою вантажних вагонів повинен мати «План реагування на надзвичайні ситуації» згідно з «Кодексом цивільного захисту України»[2] та «Інструкцію зі складання планів ліквідації аварій» згідно з НПАОП 10.0-5.01 [12].

5.7 Рівень шуму для населення прилеглих територій селітебної зони має бути відповідно до ДБН Б.2.2-12 [18].

5.8 Під час поводження з відходами, що утворюються під час ремонту автозчепного пристрою вантажних вагонів, потрібно дотримуватись вимог Закону України «Про управління відходами» [1], ДСТУ 4462.3.01, ДСТУ 4462.3.02, забезпечувати видалення відходів у встановлені збірники та передачу їх на перероблення або утилізування спеціалізованим підприємствам,

що мають ліцензії, відповідно до Закону України «Про управління відходами» [3], Закону України «Про металобрухт» [4].

Під час поводження з відходами, як з вторинною сировиною, потрібно забезпечити виконання вимог Закону України «Про металобрухт» [4].

5.9 Пожежні сповіщувачі не мають містити в своєму складі радіоізотопних елементів.

6 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ ЩОДО ОРГАНІЗАЦІЇ РЕМОНТУ АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ ВАНТАЖНИХ ВАГОНІВ

6.1 Загальні положення

6.1.1 Ремонт автозчепного пристрою виконують в КПА або дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ, які атестовані відповідно до СТП 04-014.

Перелік КПА, вагоноремонтних філій, підприємств які виконують ремонт автозчепного пристрою та виготовлення автозчепів наведено в додатку А цього стандарту.

6.1.2 Ремонт автозчепного пристрою проводять під час усіх видів планового ремонту вагонів (ДР, КР).

6.1.3 Періодичність проведення планових видів ремонту вантажних вагонів наведено в СТП 04-010.

6.1.4 Для підтримання автозчепного пристрою в справному стані під час ДР і КР виконують повний огляд вузлів та деталей автозчепного пристрою відповідно до розділу 5 СТП 04-015.

Ремонт автозчепного обладнання потрібно виконувати відповідно до СТП 04-015, СТП 04-020, правил, настанов з ремонту, інструкцій, технологічних карт, місцевих технологічних процесів (далі - МТП) кваліфікованим персоналом з дотриманням таких умов:

- заміни несправних вузлів та деталей новими або відремонтованими;
- механізації трудомістких робіт за рахунок застосування спеціальної технологічної оснастки;
- забезпечення повним комплектом необхідного інструменту, робочими і контрольними шаблонами та технологічним оснащенням;
- створення запасу основних деталей, вузлів та матеріалів;
- належної організації праці ремонтних бригад з урахуванням особливостей прийнятого МТП з дотриманням правил безпеки.

Ремонт автозчепного обладнання, його приймання дозволено виконувати особам, які пройшли навчання, перевірку знань СТП 04-015, СТП 04-020, МТП з ремонту автозчепного обладнання на виконання цих робіт. Іспити з перевірки знань що до вимог ремонту автозчепного пристрою треба проводити щорічно.

Робочі місця, що організовують згідно з МТП, мають бути забезпечені виписками з МТП, які потрібно переглядати та оновлювати за наявності змін до СТП 04-015 згідно з 5.8, 5.9 СТП 04-031 та плакатами щодо конструкції і ремонту деталей автозчепного пристрою.

6.1.5 Зняті з вагонів вузли та деталі автозчепного пристрою транспортують для огляду та ремонту в КПА або дільницю з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ.

6.1.6 Ремонт деталей автозчепного пристрою, що не знімаються з вагонів, виконують на ремонтних позиціях вагоноскладального цеха відповідно до СТП 04-015, СТП 04-020 та МТП.

6.1.7 Деталі автозчепного пристрою після очищення: корпус автозчепу, тяговий хомут, клин (валик) тягового хомута, маятникові підвіски центруючого приладу, стяжний болт поглинального апарата до і після ремонту зварюванням мають бути піддані неруйнівному контролю, згідно з СТП 04-033.3.

Стяжний болт поглинального апарата під час виготовлення, ремонту зварюванням та наплавлення нарізної частини має бути підданий випробуванню на розтяг відповідно до СТП 04-033.5.

6.1.8 На деталях та вузлах, підданих відновленню, дефектоскопіюванню та випробуванню, має бути нанесено клеймо КПА або вагоноремонтної філії АТ «Укрзалізниця» відповідно до 5.11 СТП 04-015.

6.1.9 Деталі що підлягають ремонту, відремонтовані та відбраковані мають зберігатися окремо в передбачених спеціальних місцях.

6.1.10 Під час ДР, КР всіх типів вантажних вагонів ремонтують, відновлюють деталі автозчепного пристрою і забезпечують його працездатність до наступного планового ремонту вагона.

6.2 Організація контролю за якістю ремонту

6.2.1 Для забезпечення якісного ремонту автозчепного пристрою потрібно дотримуватись вимог чинних нормативних документів, контрольні зразки яких зберігають в технічному (технологічному) відділі ремонтного підрозділу АТ «Укрзалізниця».

Нові деталі та комплектувальні вироби автозчепного пристрою підлягають вхідному контролю згідно з СТП 10-001, СТП 10-002 та СТП 04-018 з метою запобігання використання під час ремонту виробів та деталей, які не відповідають вимогам чинної нормативної документації, креслеників, національних та галузевих стандартів, технічних умов тощо.

Перелік нормативної-технічної документації, яка має знаходитись в КПА, або дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ наведено в додатку Б до цього стандарту.

В КПА або дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ мають бути два робочих комплекти і один комплект контрольних шаблонів.

Перелік шаблонів, які застосовують під час ремонту автозчепного пристрою залежно від виду ремонту рухомого складу наведено в додатку Б СТП 04-015.

6.2.2 За якість ремонту автозчепного пристрою несуть відповідальність безпосередні виконавці, майстер (бригадир) КПА та інженер з приймання вагонів (далі-ІПВ) ЦПРС, майстер дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів, контролер або майстер ВТК та інспектор-приймальник заводський ЦТА філії «НДКТІ» у ВРЗ.

6.2.3 В процесі ремонту деталей та вузлів майстер (бригадир) КПА, майстер дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ, зобов'язаний контролювати якість виконання робіт з ремонту, відповідно до МТП, а також виконання випробувань на розтяг відповідно до СТП 04-033.5.

Оформлення результатів неруйнівного контролю деталей автозчепного пристрою, виконує дефектоскопіст згідно з СТП 04-033.3.

6.2.4 Майстер або контролер ВТК, ІПВ ЦПРС, інспектор-приймальник заводський ЦТА філії «НДКТІ» зобов'язані перевіряти відповідність деталей та вузлів автозчепного пристрою нормам і допускам, передбаченим ремонтною документацією для даного типу вагона та вимогам СТП 04-015.

6.2.5 Посадові особи ремонтних підрозділів, на яких відповідно до посадової інструкції покладено цей обов'язок, організовують та контролюють своєчасне технічне обслуговування і ремонт обладнання, технологічної оснастки та своєчасну повірку\калібрування всіх засобів вимірювання у встановлені терміни. Результати перевірки заносять в журнал форми ВУ-40 відповідно до СТП 04-111.

6.2.6 Дотримання вимог СТП 04-015, С 15.02 [29] та цього стандарту перевіряє керівний склад структурних та виробничих підрозділів регіональних філій, філії відповідно до посадових обов'язків, затверджених встановленим порядком із записом в журналі довільної форми.

Дотримання технології і якості ремонту автозчепного пристрою повинні перевірятись не рідше одного разу на місяць комісією під головуванням:

- для ВРЗ – інспектора-приймальника заводського ЦТА філії «НДКТІ» в рамках здійснення інспекторського контролю виробничого процесу згідно з 7.5 ДСТУ ГОСТ 32894;

- для РВК та ВЧД – інженера з приймання вагонів ЦПРС філії «НДКТІ».

Результати перевірки оформлюють актом, який передається керівнику підрозділу, що здійснює ремонт автозчепного пристрою, для його розгляду та прийняття відповідних заходів.

6.3 Технічна документація та звітність

6.3.1 Для контролю за виконанням вимог до організації ремонту деталей автозчепного пристрою в КПА, дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ має бути така технічна документація:

- журнал обліку засобів вимірювальної техніки, що застосовують при технічному обслуговуванні та ремонті вагонів ВУ-40 відповідно до СТП 04-111 (наведено в додатку В до цього стандарту);

- акт на вилучення до металобрухту корпусів автозчепів вантажного вагона (додаток Д);

- акт на вилучення до металобрухту тягових хомутів вантажного вагона (додаток Е);

- акт на вилучення до металобрухту корпусів поглинальних апаратів вантажного вагона (додаток Ж);

- журнал (довільної форми) обліку ремонту деталей (номерних) автозчепного пристрою;

- журнали обліку актів вилучення до металобрухту деталей автозчепного пристрою (додаток И)

- журнал обліку результатів неруйнівного контролю (додаток Г);
- журнал результатів перевірки технічного стану стендів для випробування на розтяг деталей вагонів (додаток К);
- журнал реєстрації випробувань на розтяг стяжних болтів поглинальних апаратів (додаток Л);
- комплект документів технологічного процесу розбирання, ремонту, складання і випробування автозчепного пристрою.

Відповідальність за збереження і своєчасний контроль заповнення документів покладається на майстра (бригадира) КПА, майстра дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ.

6.3.2 Вся звітна технічна документація зберігається в приміщенні КПА, дільниці з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ.

7 ОРГАНІЗАЦІЯ РЕМОНТУ АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ В ПІДРОЗДІЛАХ, ЩО РЕМОНТУЮТЬ ВАНТАЖНІ ВАГОНИ

7.1 Загальні вимоги щодо організації ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ

7.1.1 ВРЗ, що виконує демонтаж, монтаж та ремонт автозчепного пристрою вагонів має містити такі основні підрозділи:

- вагоноскладальний цех;
- дільниця з ремонту автозчепного пристрою вагонів;
- лабораторію неруйнівного контролю;

У дільниці з ремонту автозчепного пристрою потрібно виконувати ремонт таких вузлів та деталей автозчепного пристрою:

- корпусу автозчепу та деталей механізму зчеплення;
- поглинальних апаратів;

- тягових хомутів;
- деталі буферного пристрою та гвинтового упряжного пристрою;
- упорної плити, клина або валика тягового хомута, підтримуючої планки;
- деталей центруючого приладу;
- деталей розчіпного привода.

Під час ремонту потрібно проводити неруйнівний контроль відповідно до СТП 04-033.3 та випробування деталей на розтяг згідно з СТП 04-033.5.

7.1.2 Кожна позиція вагоноскладального цеху, на якій виконують демонтаж, монтаж деталей та вузлів автозчепного пристрою а також ремонт і перевірку незнімних деталей має бути оснащена:

- домкратами для підймання вагонів;
- пристроями для зняття та постановки поглинальних апаратів;
- мостовим краном або кран-балкою для зняття і постановки головок автозчепів;
- повітророзбірною колонкою з гнучкими шлангами для підключення пневмоінструменту, який використовують під час ремонту вагонів;
- електрозварювальною колонкою;
- електромережою змінного струму напругою 36 В з розетками для підключення переносних освітлювальних приладів і 220 В для підключення електрифікованого інструменту і пристроїв;
- засобами накопичення знятих з вагона деталей автозчепного пристрою та транспортування їх у відповідні ремонтні дільниці.

Перелік рекомендованої оснастки, обладнання та підйомно-транспортного устаткування наведено в додатку Б СТП 04-014 та СТП 04-027.

7.1.3 У вагоноскладальному цеху потрібно виконувати такі роботи:

- роз'єднання ланцюга (ланцюгів) розчіпного привода від важеля та зняття деталей розчіпного привода;
- демонтаж кріплення клина або валика тягового хомута та зняття головки автозчепу, маятникових підвісок та центруючих балочок;
- демонтаж кріплення підтримуючої планки та зняття поглинального апарата, тягового хомута і упорної плити;
- огляд, перевірку і необхідний ремонт елементів автозчепного пристрою, що залишились на вагоні (ударних розеток, передніх і задніх упорів, планок проти стирання, розчіпного привода);
- монтаж деталей буферного пристрою та гвинтового упряжного пристрою (уразі ремонту вагонів-адаптерів);
- монтаж на вагоні нового або відремонтованого автозчепного пристрою.

7.1.4 Усі зняті з вагона знімні вузли та деталі транспортують на дільницю з ремонту автозчепного пристрою для обстеження та ремонту.

7.1.5 Перевірку та приймання на вагоні відремонтованого автозчепного пристрою виконувати згідно з розділом 5 СТП 04-015.

7.2 Загальні вимоги щодо організації ремонту автозчепного пристрою вагонів в КПА ВЧД та РВК

7.2.1 У КПА ВЧД та РВК потрібно виконувати ремонт таких вузлів та деталей автозчепного пристрою:

- корпус автозчепу та деталей механізму зчеплення;
- поглинальних апаратів;
- тягових хомутів;
- деталі буферного пристрою та гвинтового упряжного пристрою;
- упорної плити, клина або валика тягового хомута, підтримуючої планки;

- деталей центруючого приладу;
- деталей розчіпного привода.

Під час ремонту потрібно проводити неруйнівний контроль відповідно до СТП 04-033.3 та випробування деталей на розтяг згідно з СТП 04-033.5.

7.2.2 Кожна позиція вагоноскладального цеху або дільниці ВЧД, або РВК на якій виконують демонтаж, монтаж деталей та вузлів автозчепного пристрою а також ремонт та перевірку незнімних деталей, має бути оснащена:

- домкратами для підймання вагонів;
- пристроями для зняття та постановки поглинальних апаратів;
- мостовим краном або кран-балкою для зняття і постановки головок автозчепів;
- повітророзбірною колонкою з гнучкими шлангами для підключення пневмоінструменту, який використовують під час ремонту вагонів;
- електрозварювальною колонкою;
- електромережою змінного струму напругою 36 В з розетками для підключення переносних освітлювальних приладів і 220 В для підключення електрифікованого інструменту і пристроїв;
- засобами накопичення знятого з вагона автозчепного пристрою та його транспортування у відповідні ремонтні цехи або дільниці.

Перелік рекомендованої оснастки, обладнання та підйомно-транспортного устаткування наведено в СТП 04-027 та додатку Б СТП 04-014 в залежності від організації виробничого процесу в ВЧД, РВК.

7.2.3 У вагоноскладальному цеху ВЧД або РВК потрібно виконувати такі роботи:

- роз'єднання ланцюга (ланцюгів) розчіпного привода від важеля та зняття деталей розчіпного привода;
- демонтаж кріплення клина або валика тягового хомута та зняття головки автозчепу, маятникової підвіски та центруючої балочки;

- демонтаж кріплення підтримуючої планки та зняття поглинального апарата, тягового хомута і упорної плити;
- огляд, перевірку і необхідний ремонт елементів автозчепного пристрою, що залишились на вагоні (ударних розеток, передніх і задніх упорів, запобіжних планок розчіпного привода);
- монтаж деталей буферного пристрою та гвинтового упряжного пристрою (у разі ремонту вагонів-адаптерів);
- монтаж на вагоні нового або відремонтованого автозчепного пристрою.

7.2.4 Усі зняті з вагона знімні вузли та деталі транспортують в КПА для обстеження та ремонту.

7.2.5 Перевірку та приймання на вагоні відремонтованого автозчепного пристрою виконувати згідно з розділом 5 СТП 04-015.

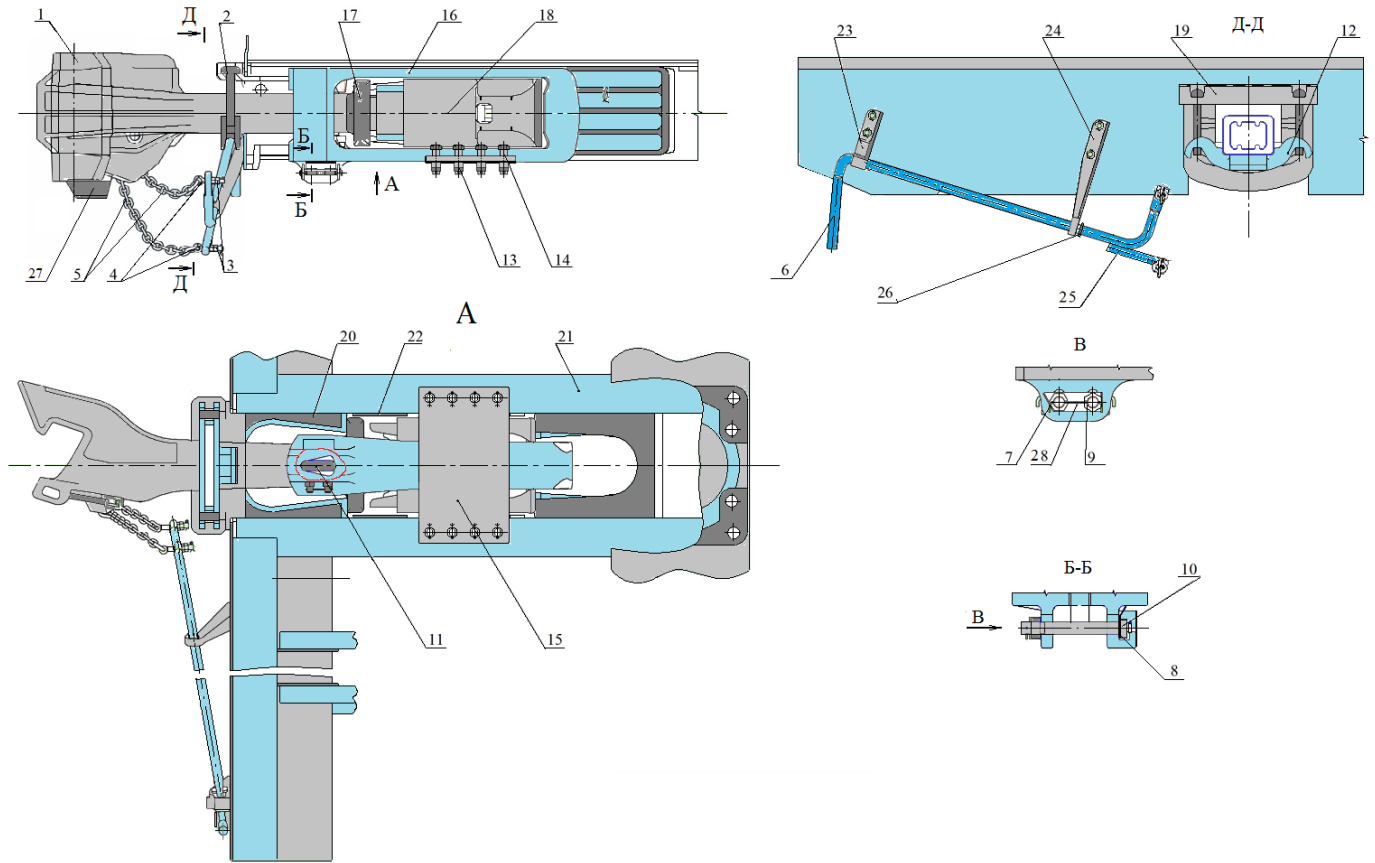
8 ВИМОГИ ЩОДО ОРГАНІЗАЦІЇ ДЕМОНТАЖУ, МОНТАЖУ ТА РЕМОНТУ ДЕТАЛЕЙ АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ

8.1 Демонтаж автозчепного пристрою

8.1.1 Під час демонтажу деталей та вузлів автозчепного пристрою (рисунок 1) потрібно:

- розшпінтувати та відгвинтити гайки 3 з регулювальних болтів 4;
- від'єднати ланцюги розчіпного приводу 5 від важеля 6;
- демонтувати кріплення клина або валика тягового хомута, для цього розігнути та зняти дріт 7, розігнути запірні планки 8, відгвинтити гайки 9, вийняти два болти 10, вийняти клин 11;
- зняти автозчеп 1 з вагона;
- зняти маятникові підвіски 2;

– зняти центруючу балочку 12;



1 – автозчеп; 2 – маятникова підвіска (2 шт.); 3 – гайка (M14 – 2 шт.); 4 – болт регулювальний; 5 – ланцюг; 6 – розчіпний важіль; 7 – дріт (діаметром 4 мм або шплінт діаметром 5 мм); 8 – запірна планка (2 шт.); 9 – гайка M20; 10 – болт M20 (2 шт.); 11 – клин або валик тягового хомута; 12 – балочка центруюча; 13 – гайка (M22 – 8 шт.) [допустима гайка (M20 – 10 шт.)]; 14 – болт (2M22 – 8 шт.) [допустимо болт (2M20 – 10 шт.)]; 15 – планка підтримуюча; 16 – тяговий хомут; 17 – плита упорна; 18 – поглинальний апарат; 19 – ударна розетка; 20 – передній кутник; 21 – задній кутник; 22 – планки проти стирання (4 шт.); 23 – фіксуючий кронштейн; 24 – кронштейн розчіпного важеля; 25 – додаткове плече розчіпного важеля; 26 – обмежувач розчіпного важеля; 27 – обмежувач вертикального переміщення автозчепу; 28 – планка-замок

Рисунок 1 – Склад автозчепного пристрою

– розшплінтувати та відгвинтити гайки 13 підтримуючої планки, попередньо встановивши підйомник для демонтажу поглинального апарата,

тягового хомута та упорної плити, вийняти болти 14, зняти підтримуючу планку 15;

– зняти поглинальний апарат 18, тяговий хомут 16 і упорну плиту 17.

8.1.2 Транспортувати всі зняті з вагона деталі та вузли автозчепного пристрою в КПА, або дільницю з ремонту автозчепного пристрою для огляду та ремонту.

Перевірку незнімних деталей проводять на рухомому складі. За необхідності виконують ремонт, або їх заміну.

До незнімних деталей відносять:

- ударну розетку 19;
- передні 20 і задні упорні 21 кутники, планки проти стирання 22, які розміщені в хребтовій балці;
- деталі розчіпного приводу (фіксуючий кронштейн 23, кронштейн розчіпного важеля 24 і розчіпний важіль 6, що розміщуються на кінцевій балці).

Перелік дефектів, за наявності яких деталі автозчепного пристрою не допускають до ремонту та підлягають здаванню в металобрухт наведено в додатку В СТП 04-015.

8.2 Технічні вимоги на дефектацію і ремонт автозчепу

8.2.1 Розбирання автозчепу

8.2.1.1 У автозчепів, що надходять у ремонт, потрібно перед очищенням оглянути корпус для визначення тріщин за зовнішніми ознаками (скупчення пилу та бруду у вигляді валика, осідання інею в холодну пору, «спучування» фарби).

8.2.1.2 Перед розбиранням автозчеп очистити від бруду, у разі необхідності обмити.

8.2.1.3 Автозчеп подати на спеціальний стенд і приступити до розбирання (рисунок 2).

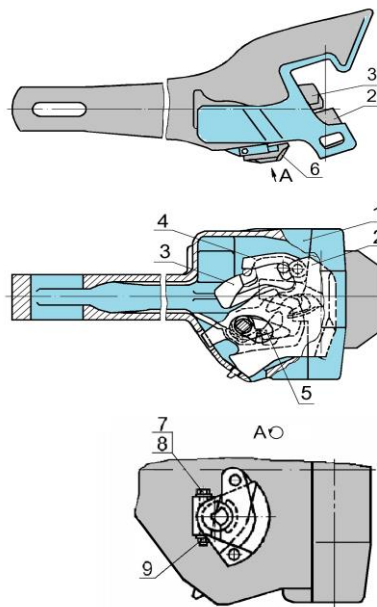
8.2.1.4 Автозчеп повернути до низу великим зубом, щоб:

- розігнути шайбу 8;
- відгвинтити гайку 9 з болта 7;
- видалити болт 7 із другою запобіжною шайбою 8.

8.2.1.5 Автозчеп повернути в робоче положення та виконати розбирання механізму зчеплення в такій послідовності:

- вийняти валик підйомника 6;
- вийняти замок 2 разом із запобіжником замка 4 із кишені корпусу;
- зняти замкоутримувач 3 з шипа кармана та вийняти;
- вийняти підйомник замка.

8.2.1.6 Усі демонтовані деталі розкласти на робочому столі для дефектації та визначення обсягу робіт.



- 1 – корпус; 2 – замок; 3 – замкоутримувач; 4 – запобіжник замка;
 5 – підйомник замка; 6 – валик підйомника; 7 – болт М10;
 8 – шайба; 9 – гайка

Рисунок 2 – Автозчеп СА-3

8.2.2 Технічні вимоги на дефектацію та ремонт корпусу автозчепу СА-3, СА-3М

8.2.2.1 Дефектацію корпусу автозчепу проводити відповідно до 5.1.1.1-5.1.1.3, 5.1.1.5, 5.1.1.6, 5.1.1.11-5.1.1.15, 5.1.1.19 СТП 04-015.

8.2.2.2 Неруйнівний контроль корпусу автозчепу проводити відповідно до СТП 04-033.3.

8.2.2.3 Ремонт корпусу автозчепу проводити з дотриманням вимог 7.4.1 СТП 04-020 та С 15.02 [29].

8.2.2.4 Перевірку корпусу автозчепу виконують шаблонами, які наведені в додатку Б СТП 04-015.

8.2.2.5 Під час КР проводити модернізацію корпусу автозчепу відповідно до УМ 01.20-00.00.00.0 [30].

8.2.3 Технічні вимоги на дефектацію та ремонт замка СА-3, СА-3М

8.2.3.1 Дефектацію замка автозчепу проводити відповідно до 5.1.2.1, 5.1.2.2, 5.1.2.4 - 5.1.2.6 СТП 04-015.

8.2.3.2 Ремонт замка автозчепу потрібно проводити з дотриманням вимог 7.4.2 СТП 04-020 та С 15.02 [29].

8.2.3.3 Перевірку замка автозчепу виконують шаблонами, які наведені в додатку Б СТП 04-015.

8.2.4 Технічні вимоги на дефектацію та ремонт замкоутримувача

8.2.4.1 Дефектацію замкоутримувача проводити відповідно до 5.1.3.1-5.1.3.4 СТП 04-015.

8.2.4.2 Ремонт замкоутримувача проводити з дотриманням вимог 7.4.3 СТП 04-020 та С 15.02 [29].

8.2.4.3 Перевірку замкоутримувача виконують шаблонами, які наведені в додатку Б СТП 04-015.

8.2.5 Технічні вимоги на дефектацію та ремонт запобіжника замка

8.2.5.1 Дефектацію запобіжника проводити відповідно до 5.1.4.1 СТП 04-015.

8.2.5.2 Ремонт запобіжника проводити з дотриманням вимог 5.1.4.2 СТП 04-015, 7.4.4 СТП 04-020 та С 15.02 [29].

8.2.5.3 Перевірку запобіжника виконують шаблоном, який наведено в додатку Б СТП 04-015.

8.2.6 Технічні вимоги на дефектацію та ремонт підйомника замка

8.2.6.1 Дефектацію підйомника замка проводити відповідно до 5.1.5.1 СТП 04-015.

8.2.6.2 Ремонт підйомника замка проводити з дотриманням вимог 5.1.5.1 СТП 04-015, 7.4.5 СТП 04-020 та С 15.02 [29].

8.2.6.3 Перевірку підйомника замка виконують шаблоном, який наведено в додатку Б СТП 04-015.

8.2.7 Технічні вимоги на дефектацію та ремонт валика підйомника

8.2.7.1 Дефектацію валика підйомника проводити відповідно до 5.1.6.1 СТП 04-015.

8.2.7.2 Ремонт валика підйомника проводити з дотриманням вимог 5.1.6.1 СТП 04-015, 7.4.6 СТП 04-020 та С 15.02 [29].

8.2.7.3 Перевірку валика підйомника виконують шаблоном який наведено в додатку Б СТП 04-015.

8.2.7.4 Під час КР вантажних вагонів потрібно проводити модернізацію валика підйомника згідно з УМ 01.20-00.00.00.0 [30].

8.2.8 Складання автозчепу

8.2.8.1 Перед складанням автозчепу потрібно:

- перевірити наявність клейм;
- перевірити карман корпусу автозчепу, у ньому не має бути сторонніх предметів.

8.2.8.2 Складання механізму зчеплення (рисунок 2)

8.2.8.2.1 Встановити підйомник замка 5 на півкруглу опору корпусу автозчепу широким пальцем вгору, приливок корпусу повинен увійти до поглиблення підйомника замка з боку вузького пальця.

8.2.8.2.2 Навісити замкоутримувач 3 на шип корпусу автозчепу.

8.2.8.2.3 Притиснути підйомник замка та замкоутримувач до стінки кармана корпусу.

8.2.8.2.4 На шип замка 2 надіти запобіжник замка 4.

8.2.8.2.5 Піднімаючи бородком або спеціальним гачком нижнє плече запобіжника замка, ввести замок з запобіжником замка в карман корпусу та встановити радіальною опорою на дно кармана так, щоб напрямний зуб замка увійшов у вікно, а верхнє плече запобіжника замка лежало на поличці.

8.2.8.2.6 Вставити в отвір корпусу автозчепу 1 з боку малого зуба валик підйомника 6 так, щоб отвори балансира знаходилися в одній вертикальній площині. При цьому стрижень валика підйомника циліндричною частиною більшого діаметра повинен пройти через овальний отвір замка 2, своєю квадратною частиною увійти у відповідний отвір підйомника замка 5, а циліндричний кінець стрижня малого діаметра має увійти в малий отвір у стінці кармана з протилежного боку.

8.2.8.2.7 Вставити запірний болт M10x90 в отвір приливка на стінці корпусу, який одночасно повинен проходити через паз у стрижні валика підйомника 6. Поставити під головку болта 7 та під гайку 9 фасонні шайби 8, які загнути на головку болта та на гайку 9 після її затягування.

8.2.8.3 Перевірити рухливість валика підйомника, повернувши його кілька разів до упору проти годинникової стрілки. Він повинен вільно обертатися та повернутися на місце.

8.2.8.4 Після складання автозчепу потрібно перевірити згідно з 5.1.7 СТП 04-015.

8.2.8.5 Перевірку виконують шаблонами, які наведені в додатку Б СТП 04-015.

8.2.8.6 Відстань від вертикальної кромки малого зуба автозчепу до вертикальної кромки замка в крайньому нижньому положенні, що знаходиться в межах від 2 мм до 8 мм, від кромки замка до кромки лапи замкоутримувача по горизонталі – не менше ніж 20 мм, для замкоутримувачів, які не мають скосу на лапі – не менше ніж 9 мм. Замірювання роблять лінійкою L 150 мм у вільному положенні замка.

8.2.8.7 Перевірити встановлення обмежувача вертикальних переміщень згідно з УМ 01.20-00.00.00.0 [30] та вимог 5.1.1.19 СТП 04-015.

8.3 Вимоги щодо демонтажу, монтажу, дефектації та ремонту поглинальних апаратів

8.3.1 Загальні положення

8.3.1.1 Для демонтажу поглинального апарата з вагона його попередньо треба стиснути, потім знизу до підтримуючої планки підвести рухому частину пристрою для його заміни. Гайки болтів підтримуючої планки відгвинчуються і поглинальний апарат разом із планкою, тяговим хомутом та упорною плитою опускається на основу пристосування. Після чого прес для стиснення знімають, а деталі, що демонтують, направляють в КПА, дільницю з ремонту автозчепного пристрою вагонів у ВРЗ для повного огляду, дефектації, проведення неруйнівного контролю і ремонту.

8.3.1.2 Під час надходження вагона в КР та ДР поглинальні апарати 73ZW, 73ZWу, 73ZWу2, АПЕ-90-А, АПЕ-95-УВЗ та тягові хомути знімають з вагона.

Амортизатори апаратів 73ZW, 73ZWу, АПЕ-95-УВЗ виймають із корпусу, очищають та оглядають відповідно до 5.4.2 СТП 04-015.

8.3.1.2.1 Заборонено приймання з планових видів ремонту вантажних вагонів, які обладнані поглинальними апаратами Ш-6-ТО-4, Ш-6-ТО-4У. Потрібно проводити їх заміну на поглинальні апарати інших моделей з обов'язковим дотриманням вимог по класах.

8.3.1.3 Всі інші типи поглинальних апаратів під час планового ремонту вагонів повинні бути демонтовані.

8.3.1.4 Розбирання поглинального апарата ПМКП-110 не допустимо. Несправні поглинальні апарати потрібно відправляти на завод-виробник або інше підприємство, яке має дозвіл від заводу-виробника на його ремонт.

8.3.1.4.1 Поглинальний апарат РТ-120 вважають справним і допускають до встановлення на вантажні вагони, якщо він відповідає вимогам 5.3.1.1 СТП 04-015.

8.3.1.4.2 Поглинальний апарат ПМКП-110 вважають справним і допускають до встановлення на вантажні вагони якщо він відповідає вимогам 5.3.2.2 СТП 04-015.

8.3.1.5 Зовнішній огляд встановлених на вантажні вагони апаратів класу Т0 (Ш-1-ТМ, Ш-2-Т, Ш-2-В) проводять відповідно до 5.2.1.7 СТП 04-015.

8.3.1.6 Зовнішній огляд встановлених на вантажні вагони апаратів ПМК-110К-23, ПМК-110А проводять відповідно до 5.2.3.10 СТП 04-015.

8.3.1.7 Після розбирання поглинальних апаратів Ш-1-ТМ, Ш-2-Т, Ш-2-В, ПМК-110К-23, ПМК-110А та частковому розбиранні поглинальних апаратів 73ZW, 73ZWу, 73ZWу2, АПЕ-95-УВЗ деталі, що не відповідають технічним вимогам, підлягають заміні на справні чи нові. Далі зі справних деталей проводять складання поглинальних апаратів та перевірку їх у складеному стані.

Ремонт деталей поглинальних апаратів дозволено проводити відповідно до 7.4.11-7.4.16 СТП 04-020 та С15.02 [29].

Замість поглинальних апаратів класу Т1 допускають застосування поглинальних апаратів класів Т2 та Т3. Замість поглинальних апаратів класу Т2 допускають застосування поглинальних апаратів класу Т3.

8.3.1.8 Під час планових видів ремонту на вантажний вагон встановлюють поглинальні апарати одного типу відповідно до ДСТУ ГОСТ 32913.

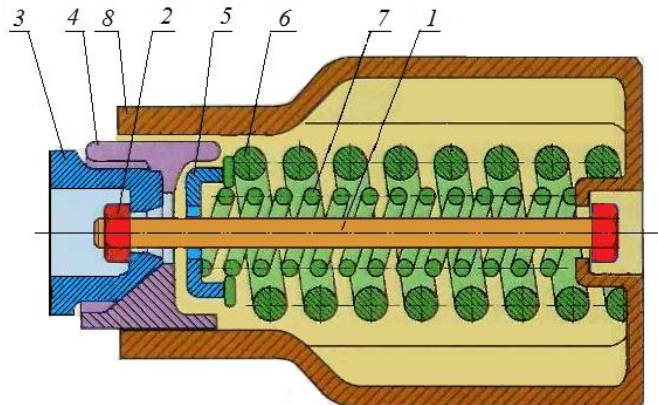
Перелік поглинальних апаратів, які використовують на вантажному рухомому складі наведено в додатку Г СТП 04-015.

Загальні технічні вимоги до поглинальних апаратів наведені в СОУ МПП 45.060-327 [24]

8.3.2 Поглинальні апарати Ш-1-ТМ, Ш-2-В, Ш-2-Т

8.3.2.1 Розбирання

8.3.2.1.1 Під час розбирання поглинального апарата потрібно на клинах і на корпусі зробити відповідні позначки, щоб під час складання (у разі справних деталей) клини були встановлені на свої місця.



1 – болт стяжний; 2 – гайка; 3 – натискний конус; 4 – клин фрикційний (3 шт.); 5 – натискна шайба (тільки у Ш-1-ТМ); 6 – пружина зовнішня; 7 – пружина внутрішня; 8 – корпус

Рисунок 3 – Поглинальний апарат Ш-1-ТМ, Ш-2-Т, Ш-2-В

8.3.2.1.2 Під час розбирання поглинального апарата рекомендовано операції виконувати в такій послідовності відповідно до рисунка 3:

- зрубати наклеп зі стяжного болта 1;
- стиснути поглинальний апарат;
- відгвинтити гайку 2;
- вимкнути прес;
- зняти натискний конус 3;
- вийняти три фрикційні клини 4, натискну шайбу 5, зовнішню 6 і внутрішню пружини 7;
- зняти корпус 8 з преса і вийняти стяжний болт.

8.3.2.2 Технічні вимоги щодо дефектації деталей поглинальних апаратів Ш-1-ТМ, Ш-2-В, Ш-2-Т

8.3.2.2.1 Дефектацію деталей поглинальних апаратів Ш-1-ТМ, Ш-2-В, Ш-2-Т проводити відповідно до 5.2.1.2 СТП 04-015.

Ремонт деталей поглинальних апаратів проводити з дотриманням вимог 7.4.12 СТП 04-020 та С 15.02 [29].

8.3.2.2.2 Складання поглинальних апаратів потрібно проводити на пресі для стискання.

8.3.2.2.3 Встановити стяжний болт 1, внутрішню пружину 7 та зовнішню 6, натискну шайбу 5, фрикційні клини 4, натискний конус 3 (рисунок 3).

8.3.2.2.4 Заборонено:

- встановлення прокладок під пружини поглинального апарата;
- встановлення фрикційних клинів у кути корпусу поглинального апарата, де утворилися виступи незношеного металу;
- фарбування фрикційних клинів, поверхонь тертя натискного конуса та поверхонь тертя всередині корпусу поглинального апарата.

8.3.2.2.5 Після складання, до встановлення гайки стяжного болта поглинального апарата, треба перевірити вихід конуса, який має бути:

- не менше ніж 80 мм для поглинального апарата Ш-1-ТМ;
- не менше ніж 120 мм для поглинального апарата Ш-2-Т;
- не менше ніж 105 мм для поглинального апарата Ш-2-В.

Зазор між натискним конусом та шайбою для поглинального апарата Ш-1-ТМ не допустимий менше ніж 4 мм.

8.3.2.2.6 Стиснути пружини поглинального апарата. Нагвинтити гайку 2 на стяжний болт 1 настільки, щоб (2-3) витки вийшли з гайки. Зняти навантаження із поглинального апарата.

8.3.2.2.7 Перевірити розміри складеного поглинального апарата шаблонами, які наведені в додатку Б СТП 04-015. Зазор між натискним конусом апарата та внутрішньою кромкою шаблона не повинен перевищувати 7 мм.

8.3.2.2.8 Розклепати кінці стяжного болта так, щоб запобігти саморозгвинчуванню гайки.

8.3.2.2.9 Щоб не було утруднень під час встановлення складеного поглинального апарата на вагон, його потрібно додатково стиснути на пресі і під гайку стяжного болта встановити металеву прокладку висотою (15-20) мм, виготовлену зі сталевго прутка діаметром (16-20) мм.

Підкладка повинна мати таку форму і розміри, щоб було забезпечено вільне її випадання під час першого стискання апарата після установки на вагон.

8.3.3 Поглинальний апарат Ш-6-ТО-4 та Ш-6-ТО-4У

8.3.3.1 Під час планових видів ремонту вантажних вагонів потрібно проводити заміну, поглинальних апаратів Ш-6-ТО-4 та Ш-6-ТО-4У на поглинальні апарати інших моделей з обов'язковим дотриманням вимог по класах.

8.3.4 Поглинальний апарат ПМК-110А, ПМК-110К-23

8.3.4.1 Розбирання

8.3.4.1.1 Перед розбиранням треба:

- зняти наклеп зі стяжного болта 10;
- на основу преса для розбирання встановити шестигранник з розмірами $S=19$ мм, висотою 60 мм.

8.3.4.1.2 Встановити апарат вертикально на прес так, щоб шестигранник увійшов у головку стяжного болта.

8.3.4.1.3 Під час розбирання потрібно виконати послідовно (рисунок 4):

- відгвинтити гайку стяжного болта 9, вийняти деталі апарата із корпусу та витягнути стяжний болт 10;
- зняти корпус апарата з преса і покласти його на бік.

8.3.4.2 Технічні вимоги щодо дефектації деталей поглинального апарата ПМК-110А, ПМК-110-К-23

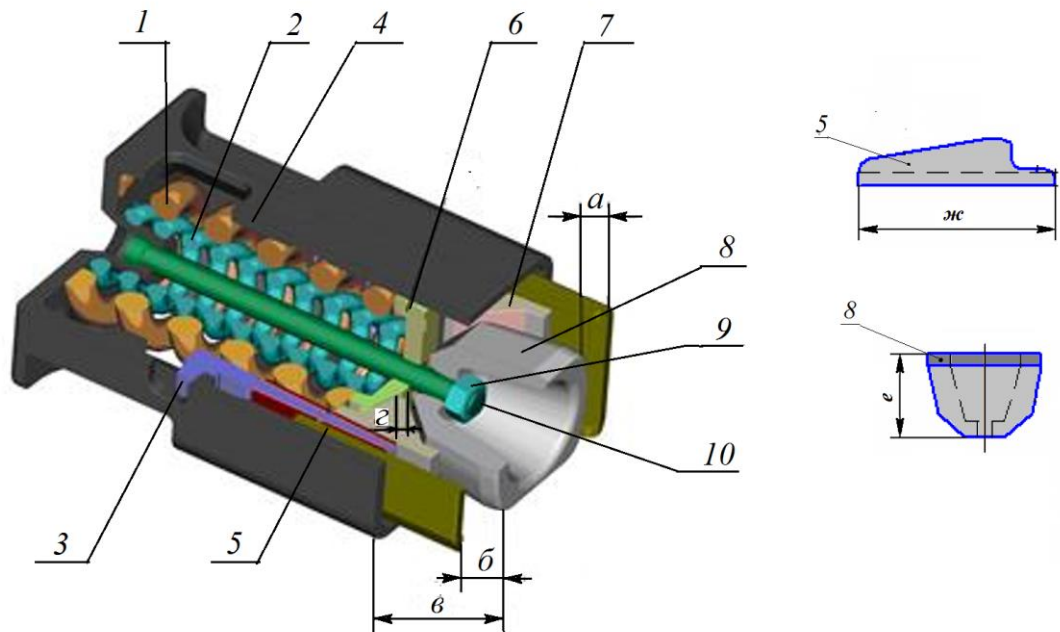
8.3.4.2.1 Дефектацію деталей поглинального апарата ПМК-110А, ПМК-110-К-23 проводити відповідно до 5.2.3.2 СТП 04-015 та ЦВ-0037 [28].

Апарат ПМК-110К-23 відрізняється від апарата ПМК-110А тільки маркою металокерамічних елементів.

8.3.4.3 Складання

8.3.4.3.1 Перед складання потрібно встановити на основу преса шестигранник $S=19$ мм, висотою 60 мм.

8.3.4.3.2 У корпус апарата 4 (рисунок 4) встановити стяжний болт 10.



1 – пружина зовнішня 518.02.011-0; 2 – пружина внутрішня 518.02.012-0; 3 – пластина нерухома з металокерамічними елементами 3002.35.00.003; 4 – корпус 3002.35.00.002; 5 – пластина рухома; 6 – пластина опорна 3002.35.00.006; 7 – клин 3002.35.00.004-01; 8 – конус натискний 3002.35.00.005; 9 – гайка М30-6Н.6 або гайка М30.5; 10 – болт стяжний 3002.35.00.007-02

Рисунок 4 – Поглинальний апарат ПМК-110К-23

8.3.4.3.3 Встановити корпус апарата 4 на пресі так, щоб шестигранник увійшов у головку болта.

8.3.4.3.4 Встановити дві нерухомі пластини 3, які після їх встановлення не повинні виступати за площу торця корпусу апарата.

8.3.4.3.5 Встановити зовнішню пружину 1, а потім внутрішню пружину 2.

8.3.4.3.6 Встановити на пружинний комплект опорну пластину 6.

8.3.4.3.7 Встановити конус 8. Виміряти відстань від кромки корпусу апарата до торцевої поверхні конуса. Зняти конус.

8.3.4.3.8 Встановити дві рухомі пластини 5, два клини 7.

Після складання, до встановлення гайки стяжного болта, вихід конуса відносно корпусу – "в" (рисунок 4) має бути не менше ніж 120 мм. У разі невідповідності проводиться заміна пружин.

8.3.4.3.9 Визначене середньоарифметичне зазорів «а» та «б» (величина $(a + b)/2$ між торцем натискного конуса і рухомими пластинами) має бути не менше ніж 4 мм. При цьому має бути контакт між рухомою пластиною і опорною пластиною. Якщо зазор менше ніж 4 мм допускають механічну обробку торця пластини з її зовнішнього боку до розміру "ж" якій дорівнює 200 мм.

8.3.4.3.10 Проконтролювати зазор «г» між натискним конусом та опорною пластиною, який має бути не менше ніж 4 мм. Для чого спочатку встановити конус безпосередньо на опорну пластину та виміряти відстань від кромки корпусу до торцевої поверхні конуса. Потім конус встановити на фрикційні клини і виміряти ту ж відстань. Різниця між цими відстанями буде величиною зазору. Якщо величина зазору менше ніж 4 мм – допускають обробку конуса з боку опорної пластини до розміру 136 мм – "е" (рисунок 4).

Перевірити, щоб нерухомі пластини не виступали за площу торця корпусу апарата.

8.3.4.3.11 Стиснути апарат. Накрутити гайку 9 на стяжний болт 10 до появи не менше однієї нитки нарізі. Зняти навантаження.

8.3.4.3.12 Перевірити розміри апарата шаблоном, який наведено в додатку Б СТП 04-015.

8.3.4.3.13 Розклепати кінець стяжного болта над гайкою 9 для попередження її самовідгвинчування.

8.3.4.3.14 Щоб не було утруднень під час встановлення складеного поглинального апарата на вагон, його потрібно додатково стиснути на пресі і під гайку стяжного болта встановити металеву прокладку висотою (15-20) мм, виготовлену зі сталевго прутка діаметром (16-20) мм.

Підкладка повинна мати таку форму і розміри, щоб було забезпечено вільне її випадання під час першого стискання апарата після установки на вагон.

8.3.5 Поглинальні апарати 73ZW, 73ZWу, 73ZWу2

8.3.5.1 Часткове розбирання

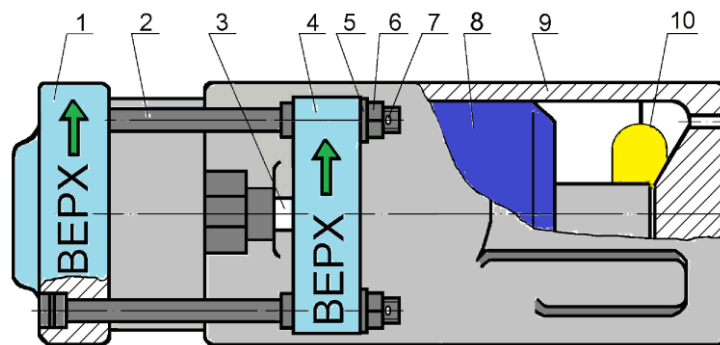
8.3.5.1.1 На столі для розбирання встановити поглинальний апарат вертикально на упорну плиту 1, вверх опорною частиною корпусу (дном) апарата.

8.3.5.1.2 Видалити шпільти 7. Відгвинтити гайки 6. Видалити шайби 5, монтажні планки 4 (рисунок 5, 6).

8.3.5.1.3 Зняти корпус поглинального апарата 9.

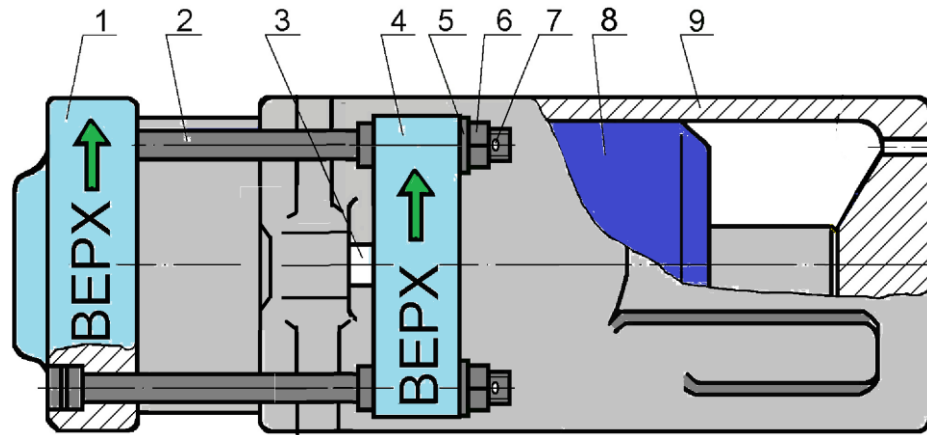
8.3.5.1.4 Видалити пружний елемент 10 (у апаратів 73ZWу, 73ZWу2).

8.3.5.1.5 Видалити мастило із зовнішньої поверхні корпусу амортизатора еластомірного 8. Очистити від мастила внутрішні поверхні корпусу апарата.



1 – упорна плита; 2 – болт; 3 – вкладиш дистанційний; 4 – планка монтажна;
5 – шайба 20.5; 6 – гайка 2М20-6Н.5 або гайка М20-6Н; 7 – шпільт 4х40;
8 – еластомірний амортизатор; 9 – корпус поглинального апарата; 10 – елемент пружний

Рисунок 5 – Поглинальні апарати 73ZWу, 73ZWу2



1 – упорна плита; 2 – болт; 3 – вкладиш дистанційний; 4 – планка монтажна;
5 – шайба 20.5; 6 – гайка 2М20-6Н.5 або гайка М20-6Н; 7 – шплінт 4х40;
8 – еластомірний амортизатор; 9 – корпус поглинального апарата

Рисунок 6 – Поглинальний апарат 73ZW

8.3.5.2 Технічні вимоги на дефектацію деталей поглинальних апаратів 73ZW, 73ZWу, 73ZWу2

8.3.5.2.1 Дефектацію деталей поглинальних апаратів 73ZW, 73ZWу, 73ZWу2 проводити відповідно до другого абзацу 5.4.2 СТП 04-015.

8.3.5.3 Складання

8.3.5.3.1 Перед складанням робочі поверхні корпусу апарата 9 та амортизатора 8 (рисунок 5, 6) треба змастити графітним мастилом або еквівалентом, що пройшов процедуру допуску відповідно до [27].

8.3.5.3.2 Встановити для апаратів 73ZWу, 73ZWу2 пружний елемент 10 усередину корпусу. Пружний елемент змащенню не підлягає.

8.3.5.3.3 Еластомірний амортизатор 8 в обов'язковому порядку потрібно встановити в той самий корпус, з якого він був демонтований.

8.3.5.3.4 Встановити болти 2 у отвори упорної плити 1 та планки монтажною 4.

8.3.5.3.5 Встановити монтажні планки 4, шайби 5. Загвинтити гайки 6. На гайки встановити шплінти 7.

8.3.5.3.6 Після складання висота апарата від опорної площини плити, що контактує з торцем хвостовика автозчепу, в середній частині, до опорної площини корпусу апарата має бути в межах від 622 мм до 625 мм.

8.3.5.3.7 Перед встановленням апарата 73ZW або 73ZWу в тяговий хомут він має бути стиснутий, між монтажною планкою і приливком корпусу мають бути встановлені вкладиші 3, висотою (18 – 20) мм і діаметром (16 – 20) мм.

8.3.6 Поглинальний апарат АПЕ-95-УВЗ

8.3.6.1 Часткове розбирання

8.3.6.1.1 На столі для розбирання вийняти з корпусу 1 еластомірний амортизатор 2. Еластичну вставку 4 зняти зі штока амортизатора (рисунок 7).

8.3.6.1.2 Видалити мастило з поверхні корпусу амортизатора, не пошкоджуючи робочу поверхню корпусу амортизатора та штока. Очистити від мастила внутрішню поверхню корпусу апарата.

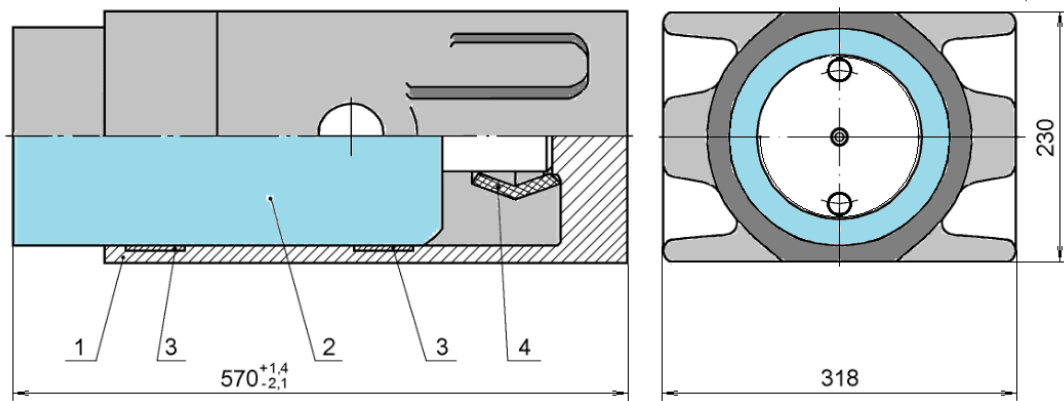
8.3.6.3 Технічні вимоги на дефектацію деталей апарата АПЕ-95-УВЗ

8.3.6.3.1 Дефектацію деталей поглинального апарата АПЕ-95-УВЗ проводити відповідно до 5.4.2 СТП 04-015.

8.3.6.4 Складання

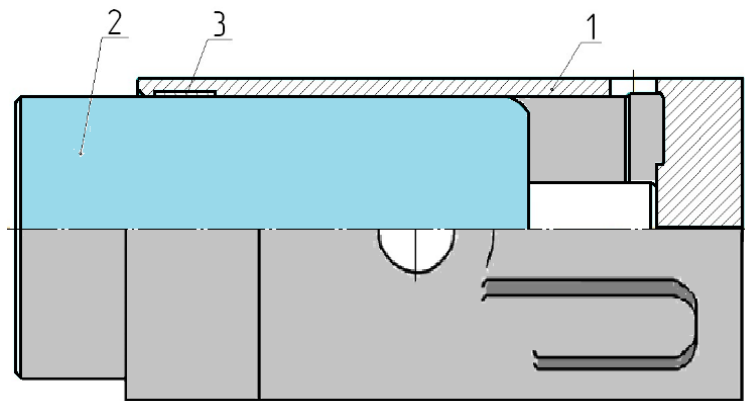
8.3.6.4.1 Перед складанням робочі поверхні корпусу 1 апарата та амортизатора 2 (рисунки 7, 8) потрібно змастити графітним мастилом або еквівалентом, що пройшов процедуру допуску відповідно до [27].

8.3.6.4.2 Встановити на шток амортизатора 2 еластичну вставку 3 (рисунок 7).



1 – корпус; 2 – еластомірний амортизатор; 3 – кільце; 4 – еластична вставка

Рисунок 7 – Поглинальний апарат АПЕ-95-УВЗ – (випуск з 2008 р.)



1 – корпус; 2 – еластомірний амортизатор; 3 – кільце

Рисунок 8 – Поглинальний апарат АПЕ-95-УВЗ – (випуск до 2008 р.)

8.3.6.4.3 Встановити амортизатор у корпус. Амортизатор обов'язково встановити в той самий корпус, з якого він був демонтований.

8.3.6.4.4 Перед встановленням апарата АПЕ-95-УВЗ на вагон апарат має бути встановлений в тяговий хомут разом з упорною плитою і стиснутий на (10 – 15) мм.

Рекомендовано використовувати для стиснення всіх типів еластомірних поглинальних апаратів в тяговому хомуті переносну гідравлічну прес-вижимку

із зусиллям не менше ніж 350 кН (35 тс) і ходом не менше ніж 20 мм без використання попереднього заряджання вкладишами.

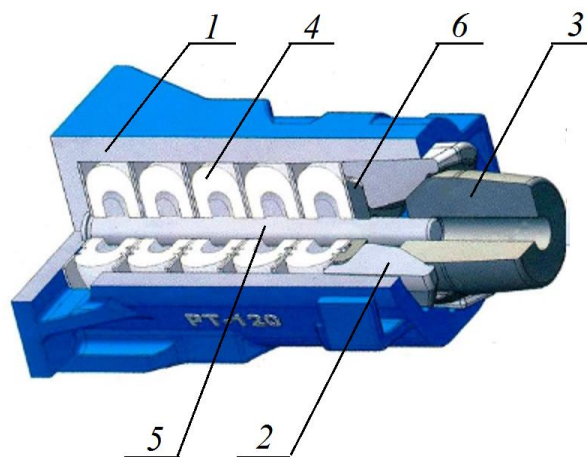
8.3.7 Поглинальний апарат РТ-120

8.3.7.1 Технічні вимоги на дефектацію апарата РТ-120

8.3.7.1.1 Дефектацію поглинального апарата РТ-120 (рисунок 9) проводити відповідно до 5.3.1.1 СТП 04-015.

8.3.7.1. Під час виконання ремонту поглинальних апаратів РТ-120 потрібно керуватися настановою щодо ремонту підприємства-виробника.

Перед встановленням на вагон апарат потрібно стиснути в тяговому хомуті переносною гідравлічною прес-вижимкою із зусиллям не менше ніж 350 кН (35 тс) і ходом не менше ніж 20 мм відповідно до 5.3.1.2 СТП 04-015.



1 – корпус; 2 – фрикційний клин; 3 – натискний конус; 4 – комплект пружних елементів; 5 – напрямний стрижень; 6 – шайба

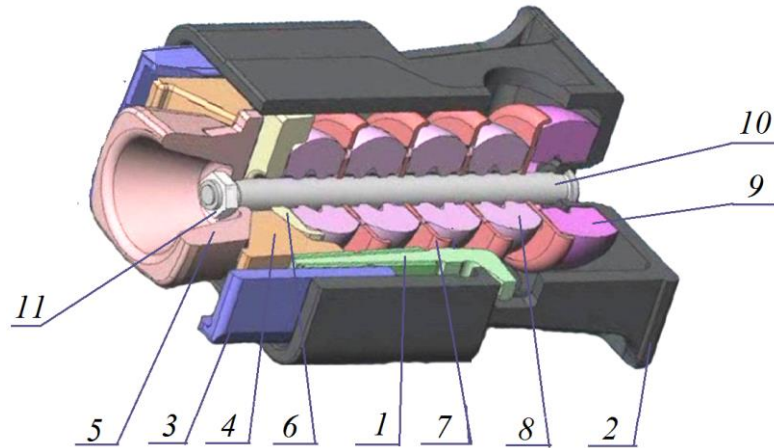
Рисунок 9 – Поглинальний апарат РТ-120

8.3.8 Поглинальний апарат ПМКП-110

8.3.8.1 Технічні вимоги на дефектацію апарата ПМКП-110

8.3.8.1.1 Дефектацію поглинального апарата ПМКП-110 (рисунок 10) проводити відповідно до 5.3.2.2 СТП 04-015.

Встановлення поглинального апарата на рухомий склад проводити з дотриманням вимог 5.2.1.4 та 5.2.3.8 СТП 04-015.



1 – пластина нерухома; 2 – корпус; 3 – рухома пластина; 4 – клин; 5 – конус натискний; 6 – пластина опорна; 7 – пластина; 8 – полімерний елемент; 9 – елемент полімерний (опорний); 10 – болт стяжний; 11 – гайка

Рисунок 10 – Поглинальний апарат ПМКП-110

8.3.9 Поглинальний апарат АППК-110

8.3.9.1 Загальні вимоги

8.3.9.1.1 Апарат призначений для встановлення в автозчепний пристрій вантажних вагонів, які перевозять усі види вантажів (крім небезпечних) та маневрових локомотивів масою до 100 т включно для поглинання енергії і амортизації поздовжніх навантажень, діючих на рухомий склад.

8.3.9.1.2 Апарат складається з таких частин:

- корпуса;
- двох пластин нерухомих;
- двох пластин рухомих;
- двох клинів;
- конуса натискного;

- пластини опорної;
- пакета полімерних елементів з чотирма пластинами;
- болта стяжного з гайкою.

Загальний вид апарата наведений на рисунку 11.

8.3.9.2 Вимоги до ремонту

8.3.9.2.1 Ремонт апарата проводять на підприємствах, які атестовані згідно з СТП 10-004 та мають посвідчення, виданого АТ «Укрзалізниця». Під час виконання ремонту потрібно керуватися настановою щодо ремонту підприємства-виробника.

8.3.9.3. Розбирання та складання апарата

8.3.9.3.1 Розбирання апарата виконується в такій послідовності:

За допомогою спеціального пристрою потрібно стиснути апарат шляхом докладання навантаження через рухомі пластини. Видалити зварні шви та відвернути гайку або обрізати головку болта в спеціальному пристрої, що забезпечує вимоги безпеки. Зняти навантаження, вийняти з корпусу конус, клини, рухомі пластини, опорну пластину, болт, пакет полімерних елементів з пластинами і нерухомі пластини.

8.3.9.3.2 Складання апарата виконується відповідно до технологічного процесу на складання.

8.3.9.3.2.1 Під час складання контролювати:

- положення нерухомих пластин (не повинні виступати за площину торця корпусу);
- зазор "Г" (рисунок 11) між натискним конусом 5 і опорною пластиною 6 має бути не менше ніж 4 мм;
- середньоарифметичне зазорів (рисунок 11) "а" та "б" від торця натискного конуса до торця пластини рухомої повинно бути не менше ніж

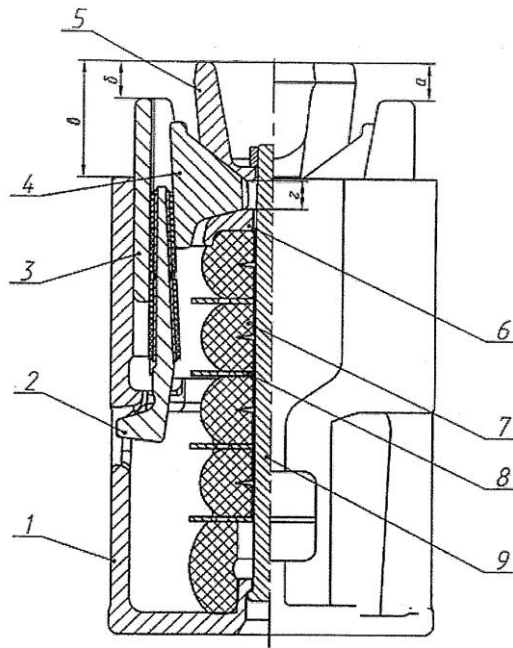
4 мм. При цьому між рухомою та опорною пластинами повинен бути контакт.

Корпус апарата придатний до складання в разі, якщо:

- товщина стінки в робочій частині горловини, що контактує з рухомими пластинами 3 (рисунок 11), не менше ніж 16 мм;
- зношення наплавлення в місцях контакту з нерухомими пластинами не більше ніж 3 мм;
- зношення стінки горловини корпусу в місцях контакту з виступами конуса не більше ніж 5 мм.
- зношення бічної стінки корпусу в місцях контакту з планками проти стирання рами вагона не більше ніж 3 мм;
- зношення отвору під стяжний болт до розміру не більше ніж 38 мм;
- відсутні тріщини і злами;
- площинність основи корпусу не більше ніж 3 мм.

8.3.9.4 Фарбування проводиться тільки зовнішньої поверхні корпусу апарата.

8.3.9.5 Регламентований термін проведення ремонту апарата 8 років після виготовлення.



1 – корпус, 2 – пластина нерухома, 3 – пластина рухома, 4 – клин,
5 – конус натискний, 6 – пластина опорна, 7 – пакет полімерних елементів,
8 – пластина, 9 – болт стяжний з гайкою

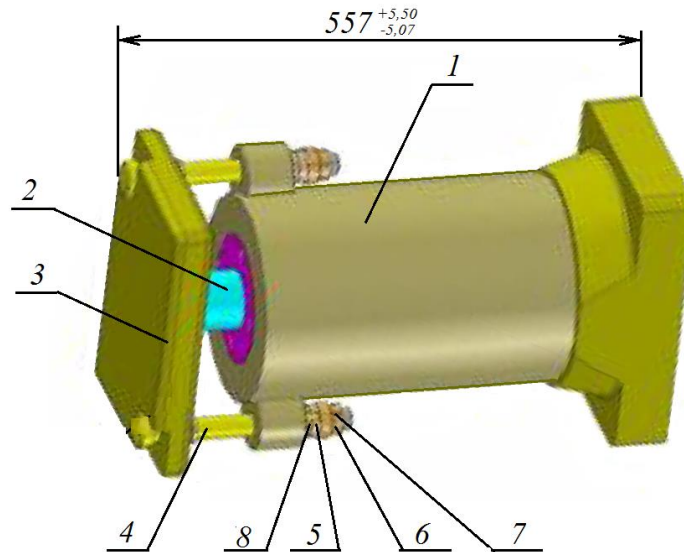
Рисунок 11 – Загальний вид апарата АППК-110

8.3.10 Поглинальний апарат АПЕ-90-А

8.3.10.1 Технічні вимоги на дефектацію апарата АПЕ-90-А

8.3.10.1.1 Дефектацію поглинального апарата АПЕ-90-А (рисунок 12) проводити відповідно до другого абзацу 5.4.2 СТП 04-015.

Перед встановленням поглинального апарата АПЕ-90-А в тяговий хомут він має бути стиснутий, між гайкою болта і провушиною корпусу мають бути встановлені чотири півкільця (вкладиші) висотою (18-20) мм і внутрішнім діаметром 25 мм.



1 – корпус; 2 – шток; 3 – плита; 4 – болт; 5 – півкільце; 6 – гайка; 7 – шплінт;
8 – дріт КО-1,0

Рисунок 12 – Поглинальний апарат АПЕ-90-А

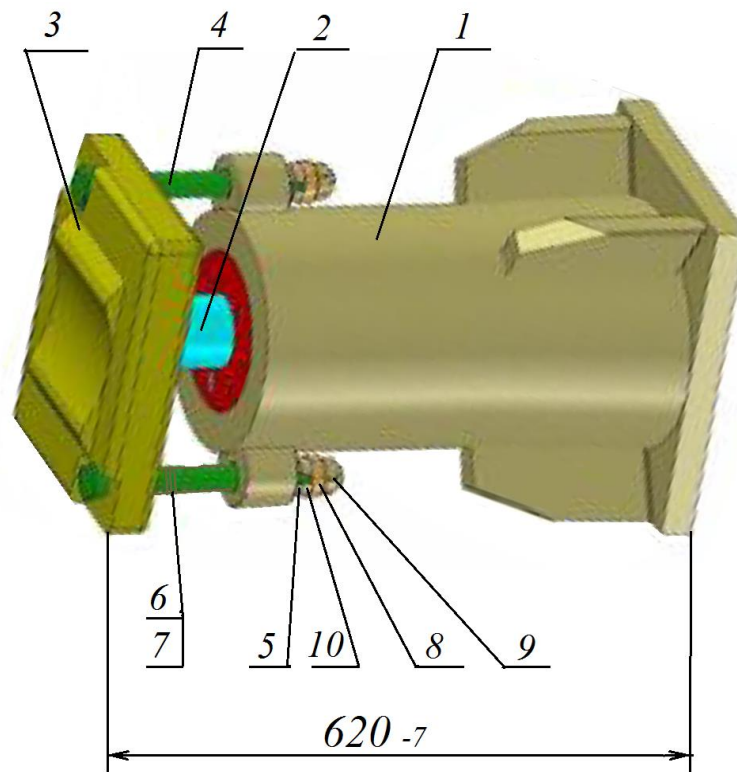
Зовнішню поверхню апарата, в місцях контакту з планками проти стирання, з тяговим хомутом, а також сам тяговий хомут, в місці контакту з підтримуючою планкою, змастити графітним мастилом або еквівалентом, що пройшов процедуру допуску відповідно до [27].

8.3.11 Поглинальний апарат АПЕ-120-И

8.3.11.1 Технічні вимоги на дефектацію апарата АПЕ-120-И

8.3.11.1.1 Дефектацію поглинального апарата АПЕ-120-И (рисунок 13) проводити відповідно до 5.5.3 СТП 04-015.

Перед встановленням апарата АПЕ-120-И в тяговий хомут він має бути стиснутий, між гайкою болта і провусиною корпусу мають бути встановлені чотири півкільця (вкладиші) висотою (18 – 20) мм і внутрішнім діаметром 25 мм.



1 – корпус; 2 – шток; 3 – упорна плита; 4 – болт; 5 – півкільце; 6 – шайба;
7 – кільце пружинне; 8 – гайка; 9 – шплінт 3,2х45; 10 – дріт КО-1,0

Рисунок 12 – Поглинальний апарат еластомірний АПЕ-120-И

Зовнішню поверхню поглинального апарата, в місцях контакту з планками проти стирання, з тяговим хомутом, а також сам тяговий хомут, в місці контакту з підтримуючою планкою, змастити графітним мастилом або еквівалентом, що пройшов процедуру допуску відповідно до [27].

8.4 Технічні вимоги на дефектацію і ремонт тягового хомута СА - 3, СА - 3М

8.4.1 Дефектацію тягового хомута проводити відповідно до 5.7.2.1, 5.7.2.3-5.7.2.5 та 5.7.1 СТП 04-015.

8.4.2 Неруйнівний контроль тягового хомута виконують відповідно до СТП 04-033.3.

8.4.3 Ремонт тягового хомута проводити з дотриманням вимог:

- 5.7.2.2 – 5.7.2.4 та 5.7.1.1- 5.7.1.3 СТП 04-015;
- 7.4.18 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.4.4 Тяговий хомут перевіряють шаблонами, які наведені в додатку Б СТП 04-015.

8.5 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту плит упорних СА-3, СА-3М

8.5.1 Дефектацію плити упорної проводити відповідно до 5.8.2 СТП 04-015.

8.5.2 Ремонт плити упорної проводити з дотриманням вимог:

- 5.8.2 СТП 04-015;
- 7.4.17 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.6 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту клина тягового хомута

8.6.1 Дефектацію клина тягового хомута проводити відповідно до 5.8.1 СТП 04-015.

8.6.2 Неруйнівний контроль клина тягового хомута виконувати відповідно до СТП 04-033.3.

8.6.3 Ремонт клина тягового хомута проводити з дотриманням вимог 7.4.23 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.7 Технічні вимоги щодо дефектації валика тягового хомута, вкладиша, підтримуючої планки (автозчепу СА-3М)

8.7.1 Дефектацію валика тягового хомута, вкладиша, підтримуючої планки проводити відповідно до 5.8.5 СТП 04-015.

8.7.2 Неруйнівний контроль валика тягового хомута виконувати відповідно до СТП 04-033.3.

8.8 Технічні вимоги щодо дефектації болта (який підтримує клин тягового хомута)

8.8.1 Дефектацію болта (який підтримує клин тягового хомута) проводити відповідно до 5.7.2.6, 5.7.2.7 СТП 04-015.

8.8.2 Ремонтувати болти, що підтримують клин, не дозволено.

8.9 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту планки підтримуючої

8.9.1 Дефектацію та ремонт планки підтримуючої проводити відповідно до:

- 5.8.4 СТП 04-015;
- 7.4.20 СТП 04-020 та С15.02 [29].

Під час ремонту на вантажний вагон встановлюють планки підтримуючі, які відповідають вимогам СОУ МПП 45.060-328 [25].

8.10 Технічні вимоги до дефектації та ремонту балочки центруючої

8.10.1 Дефектація та ремонт балочки центруючої проводити відповідно до:

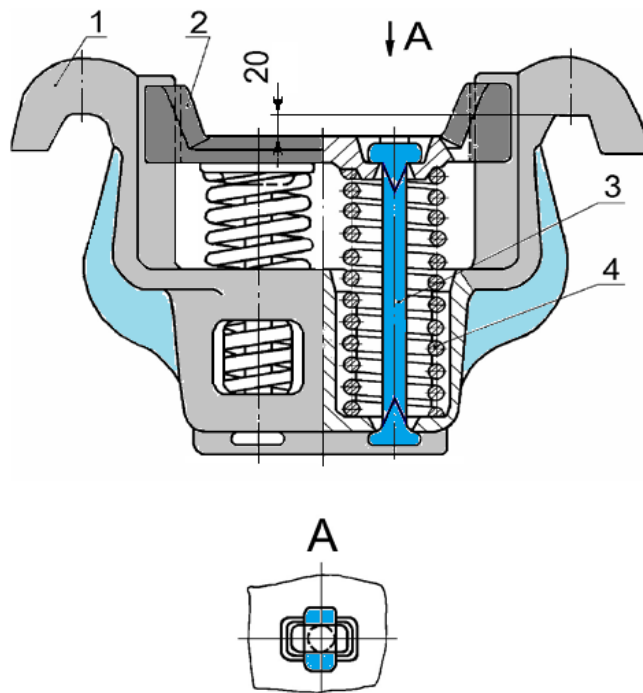
- 5.9.1.2 СТП 04-015;
- 7.4.8 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.11 Ремонт центруючої балочки (підпружиненої)

8.11.1 Розбирання

8.11.1.1 Розбирання центруючої балочки робити з використанням спеціальної струбцини.

8.11.1.2 Стиснути балочку і плиту. Демонтувати фіксатори 3, плиту підтримуючу 2, пружини 4. Позиції деталей наведені на (рисунок 14).



1 – балочка; 2 – підтримуюча плита; 3 – фіксатор; 4 – пружина

Рисунок 14 – Центруюча балочка (підпружинена)

8.11.2 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту деталей центруючої балочки (підпружиненої)

8.11.2.1 Дефектацію деталей центруючої балочки проводити відповідно до 5.9.2 СТП 04-015.

8.11.2.2 Ремонт деталей центруючої балочки (підпружиненої) виконувати відповідно до:

- 5.9.2.2, 5.9.2.3 СТП 04-015;
- 7.4.10 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.11.3 Складання

8.11.3.1 Установити в балочку 1 дві пружини 4. Різниця по висоті пружини має бути не більше ніж 2 мм.

8.11.3.2 Стиснути балочку і плиту з використанням спеціальної струбцини. Вставити фіксатори 3 (рисунок 14).

8.11.3.3 Перевірити розмір від гакоподібних опор до зовнішньої опорної плити, який має бути 20 мм.

8.12 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту маятникової підвіски

8.12.1 Дефектацію маятникової підвіски проводити відповідно до 5.9.1.3.1 СТП 04-015.

8.12.2 Неруйнівний контроль маятникової підвіски виконувати відповідно до СТП 04-033.3.

8.12.3 Ремонт маятникової підвіски виконувати відповідно до:

- 5.9.1.3.2 та 5.9.2.5 СТП 04-015;
- 7.4.9 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.12.4 Маятникову підвіску вантажного типу перевіряють шаблоном, який наведено в додатку Б СТП 04-015.

8.13 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту розчіпного приводу

8.13.1 Дефектацію деталей розчіпного приводу проводити відповідно до 5.10.1 СТП 04-015.

8.13.2 Ремонт деталей розчіпного приводу виконувати відповідно до:

- 5.10.2 СТП 04-015;
- 7.4.21 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.14 Технічні вимоги до дефектації, ремонту передніх, задніх упорів та планок (проти стирання)

8.14.1 Дефектацію та ремонт упорів проводити відповідно до 5.8.3, планок (проти стирання) відповідно до 5.8.7 та 5.8.8 СТП 04-015.

8.14.2 Ремонт упорів виконувати відповідно до 7.4.19 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.14.3 Ремонт планок (проти стирання) виконувати відповідно до 8.5.1 СТП 04-020

8.15 Технічні вимоги щодо дефектації та ремонту ударної розетки (переднього упору)

8.15.1 Дефектацію та ремонт ударної розетки проводити відповідно до 5.9.1.1 СТП 04-015.

8.15.2 Ремонт ударної розетки проводити відповідно до 7.4.7 СТП 04-020 та С15.02 [29].

8.15.3 Ударну розетку вантажного типу перевіряють шаблоном, який наведено в додатку Б СТП 04-015.

8.16 Монтаж автозчепного пристрою

8.16.1 Монтаж автозчепного пристрою, (рисунок 1), потрібно проводити після дефектації та ремонту деталей хребтової балки (передніх, задніх упорів та планок проти стирання) в такій послідовності:

— встановити поглинальний апарат 18 в тяговий хомут 16. Встановити упорну плиту 17. Складений вузол встановити на вагон. Поглинальний апарат повинен прилягати до задніх кутників 21 і через упорну плиту до передніх кутників 20 (після випадання підкладки із-під гайки стяжного болта під час першого стискання поглинального апарата);

- закріпити підтримуючу планку 15 вісьма болтами 14 (діаметром 22 мм);

- встановити центруючий пристрій на вагон. Встановити маятникові підвіски 2 в отвори ударної розетки 19, повернути їх на 90 ° так, щоб верхні головки стали в гнізда. Потім на нижні головки маятникових підвісок встановити центруючу балочку 12 так, щоб стрижні підвісок увійшли між гакоподібними виступами, а обмежувач – за вертикальну стінку ударної розетки. Перевірити рухливість центруючої балочки: вона повинна вільно переміщатися убік і сама повертатися до центрального положення;

- встановити автозчеп 1;

- встановити клин або валик тягового хомута 11. Виконати типове кріплення клина тягового хомута двома підтримуючими болтами 10 (діаметром 20 мм), валика тягового хомута.

Під головки болтів встановити запірну планку 8, яку потім розігнути до упору в нижню тягову штабу хомута. Під гайки болтів встановити планку – замок 28, яку після затягування гайок і встановлення дроту (діаметром 4 мм і довжиною 120 мм) забити на грані гайок 9.

Замість дроту допустимо встановлення стандартних шплінтів 7 діаметром 5 мм.

Для підвищення надійності кріплення клина до приливка приварити додаткові стінки з отворами для пропускання дроту діаметром 5 мм, кінці якого потім загнути під кутом не менше ніж 90 °.

Якщо тяговий хомут під час виготовлення відлитий з додатковими стінками, то замість дроту встановлюють сталеву планку товщиною 1,5 мм, шириною від 15 мм до 20 мм і довжиною 230 мм, кінці якої загинають навколо відлитих додаткових стінок.

Клин тягового хомута поглинального апарата Р-5П установлюють на спеціальну планку, через отвори в якій пропускають підтримуючі болти,

закріплені, як зазначено вище. Головки і торці болтів фарбують білою фарбою;

- вставити розчіпний важіль 6 фіксуючий кронштейн 23 і кронштейн 24;
- приєднати ланцюги 5 розчіпного приводу за допомогою регулювальних болтів 4, закріплених гайками 3 зі шплінтами.

8.16.2 Перевірку відстані від упору голови корпусу автозчепа до грані розетки проводити відповідно до 5.12.2 СТП 04-015.

8.16.3 Перевірку висоти осі автозчепу над головками рейок проводити відповідно до 5.12.4 СТП 04-015.

Висоту автозчепу над головками рейок треба проводити за допомогою вимірювача висоти автозчепу K03.76-6.301.00-00, рейки, приладом ПР 00.71.000.

Різниця між висотами осей автозчепу по обох кінцях вантажного вагона повинна відповідати 5.12.5 СТП 04-015.

8.16.4 Перевірку відхилення поздовжньої осі автозчепу від горизонтального положення проводити відповідно до 5.12.6 СТП 04-015.

8.16.5 Перевірку зазорів між верхньою площиною хвостовика та стелею ударної розетки, та між верхньою площиною хвостовика та верхньою кромкою вікна в кінцевій балці проводити відповідно до 5.12.7 СТП 04-015.

8.16.6 Автозчеп має вільно переміщуватися із середнього положення в крайнє від зусилля, прикладеного людиною, і повертатися назад під дією власної ваги. Перевіряють після видалення підкладки із-під гайки стяжного болта поглинального апарата коли апарат щільно прилягає дном корпусу до задніх упорів, а через упорну плиту – до передніх упорів.

8.16.7 Довжина ланцюга розчіпного приводу має бути відрегульована відповідно до 5.12.9 СТП 04-015.

8.16.7.1 Перевірку роботи модернізованого розчіпного приводу автозчепу проводити відповідно до 5.12.10 СТП 04-015.

8.16.7.2 Під час виконання ремонту вантажних вагонів, розчіпний привод

автозчепного пристрою потрібно модернізувати згідно з УМ 01.20-00.00.00.0 [30].

8.16.8 Під час виконання КР вантажних вагонів, що мають право курсування в міжнародному сполученні недопустимо встановлювати:

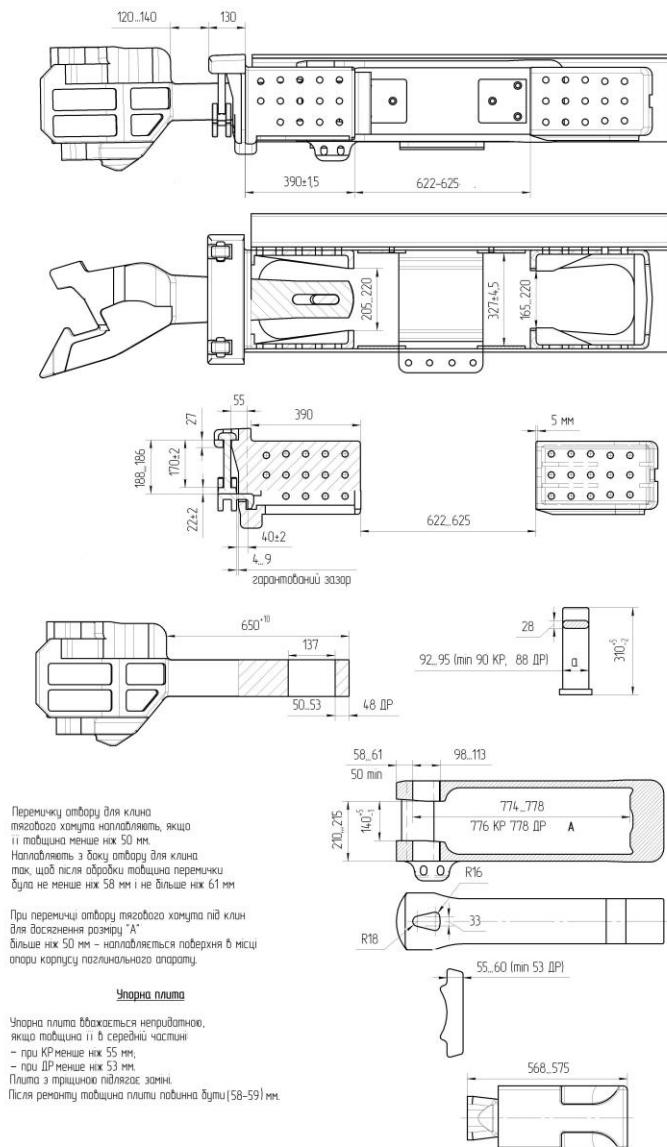
- автозчеми зі строком служби 30 років і більше;
- поглинальні апарати що не відповідають класу енергоємності згідно з ДСТУ ГОСТ 32913.

Дозволено встановлювати на вантажні вагони, що обліковуються на балансі підрозділів АТ «Укрзалізниця» під час виконання КР, у тому числі КР з продовженням терміну служби поглинальні апарати класу Т0 (тільки для моделей вагонів, конструкторською документацією на виготовлення яких передбачено встановлення поглинальних апаратів класу Т0) та автозчепів з терміном служби 30 років і більше з подальшим обмеженням їх експлуатації в межах регіональних філій АТ «Укрзалізниця» та країн Західної Європи.

Під час ДР вантажних вагонів дозволено встановлювати автозчеми без обмеження строку служби та регіону курсування.

Примітка: Заборонено встановлення на вагони автозчепів з відсутніми клеймами заводу-виробника (умовний номер підприємства, порядковий номер деталі, рік виготовлення, збитті маркувальні клейма тощо) та відсутність клейм підприємства, яке останнє проводило ремонт, ці автозчеми підлягають виключенню в металобрухт з складанням акту.

8.16.9 Допустимі розміри та вимоги до деталей, вузлів автозчепного пристрою під час ремонту відповідно до СТП 04-015 наведено на (рисунку 15).



Спрацювання або перекося опорних поверхонь упорів хребтової балки не більше ніж 3 мм можливо залишити без виправлення (628 мм).

Поверхні з великим спрацюванням повинні бути відновлені наплавленням з подальшою механічною обробкою, замість наплавлення дозволено приварювати планки відповідних розмірів при глибині спрацювання не більше ніж 5 мм.

Відстань між передніми та задніми упорами повинна бути в межах (622-625) мм, між дошками гранями опорних поверхонь (в напрямку між стенками хребтової балки) для передніх упорів:
– не менше ніж 205 мм і не більше ніж 220 мм;
для задніх упорів:
– не менше ніж 165 мм і не більше ніж 220 мм.

Для визначення шару наплавлення зносу опорних поверхонь передніх і задніх упорів виміряти величину зносу переднього упору.

Відстань від привалової поверхні переднього упору до опорної поверхні повинна бути (390±15) мм. Наплавлення опорної поверхні переднього упору більше ніж 390 мм призведе до зменшення відстані між упором головки автозчепу та розеткою.

Перед встановленням автозчепу перевірити відстань (при розліснені поздовжнього апарату) від упорної плити до передньої стінки тягового хомута між 149 та 156 мм.

Перевірка товщини перемички хвостовика автозчепу СА-3

До ремонту при КР Ш-897р-1 (50 мм).

До ремонту при ДР Ш-898р-1 (48 мм).

Після наплавлення і механічного оброблення перемички або торцевої частини хвостовика незалежно від виду ремонту Ш-900р-1 (515 мм), Ш-46Г (53,5±0,2) мм.

Клин тягового хомута

Клин тягового хомута вважається непридатним при наявності тріщин незалежно від їх розмірів і місця розташування.

Ширина «а» в будь-якому перерізі:

- при КР менше ніж 90 мм;
- при ДР менше ніж 88 мм;
- товщина менше ніж 28 мм;
- вигин більше ніж 3 мм.

Тяговий хомут

Довжину хомута та висоту отвору в головній частині перевіряють шаблоном Ш-920р-1.

При замірі довжини хомута зазор «а» (шкала діжки):

- при КР менше ніж 3 мм (776 мм);
- при ДР менше ніж 5 мм (778 мм).

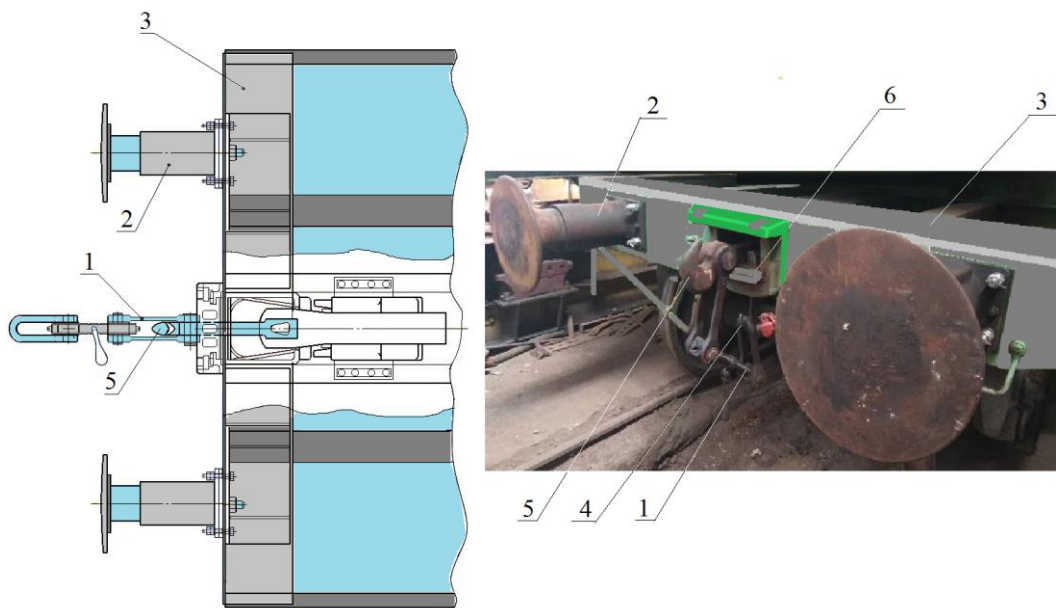
При замірі висоти стелі прорізу

Прохідний виріз повинен проходити (210 мм).
Непрохідний – не проходити (218 мм).

Рисунок 15 – Деталі та вузли автозчепного пристрою

9 ЗАГАЛЬНІ ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ЩОДО РЕМОНТУ ВАГОНІВ-АДАПТЕРІВ

9.1 Під час планових ремонтів вагонів - адаптерів (рисунок 16) виконується демонтаж, монтаж, зовнішній огляд та контроль технічного стану гвинтових упряжних пристроїв з тяговим крюком (рисунок 17) та буферних пристроїв.



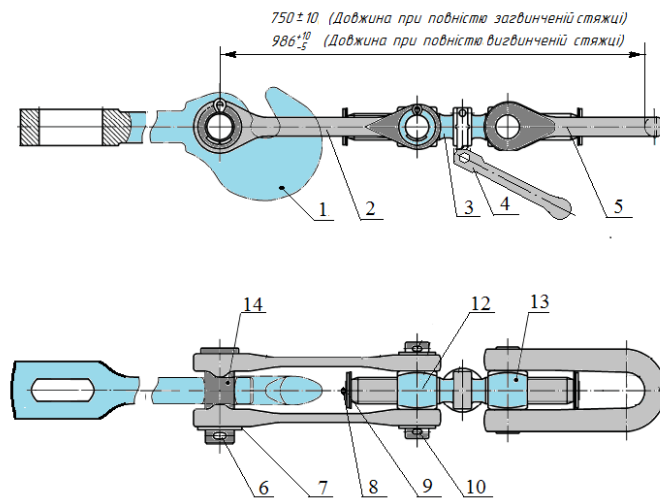
1 – гвинтова стяжка; 2 – буферний пристрій; 3 – рама вагона; 4 – запобіжна скоба;
5 – крюк тяговий; 6 – центруюча балочка

Рисунок 16 – Вагон – адаптер

9.2 Після демонтажу гвинтового упряжного пристрою з вагона та перед монтажем на вагон проводиться зовнішній огляд та надається оцінка технічного стану з метою визначення придатності до подальшої експлуатації або ремонту.

9.3 Під час виконання КР, ДР вагонів-адаптерів:

- довжина стяжки у разі повного загвинчування має бути від 740 мм до 760 мм
- довжина стяжки у разі повного вигвинчення має бути від 981 мм до 996 мм;
- висота осі буферів від головки рейки в порожньому та навантаженому стані повинна бути не більше ніж 1065 мм і не менше ніж 940 мм;



- 1 – крюк тяговий; 2 – серга; 3 – двосторонній гвинт; 4 – рукоятка;
 5 – скоба; 6, 8, 10 – шплінт; 7, 11 – шайба; 9 – наконечника гвинта; 12, 13 – гайка; 14 – валик

Рисунок 17 – Гвинтова стяжка з тяговим крюком гвинтового уп'язного пристрою

- буфери повинні мати хід не менше ніж 100 мм і не більше ніж 105 мм;
- відстань між буферами (від центра до центра) повинна бути не більше ніж 1760 мм та не менше ніж 1740 мм;
- діаметр буферних тарелей повинен бути не менше ніж 340 мм і розподілений рівномірно відносно повздовжньої осі стакану (зовнішнього циліндру) буферного пристрою;
- робоча поверхня буферного пристрою є випуклою з радіусом кривої активної поверхні від 2650 мм до 2850 мм;
- відстань від нижньої частини стяжки до головок рейок, яка повинна бути у загвинченому стані не менше ніж 140 мм;

9.4 Не допустимо при випуску з КР, ДР такі несправності:

- злам чи відсутність буферної пружини, натискної шайби, гайки, чеки або шплінта, утримуючих буферний стрижень, перешкоджаючий переміщенню його в стакані;

- просідання пружини більше ніж 15 мм;
- тріщина в буферному стакані більше однієї чверті кола.

9.5 Несправності буферного пристрою та гвинтового уп'язного пристрою усуваються шляхом відновлення та ремонту. У разі неможливості ремонту або відновлення такі деталі та вузли замінюються новими або відремонтованими.

9.6 Всі шарнірні та нарізні з'єднання гвинтового уп'язного пристрою змащуються графітним мастилом. Допустимо для змащування використовувати жировий солідол.

9.7 Не допустимо випускати вагони-адаптери з КР та ДР при виявленні таких несправностей гвинтового уп'язного пристрою:

- некомплектність гвинтового уп'язного пристрою;
- зів крюка більше ніж 48 мм;
- не прокручуються гайки на гвинті;
- тріщини та злами в деталях уп'язжі;
- відсутність запобіжної скоби для підвішування вільної уп'язжі.

9.8 Не допустимо випускати вагони-адаптери з КР та ДР при несправності буферних пристроїв:

- злам чи вигин буферного стрижня, перешкоджаючий переміщенню його в стакані;
- поперечна тріщина розміром більше однієї чверті поперечного перерізу лапки буферного стакану з двома лапками;
- злам більше однієї лапки буферних стаканів з декількома лапками;
- злам більше одного кута фланця циліндричного буфера або буферного стакану;
- тріщина в буферному стакані більше однієї чверті кола.

ДОДАТОК А

(довідковий)

ПЕРЕЛІК КПА, ВАГОНОРЕМОНТНИХ ФІЛІЙ АТ «УКРЗАЛІЗНИЦЯ»,
ПІДПРИЄМСТВ ЩО ВИКОНУЮТЬ РЕМОНТ АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ
ТА ВИГОТОВЛЕННЯ АВТОЗЧЕПІВ

Таблиця А.1

Номер клейма	Структурний та виробничий підрозділ регіональної філії або філії	Залізниця
530	ВЧДР-3 Козятин	Південно-Західна
529	ВЧДЕ-4 Жмеринка	Те саме
532	ВЧДЕ-5 Дарниця	-»-
535	ВЧДР-6 Шепетівка	-»-
533	ВЧДР-7 Коростень	-»-
402	ВЧДЕР-10 Конотоп	-»-
857	ВЧДЕ-10 Ужгород	Львівська
859	ВЧДЕ-5 Коломия	Те саме
862	ВЧДР-2 Дрогобич	-»-
868	ВЧДР-7 Здолбунів	-»-
523	ВЧДЕ-1 Одеса-Застава-1	Одеська
225	ВЧДЕ-2 Подільськ	Те саме
521	ВЧДР-4 Помічна	-»-
522	ВЧДР-5 ім. Т. Шевченко	-»-
519	ВЧДР-7 Знам'янка	-»-
545	ВЧДР-9 Полтава	Південна
543	ВЧДЕР-3 Основа	Те саме
429	ВЧДР-12 Куп'янськ	Південна
541	ВЧДР-2 Харків-Сорт.	Те саме
437	ВЧД Лиман	Донецька
436	ВЧД Константинівка	Те саме
435	ВЧД Слов'янськ	-»-
464	ВЧД Волноваха	-»-
433	ВЧД Попасна	-»-
498	ВЧДР-2 Батуринська	Придніпровська
456	ВЧДР-3 Нижньодніпровск-Вузол	Те саме
460	ВЧДР-4 Пологи	Придніпровська
457	ВЧДЕР-9 Запоріжжя Ліве	Те саме
140	ВЧДР-12 П'ятихатки	-»-
476	ВЧДР-13 Верхівцеве	-»-
471	ВЧДР-8 Мудрьона	-»-
461	ВЧДР-5 Мелітополь ВЧДР-5	-»-

Кінець таблиці А.1

Номер клейма	Структурний та виробничий підрозділ регіональної філії або філії	Залізниця
27	Публічне акціонерне товариство "Крюківський вагонобудівний завод" ПАТ "КВБЗ"	
90	Філія «Дарницький вагоноремонтний завод»	
98	ТОВ ЖВРЗ «Експрес» м. Жмеринка	
104	ДП «Попаснянський вагоноремонтний завод» м. Попасна	
115	Філія «Панютинський вагоноремонтний завод»	
124	Філія «Стрийський вагоноремонтний завод»	
227	ДП «ФЕРРОТРАНС» в м. Горішні Плавні	
303	ТОВ «Дизельний завод» м. Кривий Ріг	
383	Товариство з обмеженою відповідальністю "Дослідно-механічний завод "Карпати" ТОВ "ОМЗ "Карпати"	
527	Філія РВК Фастів	
Підприємства які виготовляють автозчеп		
14	АТ «Кременчуцький сталеливарний завод»	
1353	ПрАТ «Нововолинський ливарний завод»	
1572	ДП «Дніпродзержинський сталеливарний завод» АТ «Дніпровагонмаш»	
1894	ТОВ «Нікопольський кранобудівний завод»	
Примітка 1. ВЧДЕ – Експлуатаційне вагонне депо. Примітка 2. ВЧДЕР – Експлуатаційно-ремонтне вагонне депо. Примітка 3. ВЧДР – Ремонтне вагонне депо. Примітка 4. У разі перейменування регіональних філій необхідно керуватись новими назвами		

ДОДАТОК Б

(довідковий)

ПЕРЕЛІК НОРМАТИВНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ,
ЯКА ПОВИННА ЗНАХОДИТИСЬ В КПА, ДІЛЬНИЦІ З РЕМОНТУ
АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ ВАГОНІВ У ВРЗ

Таблиця Б.1

Позначення документа	Назва документа
ДСТУ 9027	Системи управління якістю. Настанови щодо вхідного контролю продукції
СТП 05-015	Рухомий склад залізничного транспорту. Автозчепний пристрій. Правила ремонту і обслуговування
СТП 04-020	Вагони вантажні та контейнери. Правила ремонту при зварюванні та наплавленні
ЦВ-0037 [28]	Інструкція по ремонту поглинального апарата ПМК-110 А (Т10.01)
СТП 10-004	Якість і безпека продукції. Атестація виробництва. Порядок здійснення
СТП 04-033.3	Правила неруйнівного контролю вагонів, їх деталей і складових частин при ремонті. Деталі автозчепного пристрою, гальмівної важільної передачі вантажних вагонів, деталі транспортера та стяжного хомута цистерни
СТП 04-033.5	Правила неруйнівного контролю вагонів, їх деталей і складових частин при ремонті. Контроль випробуванням на розтяг деталей вантажних вагонів
	Місцевий технологічний процес ремонту автозчепного пристрою

ДОДАТОК В

(обов'язковий)

**ФОРМА ЖУРНАЛУ ОБЛІКУ ЗАСОБІВ ВИМІРЮВАЛЬНОЇ ТЕХНІКИ,
ЩО ЗАСТОСОВУЮТЬ ПРИ ТЕХНІЧНОМУ ОБСЛУГОВУВАННІ ТА
РЕМОНТІ ВАГОНІВ**

[illegible]

Титульна сторінка журналу форми ВУ-40

Ч.ч	Найменування та призначення ЗВТ	Завод-виробник	Заводський №	Тип	Діапазон вимірювань	Місце знаходження	Міжпові-рочний (або міжкалібру-вальний) інтервал	Дата ремонту	Організація, яка виконувала ремонт	Дата		Організація, яка викону-вала повірку або калібруванн-я	Висновок (придатний, непридатний), підпис
										проведеної повірки або калібрування	наступної повірки або калібрування		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

Рисунок В.1 Перша та наступні сторінки журналу форми ВУ-40

ДОДАТОК Г
(довідковий)

ФОРМА ЖУРНАЛУ ОБЛІКУ РЕЗУЛЬТАТІВ НЕРУЙНІВНОГО КОНТРОЛЮ

Журнал обліку результатів контролю

Цех (дільниця) _____
Робоче місце контролю _____
Найменування деталі _____
Засоби контролю _____

Дата	Найменування деталі (вузла)	Номер деталі (вузла)	Клеймо заводу виробника, рік виготовлення	Результати контролю (положення та характеристика дефекту)	Висновок про придатність деталі (придатна, підлягає ремонту, брак)	П.І.Б. підпис дефектоскопіста	П.І.Б. підпис керівника (відповідального працівника) ЛНК
				Метод контролю (УЗК, ВСК, МПК)			

ДОДАТОК Д
(обов'язковий)
ФОРМА АКТА НА ВИЛУЧЕННЯ ДО МЕТАЛОБРУХТУ КОРПУСІВ АВТОЗЧЕПІВ ВАНТАЖНОГО ВАГОНА

Затверджено:
Керівник (ВРП)

(підпис) " " 20__ р (ПІБ)

АКТ №
на вилучення до металобрухту корпусів автозчепів вантажного вагона

Складений
число місяць рік

Комісією у складі:
головний інженер
або заступник з
технічних питань (ВРЗ, ВЧД) _____, начальник ВТК _____, майстер _____, інспектор-приймальник або (ПІВ ЦПРС) ЦТА _____,
(ПІБ) (ПІБ) (ПІБ) (ПІБ)
проведено огляд корпусів автозчепів для встановлення необхідності вилучення їх до металобрухту

Ч.ч.	Дата огляду	Порядковий номер деталі (рік, умовний номер підприємства-виробника)	Код держави- власниці	Дата та місце останнього планового ремонту	Перелік дефектів відповідно до додатку В СТП 04-15
1	2	3	4	5	6

Корпуси автозчепів забраковані і підлягають вилученню до металобрухту.
Підписи членів комісії _____

ДОДАТОК Е
(обов'язковий)
ФОРМА АКТА НА ВИЛУЧЕННЯ ДО МЕТАЛОБРУХТУ ТЯГОВИХ ХОМУТІВ ВАНТАЖНОГО ВАГОНА

Затверджено:
Керівник (ВРП)

(підпис) _____ (ПІБ)
"__" _____ 20__ р

АКТ №
на вилучення до металобрухту тягових хомутів вантажного вагона

Складений ☐☐☐☐☐☐☐☐

Комісією у складі:
головний інженер
або заступник з
технічних питань (ВРЗ, ВЧД) _____, начальник ВТК _____, майстер _____, інспектор-приймальник або (ПВЦПРС) ЦТА _____,
(ПІБ) (ПІБ) (ПІБ) (ПІБ)
проведено огляд тягових хомутів для встановлення необхідності вилучення їх до металобрухту

Ч.ч.	Дата огляду	Порядковий номер деталі (рік, умовний номер підприємства-виробника)	Код держави- власниці	Дата та місце останнього планового ремонту	Перелік дефектів відповідно до додатку В СТП 04-015
1	2	3	4	5	6

Тягові хомути забраковані і підлягають вилученню до металобрухту.
Підписи членів комісії _____

ДОДАТОК Ж
(обов'язковий)
ФОРМА АКТА НА ВИЛУЧЕННЯ ДО МЕТАЛОБРУХТУ КОРПУСІВ ПОГЛИНАЛЬНАЛЬНИХ АПАРАТІВ
ВАНТАЖНОГО ВАГОНА

Затверджено:
Керівник (ВРП)

(підпис) _____ (ПІБ)
"__" _____ 20__ р.

АКТ №
на вилучення до металобрухту корпусів поглинальних апаратів вантажного вагона

Складений

--	--

--	--

--	--	--	--

число місяць рік

Комісією у складі:
головний інженер
технічних питань (ВРЗ, ВЧД) _____, начальник ВТК _____, майстер _____, інспектор-приймальник ЦТА або (ПІВ ЦПРС) _____,
(ПІБ) (ПІБ) (ПІБ) (ПІБ)

проведено огляд корпусів поглинальних апаратів для встановлення необхідності вилучення їх до металобрухту

Ч.ч.	Дата огляду	Порядковий номер деталі (рік, умовний номер підприємства-виробника)	Код держави- власниці	Дата та місце останнього планового ремонту	Перелік дефектів відповідно до додатку В СТП 04-015
1	2	3	4	5	6

Корпуси поглинальних апаратів забраковані і підлягають вилученню до металобрухту.
Підписи членів комісії _____

ДОДАТОК И
(довідковий)

ФОРМА ЖУРНАЛІВ ОБЛІКУ АКТИВІВ ВИЛУЧЕННЯ ДО МЕТАЛОБРУХТУ ДЕТАЛЕЙ АВТОЗЧЕПНОГО ПРИСТРОЮ

Журнал обліку активів вилучення до металобрухту корпусів поглинальних апаратів

Ч.ч.	Дата обліку активів	Дата складання акта	Порядковий номер акта	Дата здачі вилученої деталі в металобрухт на склад	Підпис майстра (або відповідального працівника)
1	2	3	4	5	6

Журнал обліку активів вилучення до металобрухту корпусів автозчепів

Ч.ч.	Дата обліку активів	Дата складання акта	Порядковий номер акта	Дата здачі вилученої деталі в металобрухт на склад	Підпис майстра (або відповідального працівника)
1	2	3	4	5	6

Журнал обліку активів вилучення до металобрухту тягових хомутів

Ч.ч.	Дата обліку активів	Дата складання акта	Порядковий номер акта	Дата здачі вилученої деталі в металобрухт на склад	Підпис майстра (або відповідального працівника)
1	2	3	4	5	6

ДОДАТОК К
(обов'язковий)

ФОРМА ЖУРНАЛУ РЕЗУЛЬТАТІВ ПЕРЕВІРКИ ТЕХНІЧНОГО СТАНУ
СТЕНДІВ ДЛЯ ВИПРОБУВАННЯ НА РОЗТЯГ ДЕТАЛЕЙ ВАГОНІВ

ЖУРНАЛ

результатів перевірки технічного стану стендів для випробування на розтяг
деталей вагонів

Найменування та номер стенду	Дата огляду та перевірки	Перевірка технічного стану стенда та заходи з усунення несправностей	Підпис голови комісії, яка проводила перевірку	Роботи, які виконано для усунення несправностей	Дата усунення несправностей	Висновок щодо придатності стенда до експлуатації	Підпис особи, відповідальної за ремонт та усунення несправностей
1	2	3	4	5	6	7	8

ДОДАТОК Л
(довідковий)
ФОРМА ЖУРНАЛУ РЕЄСТРАЦІЇ ВИПРОБУВАНЬ НА РОЗТЯГ СТЯЖНИХ
БОЛТІВ ПОГЛИНАЛЬНИХ АПАРАТІВ

ЖУРНАЛ
реєстрації випробувань на розтяг стяжних болтів
поглинальних апаратів

Дата випробовування	Максимальне навантаження, кН (тс)	Кількість деталей	Підпис відповідальної особи, яка виконувала випробовування	Підпис майстра

ДОДАТОК М
(довідковий)

БІБЛІОГРАФІЯ

- 1 Водний кодекс України
- 2 Кодекс цивільного захисту України
- 3 Закон України «Про управління відходами»
- 4 Закон України «Про металобрухт»
- 5 Закон України «Про охорону атмосферного повітря»
- 6 Закон України «Про охорону навколишнього природного середовища»
- 7 Закон України «Про охорону земель»
- 8 НПАОП 0.00-1.71-13 Правила охорони праці під час роботи з інструментом та пристроями, затверджені наказом Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.12.2013 № 966, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 25.02.2014 за № 327/25104
- 9 НПАОП 0.00-1.80-18 Правила охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання, затверджені наказом Міністерства соціальної політики України від 19.01.2018 № 62, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 27.02.2018 за № 244/31696
- 10 ДНАОП 0.00-4.15-98 Положення про розробку інструкцій з охорони праці, затверджене наказом Комітету по нагляду за охороною праці Міністерства праці та соціальної політики України від 29.01.1998 № 9, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 07.04.1998 за № 226/2666

11 НПАОП 0.00-7.11-12 Загальні вимоги стосовно забезпечення роботодавцями охорони праці працівників, затверджені наказом Міністерства надзвичайних ситуацій України від 25.01.2012 № 67, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 14.02.2012 за № 226/20539

12 НПАОП 10.0-5.01-04 Інструкція зі складання планів ліквідації аварій, затверджена наказом Державного комітету України з нагляду за охороною праці від 26.10.2004 № 236

13 НПАОП 28.52-1.31-13 Правила охорони праці під час зварювання металів, затверджені наказом Міністерства надзвичайних ситуацій України від 14.12.2012 № 1425, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 04.01.2013 за № 63/22595

14 НПАОП 40.1-1.21-98 (ДНАОП 0.00-1.21-98) Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачів, затверджені наказом Комітету по нагляду за охороною праці Міністерства праці та соціальної політики України від 09.01.1998 № 4, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 10.02.1998 за № 93/2533

15 НПАОП 60.1-3.31-17 Норми безоплатної видачі спеціального одягу, спеціального взуття та інших засобів індивідуального захисту працівникам залізничного транспорту, затверджені наказом Міністерства соціальної політики України від 30.01.2017 № 141, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 21.02.2017 за № 238/30106

16 НПАОП 63.21-1.22-07 Правила охорони праці під час виконання навантажувально-розвантажувальних робіт на залізничному транспорті, затверджені наказом Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 18.12.2007 № 311, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 28.12.2007 за № 1419/14686

17 НАПБ В.01.010-2009/510 Правила пожежної безпеки на залізничному транспорті, затверджені наказом Міністерства транспорту та зв'язку України від

21.12.2009, № 1322, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 22.03.2010 за № 230/17525

18 ДБН Б.2.2-12:2019 Планування та забудова територій, затверджені наказом Міністерством регіонального розвитку, будівництва та житлово-комунального господарства України від 26.04.2019 № 104

19 ДСанПіН 7.7.5-013-99 Державні санітарні правила і норми застосування лакофарбових та допоміжних матеріалів на транспорті, затверджені постановою Першого заступника Головного державного санітарного лікаря України від 09.02.1999 № 13

20 Гігієнічні регламенти допустимого вмісту хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць, затверджені наказом Міністерства охорони здоров'я України від 14.01.2020 № 52, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 10.02.2020 за № 156/34439 (зі змінами)

21 Технічний регламент щодо обмеження викидів летких органічних сполук унаслідок використання органічних розчинників у лакофарбових матеріалах для будівель та ремонту колісних транспортних засобів, затверджений наказом Міністерства економічного розвитку і торгівлі України від 02.10.2018 № 1394, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 30.10.2018 за № 1228/32680 (зі змінами)

22 Правила приймання стічних вод до систем централізованого водовідведення, затверджені наказом Міністерства регіонального розвитку, будівництва та житлово-комунального господарства України від 01.12.2017 № 316, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 15.01.2018 за № 56/31508 (зі змінами)

23 СОУ 35.2-00017584-030-1:2009 Правила атестації зварників на залізничному транспорті. Зварювання та наплавлення. Частина 1. Сталі, затверджені наказом Міністерства транспорту та зв'язку України від 05.08.2009 № 834

24 СОУ МПП 45.060-327:2010 Апарати поглинальні автозчепного пристрою вантажних вагонів та локомотивів. Загальні технічні вимоги, прийнято та надано чинності наказом Міністерства промислової політики України від 23.12.2010 № 667

25 СОУ МПП 45.060-328:2010 Планки, підтримуючі поглинальні апарати. Конструкція, розміри та технічні вимоги, прийнято та надано чинності наказом Міністерства промислової політики України від 23.12.2010 № 667

26 Правила охорони праці під час ремонту залізничного рухомого складу та виробництва запасних частин на заводах, введені в дію наказом АТ «Укрзалізниця» від 17.10.2019 № 658

27 Тимчасове положення про порядок допуску продукції залізничного призначення для її використання підрозділами АТ «Укрзалізниця» під час ремонту рухомого складу та об'єктів інфраструктури у період воєнного стану, затверджене рішенням правління АТ «Укрзалізниця» від 08.08.2022 (протокол № Ц-54/71 Ком.т.)

28 ЦВ-0037 Інструкція по ремонту поглинального апарата ПМК-110А (Т10.01), затверджена наказом Укрзалізниці від 25.09.2001 № 594-Ц

29 С 15.02 Типовий технологічний процес на ремонт автозчепних пристроїв при деповському ремонті вантажних вагонів, затверджений наказом Укрзалізниці від 29.05.2001 № 267-Ц

30 УМ 01.20-00.00.00.0-00 НЕ Встановлення додаткового ланцюжка розчіпного приводу автозчепу під час ремонту вантажних вагонів. Настанова щодо експлуатування

СТП 03.01-003:2024

Код УКНД 45.060

Ключові слова: автозчепний пристрій, вантажний вагон, виробничий підрозділ, організація ремонту, філія.
