Приложение № 9

УТВЕРЖДЕНО:

Советом по железнодорожному транспорту

государств-участников Содружества

протокол от « 8 » декабря 2022 г. № 77

Изменение № 3

к Правилам неразрушающего контроля деталей сцепных устройств, транспортера, тормозного и электрического оборудования и других деталей вагонов при ремонте. Специальные требования

ПР НК В.4

**Изменение № 3**

**к Правилам неразрушающего контроля деталей автосцепного устройства, тормозной рычажной передачи, транспортера и стяжного хомута вагонов при ремонте. Специальные требования**

**ПР НК В.4**

**Раздел 2 Нормативные ссылки**

1. Заменить год утверждения:

* для ГОСТ 8.315 – «97» на «2019»;
* для ГОСТ Р 56542 (в тексте сноски к ГОСТ 18353) – «2015» на «2019».

**Раздел 4 Общие положения**

1. Таблицу 4.1 изложить в редакции:

Таблица 4.1 – Виды (методы) НК, применяемые при ремонте деталей грузовых вагонов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Узел, деталь | | Вид (метод) НК |
| Автосцепное устройство | Корпус автосцепки1) | МПК или ВТК |
| Тяговый хомут |
| Клин (валик) тягового хомута |
| Маятниковая подвеска |
| Стяжной болт поглощающего аппарата2) | МПК |
| Тормозная рычажная передача | Подвеска тормозного башмака | МПК или ВТК |
| Тормозная тяга3) |
| Транспортер | Водило | МПК |
| Ролик |
| Серьга |
| Цапфа |
| Соединительный валик консолей |
| Стяжной болт стяжки турникетов |
| Стяжной хомут4) | | МПК |
| 1) Контроль поверхности боковых стенок отверстия под клин тягового хомута – только МПК.  2) Подвергают НК только после ремонта сваркой.  3) При деповском ремонте подвергают НК после ремонта сваркой; при капитальном ремонте подвергают НК вновь изготовленные и бывшие в эксплуатации, вне зависимости от того, производился их ремонт сваркой или нет.  4) Подвергают НК только после ремонта сваркой. | | |

1. Таблицу 4.2 изложить в редакции:

Таблица 4.2 – Виды (методы) НК, применяемые при ремонте деталей пассажирских вагонов

| Узел, деталь | | | Вид (метод) НК |
| --- | --- | --- | --- |
| Автосцепное устройство | | Корпус автосцепки1) | МПК или ВТК |
| Тяговый хомут поглощающего аппарата Р-2П |
| Клин (валик) тягового хомута |
| Маятниковая подвеска |
| Корпус поглощающего аппарата Р-2П |
| Корпус–хомут поглощающего аппарата Р-5П |
| Стяжной болт поглощающего аппарата2) | МПК |
| Тормозная рычажная передача | | Подвеска тормозного башмака тележек КВЗ–ЦНИИ, ТВЗ–ЦНИИ | МПК или ВТК |
| Малая тормозная тяга3) |
| Тормозная тяга тележек КВЗ–ЦНИИ, ТВЗ–ЦНИИ3) |
| Тормозная тяга тележек безлюлечного типа вагонов габарита RIC3) |
| Муфта тормозной тяги тележек безлюлечного типа вагонов производства ОАО «ТВЗ»3) |
| Стержень тормозной тяги тележек безлюлечного типа вагонов производства ОАО «ТВЗ»3) |
| Тормозное оборудование  (дисковый тормоз производства ОАО «ТВЗ») | | Балансир клещевого механизма | МПК или ВТК |
| Затяжка клещевого механизма |
| Затяжка-делитель клещевого механизма |
| Корпус затяжки-делителя |
| Корпус тормозного блока |
| Крышка клещевого механизма |
| Подвеска клещевого механизма |
| Рычаги клещевого механизма |
| Траверса клещевого механизма |
| Тормозной башмак клещевого механизма |
| Болты клещевого механизма | МПК |
| Оси крепления рычагов клещевого механизма |
| Упор клещевого механизма |
| Электрическое оборудование и привод генератора | | Вал полый редукторов от средней части оси колесной пары | МПК или ВТК |
| Ведущий шкив редукторно-карданного привода генераторов ТРКП, ТК-2 и ТК-3 от торца оси колесной пары |
| Карданный вал привода генератора от средней части оси колесной пары в сборе |
| Кронштейн опоры редуктора от средней части оси колесной пары |
| Шатун компрессора (для компрессоров типа V) | ВТК |
| Болт крепления генератора | МПК |
| Вал ведомый редуктора ТК-2 |
| Вал генератора |
| Вал редуктора ТРКП |
| Вал шлицевой редуктора от средней части оси колесной пары |
| Валик опоры моментов |
| Вилка с фланцем карданного вала редукторов от средней части оси колесной пары |
| Вилка со шлицами карданного вала редукторов от средней части оси колесной пары |
| Вилка со шлицевой втулкой карданного вала редукторов ТРКП и ТК-2 |
| Вилка шарнирная со шлицевым валом карданного вала редукторов ТРКП и ТК-2 |
| Коленчатый вал компрессора  (для компрессоров типа V) |
| Колесо зубчатое редуктора ТРКП4) |
| Крестовина карданного вала |
| Поводок цапфы карданного вала редукторов от средней части оси колесной пары |
| Шестерня-вал редуктора ТРКП |
| Винтовая упряжь | | Винт | МПК |
| Коренной лист рессоры |
| Крюк тяговый |
| Ось (валик рессорный) |
| Серьга стяжки |
| Скоба стяжки |
| Стержень буферного прибора |
| Навесное оборудование5) | | Рама подвески генератора DCG | МПК или ВТК |
| Рама подвески компрессорного агрегата |
| Кронштейн крепления бака-накопителя туалетного комплекса типа ЭЧТК и ЭЧТВ к раме вагона |
| Кронштейн рамы подвески генераторов DCG, ГИВ, 2ГВ, ЭГВ |
| Беззазорное сцепное устройство | БСУ-ТМ136 | Внутренний адаптер | МПК или ВТК |
| Зуб |
| Корпус сцепки |
| Корпус тяговый |
| Наружный адаптер |
| Центрирующий конус |
| Стопор замка автоматического | МПК |
| Стопор замка БЗМ |
| Стопор (засов) замка клинового |
| Палец |
| Шкворень переходника |
| Поглощающий аппарат Т-7П  (с силовым корпусом) |
| Упорная плита |
| БСУ-3 | Вкладыш шарнирного узла |
| Подпятник шарнирного узла |
| Сфера шарнирного узла |
| 1) Контроль поверхности боковых стенок отверстия под клин тягового хомута – только МПК.  2) Подвергают НК только после ремонта сваркой.  3) При деповском ремонте подвергают НК после ремонта сваркой; при капитальном ремонте подвергают НК вновь изготовленные и бывшие в эксплуатации вне зависимости от того, производился их ремонт сваркой или нет.  4) Допускается ВТК поверхности отверстия.  5) Без снятия с подвижного состава. | | | |

1. Пункт 4.2.1.6 изложить в редакции: «Меры (СО), НО стальных деталей должны быть изготовлены из стали, по своим магнитным характеристикам близкой к стали контролируемого изделия, или из магнитомягкой стали (например, Ст 10, Ст 20 по ГОСТ 1050).

Меры (СО), НО для ВТК деталей из немагнитных материалов должны быть изготовлены из материала с близким материалу контролируемого изделия удельным электрическим сопротивлением».

**Раздел 5 Требования к неразрушающему контролю**

1. Таблицу 5.2 изложить в редакции:

Таблица 5.2 – Характеристики МПК деталей грузовых и пассажирских вагонов

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Способ контроля, значение *Ht* на поверхности детали, А/см, не менее | Вид намагничивания | Ширина раскрытия поверхностных искусственных дефектов, мкм | Направление дефектов на мере (СО), НО |
| СПП, 20\* | Полюсное | от 20 до 30 | Поперечное |
| \* Для водила транспортера, валика опоры момента, коленчатого вала, стяжного болта стяжки турникетов: СПП, 25; для клина тягового хомута автосцепного устройства, вилки со шлицевой втулкой карданного вала ТРКП и ТК-2: СПП, 35; для коренного листа рессоры винтовой упряжи, шестерни-вала редуктора ТРКП, кронштейна опоры редуктора от средней части оси: СПП, 50. | | | |

1. Пункт 5.1.5: во втором абзаце после слова «клин» дополнить словами «тягового хомута».
2. Пункт 5.1.6: после слов «тягового хомута и» дополнить словами «корпуса–хомута».
3. Пункт 5.1.7 изложить в редакции: «Зоны НК клина тягового хомута, маятниковой подвески – вся поверхность, валика тягового хомута – цилиндрическая поверхность, стяжного болта поглощающего аппарата – цилиндрическая поверхность (включая резьбу)».
4. Рисунок 5.1: в последнем абзаце подписи к рисунку после слова «клин» дополнить словами «тягового хомута».
5. Рисунок 5.2:

* в четвертом абзаце подписи к рисунку после слова «клина» дополнить словами «тягового хомута»;
* в наименовании рисунка заменить слово «корпуса» на «корпуса–хомута».

1. Рисунок 5.60: наименование рисунка дополнить словами «к раме вагона».

**Раздел 7 Проведение неразрушающего контроля**

1. Пункт 7.2.3.5: после слов «клина (валика)» дополнить словами «тягового хомута».

Разработано и представлено «Акционерным обществом «Научно-исследовательский институт мостов и дефектоскопии» (АО «НИИ мостов»)