

СОГЛАСОВАНО

Департамент вагонного

хозяйства ОАО «РЖД»

Департамент вагонного

хозяйства ОАО «РЖД»

2009 г.

СОГЛАСОВАНО

Департамент технической

помощи ОАО «РЖД»

Технический

« » 2009 г.

СОГЛАСОВАНО

Департамент коммерческой работы

РАБОТЫ В СФЕРЕ

в сфере грузовых перевозок

перевозок

2009 г.

Р. Ю. Работовских

УТВЕРЖДАЮ:

Технический директор

ОАО «Алтайвагон»

Б.Г. Коротков

2009 г.

19.01.09

[Handwritten signature]

Вагон - платформа
ПЛАТФОРМА ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ③

ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ

Модель 13-2114-07

Чертеж № 2114.00.000-07 СБ

Руководство по эксплуатации

2114.00.000-07 РЭ

АО «АЛТАЙВАГОН»
ОГК
УЧЕННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР № *17/3*

Главный конструктор

ОАО «Алтайвагон»

[Signature] А.Н. Крюковский

12 2008

АО «АЛТАЙВАГОН»
ОГК
ДЕЙСТВИТЕЛЕН
НА 2017 ГОД

АО «АЛТАЙВАГОН»
ОГК
ДЕЙСТВИТЕЛЕН
НА 2018 Г.

2008 г.

Кемерово-Химмаш-филиал
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификатов

Содержание

1	Техническое описание.....	3
1.1	Назначение	3
1.2	Технические характеристики	3
2	Состав изделия.....	4
3	Устройство и работа платформы	4
4	Окраска, маркировка.....	7
4.1	Окраска	7
4.2	Маркировка	7
5	Общие указания по эксплуатации.....	8
6	Порядок транспортировки платформы	11
7	Указание мер безопасности.....	11
8	Утилизация.....	12
	Приложение А (справочное)	13
	Приложение Б (справочное).....	15
	Приложение В (справочное).....	17
	Приложение Г (обязательное).....	19
	Лист регистрации изменений.....	24

ПРОВЕРЕНО БСН

Изн. № и подл.	Взамен изв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата						
658/003	13-10-14	500/13-05	16.10.14						
Изм.	Лист	Документа	Подпись	Дата	2114.00.000-07 РЭ Вагон-платформа модель 13-2114-07 Руководство по эксплуатации				
Разраб.	Безручко	153-2014	Коч	16.10.14					
Прое.	Косилова		Коч	16.10.14					
Н. контр.	Шульгина		Шульгина	16.10.14					
Утв.	Ведякин		Ведякин	16.10.14					
				Лит.		Лист		Листов	
				А		2		24	
ОАО «Алтайвагон»									

Копировано из оригинала
 АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
 Для сертификации

Настоящее техническое описание и инструкция по эксплуатации распространяется на ^{вагон-}платформу для перевозки лесных материалов модели 13-2114-07 (далее - платформа). (3)

Инструкция разработана в помощь техническому персоналу для ознакомления с устройством платформы, правилами ее эксплуатации и рекомендациями по ремонту платформы в условиях депо.

1 Техническое описание

1.1 Назначение

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на платформу модели 13-2114-07 (Приложение А рисунок А.1), предназначенную для перевозки лесных материалов, не требующих защиты от атмосферных осадков.

Платформа изготавливается в исполнении «УХЛ» для категории размещения I по ГОСТ15150-69. Эксплуатационная надёжность должна обеспечиваться в диапазоне температур от минус ⁶⁰50°С до плюс 50°С. (4)

Чертеж общего вида 2114.00.000-07 СБ.

1.2 Технические характеристики

Таблица 1

№	Наименование параметров и размеров	Нормы по параметрам и размерам
1	Грузоподъемность, т	66
2	Масса тары, не более, т <small>- не более - не менее</small>	26,2 ^{27,0} _{24,6}
3	Ширина колеи, мм	1520
4	Количество осей, шт	4
5	Максимальная расчетная статическая нагрузка от колесной пары на рельсы, кН/тс	230,5 (23,5)
6	Длина по осям сцепления автосцепок, мм	14620
7	Высота от головок рельсов до оси автосцепок, мм	1040-1080
8	База платформы, мм	9720
9	Ширина максимальная, мм	3220
10	Длина платформы по раме, мм	13400
11	Ширина платформы по раме, мм	2870

2114.00.000-07 РЭ

Лист

3

Кемеровохиммаш-филиал
АО «Алтаймаш»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

40/14-393
03.10.08

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

12	Площадь пола, м ²	38,45
13	Высота от уровня головок рельсов до уровня пола, мм	1250
14	Конструкционная скорость, км/ч	120
15	Габарит вписывания – зональный (действует по всей сети железных дорог России за исключением участков: Белореченская-Туапсе-Веселая; Крымская-Новороссийск; Чук-Лабытнанги; Пукса-Навалок; Тигей-Ачинск).	

2 Состав изделия

Платформа для перевозки лесоматериалов (Приложение А рисунок А.1) представляет собой универсальную платформу модели 13-2114, оборудованную следующим образом:

- продольные и торцевые борта, элементы их крепления к раме не установлены;

- пол платформы выполнен из стального рифленого листа толщиной не менее 5 мм, элементы металлоконструкции пола (уплотнения бортов, элементы для увязки грузов) не установлены;

- установлены металлические стойки, изготовленные по типу стоек ВО-118, без увязочных цепей. Стойки крепятся болтами через лесные скобы, приваренные к боковым балкам платформы;

- установлены торцевые металлические стены (по типу ВО-162), которые крепятся через лесные скобы на концевых балках платформы и крайние лесные скобы на боковых балках.

3 Устройство и работа платформы

3.1 Устройство платформы

3.1.1 Рама платформы состоит из хребтовой балки, двух боковых, двух шкворневых, двух концевых и промежуточных балок. На боковых балках рамы установлены специальные скобы (по 8 шт. на каждой балке) для крепления лесных стоек. Рама оборудована автоматическим и стояночным тормозами.

3.1.2 Для снятия лесной стойки необходимо отжать стопорные планки от гаек и снять их. Открутить гайки и вытащить болты. Вынуть стойку из специальных скоб, закреплённых на боковых балках рамы. (Приложение Б рисунок Б.2).

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
419/19-303	2019-03-12			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2114.00.000-07 РЭ

Лист

4



Для снятия торцевой стены необходимо снять болтовое соединение с крайней лесной стойки, объединённой с торцевой стеной, затем открутить девять болтов, крепящих торцевую стену к усилению верхнего листа концевой балки (Приложение В рисунок В.1). Выбить шплинт и вынуть ось из вертикальной стойки торцевой стены, вставленной в специальную скобу на лобовом листе концевой балки (Приложение В рисунок В.2). После этого торцевую стену, объединённую с крайней лесной стойкой можно снять.

3.1.3 Платформа оборудована автоматическим тормозом, служащим для остановки и регулирования скорости движения. В комплект тормоза колодочного типа входят: рычажная передача, позволяющая применять композиционные или чугунные колодки, воздухораспределитель 483А-03 или 483А-03БС по ТУ 3184-021-05756760-00 или КАВ60-01 по КАВ60.75177ТУ или 6540-02 по ТУ 3184-017-10785350, регулятор рычажных передач РТРП-675 по ТУ 24.05.928-89, авторежим 265А-4 по ТУ 3184-509-05744521-98, тормозной цилиндр 188Б УХЛ1 или 002 УХЛ1 по ГОСТ 31402-2013, запасной резервуар Р7-78 по ГОСТ Р 52400-2005. Воздушная магистраль оборудована концевыми кранами 4314Б УХЛ1 или 4314БИ УХЛ1 ТУ 3184-014-10785350-2007 или 271БС по ТУ 3184-088-05756760-2010, соединительными рукавами Р17Б УХЛ1 по ГОСТ 2593-2014, тройником в сборе 4375-01 УХЛ1 или 4375И-01 УХЛ1 по ТУ 3184-011-10785350-2007 или СТ-157-4 УХЛ1 по ТУ 24.05.10.135-98, разобщительным краном 4300В УХЛ1 или 4300ВИ по ТУ 3184-003-10785350-99 или 1-20-4 УХЛ1 ТУ 24.05.10.105-94.

При изготовлении и монтаже магистрального трубопровода и подводящих труб к камере воздухораспределителя, авторежиму, тормозному цилиндру и запасному резервуару установлены безрезьбовые трубы и соответствующая безрезьбовая арматура для их соединения, а именно: концевые краны 4314Б УХЛ1 или 4314БИ УХЛ1 или 271БС УХЛ1, тройник 4375-01 УХЛ1 или 4375И-01 УХЛ1 или СТ-157-4 УХЛ1, штуцеры 4370 УХЛ1 или 4370И УХЛ1 (для подсоединения камеры воздухораспределителя), ниппели 4371 УХЛ1 или 4371И УХЛ1 или СТ-157-2-20 УХЛ1 (для подсоединения авторежима, тормозного цилиндра, запасного резервуара и разобщительного крана), муфта 4379 УХЛ1. На задней крышке тормозного цилиндра необходимо установлен золотниковый клапан 4316 УХЛ1 или 4316И УХЛ1 или 016-1 УХЛ1.

3.1.4 Стояночный тормоз состоит из тяги, соединенной с горизонтальными рычагами автотормоза, червячного сектора, червячного вала со штурвалом и ручки фиксатора. Тормоз приводится в рабочее (левое) и нерабочее (правое) положения перемещением червячного вала со штурвалом. Червячный вал в рабочем и нерабочем положениях фиксируется ручкой фиксатора. Платформа затормаживается вращением штурвала по часовой стрелке. При торможении платформы ручку фиксатора необходимо повернуть на 90° в горизонтальное положение, привести в зацепление червячную пару привода стояночного тормоза, вернуть ручку фиксатора в вертикальное положение и вращением штурвала привести в действие механизм стояночного тормоза до соприкосновения тормозных колодок с поверхностью катания колес.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	2114.00.000-07 РЭ	Лист
						5
461/593	В.А.Иванов	508/71-393				
8	30.01.2018	30.01.2018				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Кемеровоугольниш-филиал
АО «Алтайуголь»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификатов

Стояночный тормоз приводится в действие усилием одного человека. Для растормаживания ручку фиксатора повернуть в горизонтальное положение, при этом под воздействием возвратной пружины штока тормозного цилиндра червячный вал со штурвалом перемещается в нерабочее положение (вправо), после чего вал необходимо зафиксировать, повернув ручку фиксатора в вертикальное положение.

3.1.5 Платформа оборудуется двумя двухосными тележками модели ^{2013 тип 2} 18-100 по ГОСТ 9246-2004 с колёсными парами по ГОСТ 4835-2006 ²⁰¹³ и ТУ ²⁰¹³ 24.05.816-82 ^{инженерными заключениями о взаимозаменяемости с тележками модели 18-100, одна из которых} или тележками модели 18-9770 по ГОСТ 9246-2004 с колёсными ^{оборудуете балкой по установке авторежима.} парами по ГОСТ 4835-2006. Колёсные пары должны быть оснащены колёсами ^{по ГОСТ 10791-2011} цельнокатанными ^{повышенного качества и твёрдости по ТУ 0943-157-01124328} -2003. Тележки должны быть оборудованы композиционными тормозными колодками, обладающими колесосберегающими свойствами и повышенным ресурсом, и должны предусматривать возможность постановки чугунных тормозных колодок по ГОСТ 1205-73. Тележки должны быть оборудованы устройством для параллельного отвода колодок от колёс при отпуске тормоза.

3.1.6 Автосцепное устройство должно содержать поглощающий аппарат класса не ниже Т1 по ^{ГОСТ 32913-2014} ~~ОСТ 32.175~~ (ПМКП-110, РТ-120), техническое ⁷ обслуживание которых производится согласно инструкции по эксплуатации поглощающих аппаратов предприятия-изготовителя.

3.1.7 Платформы оборудуются литыми упорами по ОСТ 24.152.01-77, планками против истирания по ОСТ 24.151.01-71, крепящимися к хребтовой балке заклепками.

3.1.8 Соединение автосцепки с поглощающим аппаратом и состояние соприкасающихся поверхностей должны обеспечивать свободное перемещение автосцепки из центрального положения в крайнее от усилия руки человека и возврат обратно под действием собственного веса. Проверку производить после разрядки поглощающего аппарата.

3.1.9 Разность размеров от головки рельса до оси автосцепки по осям сцепления на одном вагоне не должна превышать 15 мм. Отклонение каждого

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
419/74-393	2014-03-18-08			

2114.00.000-07 РЭ

Лист

6



корпуса автосцепки от горизонтального положения вверх не должно быть более 3 мм, а вниз (провисание) – 10 мм.

3.1.10 Зазор между скользящими рамой и колпаками скользунов тележек (под тарой) должен быть не менее 2 мм и не более 9 мм, при этом суммарный зазор в скользунах с обеих сторон каждого конца вагона должен быть в пределах от 6 до 16 мм. Для регулировки зазоров должны применяться прокладки толщиной от 1,5 до 4 мм. Количество прокладок под каждым колпаком не должно быть более 4 шт.

3.1.11 На раме платформы предусмотрены места для постановки домкратов.

4 Окраска; маркировка

4.1 Окраска

4.1.1 Раму платформы, тележки, автотормозное и автосцепное оборудование окрашивать в черный цвет. Сигнальный отросток автосцепки, наконечник соединительного рукава, концевой и разобщительный краны, штурвал стояночного тормоза окрашивать в красный цвет.

Лесные стойки и торцевые стены окрашивать в зелёный цвет.

В случае поставки платформы другим собственникам, ее окраску производить в соответствии с Правилами эксплуатации и пономерного учета собственных грузовых вагонов, *итб. 29 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 19-20 июня 2001г.* (3)

4.1.2 Нанесение знаков и надписей выполнять в соответствии с приложением Г.

4.2 Маркировка

4.2.1 Каждая платформа должна иметь маркировку, нанесенную несмываемой краской, содержащую:

- единый знак обращения на рынке;
- условный номер и товарный знак предприятия-изготовителя;
- порядковый номер платформы по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- год изготовления (арабскими цифрами);

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
658/393	<i>СН</i> 16.10.14	419/78-393		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
4	914	253-2014	<i>СН</i>	16.10.14

2114.00.000-07 РЭ

Лист
7

Кемеровоугольинвест-филиал
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

- грузоподъемность, т;
- массу тары, т;
- конструкционную скорость, км/ч;
- код принадлежности государства предприятия-изготовителя;
- надпись о последнем проведенном ремонте и следующем планируемом ремонте.

4.2.2 На наружной поверхности ^{боковой} хребтовой балки рамы платформы в ⁶ консольной части должна быть приварена металлическая табличка, на которую наносят:

- порядковый номер вагона по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- условный номер или товарный знак предприятия-изготовителя;
- марку материала хребтовой балки;
- год изготовления.

4.2.3 Знак обращения на рынке наносят в непосредственной близости к металлической табличке на ^{боковой} хребтовой балке. ⁶

4.2.4 На вагон, колесные пары, оси, тележки после их приемки ставятся клейма инспектора-приемщика ОАО «РЖД».

5 Общие указания по эксплуатации

5.1 Деповской и капитальный ремонты осуществляются в сроки, указанные в Положении о системе технического обслуживания и ремонта грузовых вагонов, допущенных в обращение на железнодорожные пути общего пользования в межгосударственном сообщении (утв. 57 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 16-17 октября 2012 г.), а именно:

- назначенный срок службы до списания – 32 года;
- до первого капитального ремонта – 17 лет;
- до первого деповского ремонта – 3 года;
- назначенный пробег (межремонтный период) от постройки до первого деповского ремонта – 210 тыс. км, но не более трех лет эксплуатации;

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
658/393	<i>[Подпись]</i>	419/19-393		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
4	2011	253-2014	<i>[Подпись]</i>	16.10.11
2114.00.000-07 РЭ				Лист
				8



~~назначенный пробег между деповскими ремонтами в период эксплуатации до капитального ремонта – 100 тыс. км, но не более двух лет эксплуатации;~~

- ~~назначенный~~ пробег до деповского ремонта в период после капитального ремонта – 160 тыс. км, но не более двух лет эксплуатации.

Вагонные депо и вагоноремонтные заводы, проводившие ремонт, несут гарантийную ответственность за исправную работу отремонтированной платформы.

5.2 В пути следования платформы обслуживаются согласно типовым инструкциям, действующим на железных дорогах ОАО «РЖД».

5.3 При эксплуатации платформы, её узлов и деталей следует руководствоваться утвержденными в установленном порядке инструкциями и правилами по содержанию, обслуживанию и ремонту, в том числе:

- Правилами технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации, утв. приказом Минтранса РФ № 286 от 21.12.2010 г.;
- Правилами перевозок железнодорожным транспортом в открытом подвижном составе, утв. приказом № 19 МПС РФ от 16 июня 2003 г.;
- Правилами перевозок железнодорожным транспортом грузов в транспортных пакетах, утв. приказом № 23 МПС РФ от 17 июня 2003 г.;
- Правилами перевозок грузов железнодорожным транспортом насыпью и навалом, утв. приказом № 22 МПС РФ от 16 июня 2003 г.;
- Правилами технического обслуживания и управления тормозами железнодорожного подвижного состава, утв. 60 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 6-7 мая 2014 г.);
- ПОТ РЖД-4100612-ЦБ-016-2012 Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов;
- Инструкцией по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог, утв. 53 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 20-21 октября 2010 г.);
- Руководящим документом по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524) мм, утв. 57 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 16-17 октября 2012 г.);
- 732-ЦВ-ЦЛ Общее руководство по ремонту тормозного оборудования вагонов, утв. 54 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 18-19 мая 2011 г.);

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	Лист
696/393	Иванов-И. 21.10.2015	658/393			7
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	2114.00.000-07 РЭ
					9

Коммерческое машино-физнап
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

ПРОВЕРЕНО БСН

ПР НК В.1 Правила по неразрушающему контролю вагонов, их деталей и составных частей при ремонте. Общие положения, утв. 57 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 16-17.10.2012 г.);

- ПР НК В.2 Правила неразрушающего контроля деталей и составных частей колесных пар вагонов при ремонте. Специальные требования, утв. 59 Советом железнодорожного транспорта государств-участников Содружества (протокол от 19-20.11.2013 г.);

- ПР НК В.3 Правила неразрушающего контроля литых деталей тележек грузовых вагонов при ремонте. Специальные требования, утв. 59 Советом железнодорожного транспорта государств-участников Содружества (протокол от 19-20.11.2013 г.);

- ПР НК В.4 Правила неразрушающего контроля деталей автосцепного устройства и тормозной рычажной передачи вагонов при ремонте. Специальные требования, утв. 59 Советом железнодорожного транспорта государств-участников Содружества (протокол от 19-20.11.2013г.);

- ПР НК В.5 Правила неразрушающего контроля сварных соединений при ремонте вагонов. Специальные требования, утв. 59 Советом железнодорожного транспорта государств-участников Содружества (протокол от 19-20.11.2013г.);

- РД 32 ЦВ 052-2009 Руководящий документ. Ремонт тележек грузовых вагонов с бесконтактными скользунами, утв. комиссией Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 27-29.01.2010 г.;

- РД 32 ЦВ-056-97 Руководящий документ. Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Руководство по текущему отцепочному ремонту;

- Руководящим документом. Руководство по капитальному ремонту грузовых вагонов, утв. 54 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 18-19 мая 2011 г.);

- Руководством по деповскому ремонту. Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм, утв. 54 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 18-19 мая 2011 г.);

- Инструкцией по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов, утв. 48 Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 30.05.2008 г.;

- ПОТ РО-32-ЦВ-400-96 Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов и рефрижераторного подвижного состава;

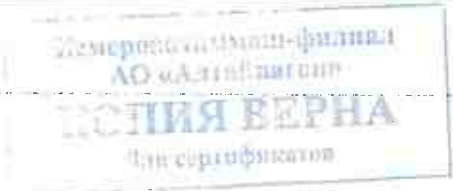
- № 736-2010 ПКБ ЦВ Детали и узлы грузовых вагонов. Руководство по испытанию на растяжение;

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
696/393	Вата 21.01.2016	658/393		

7	зам	164-2015	<i>Loet</i>	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2114.00.000-07 РЭ

ЛИСТ
10



эксплуатации;

- № ЦМ-943 Технические условия размещения и крепления грузов в вагонах и контейнерах, утв. МПС России 27 мая 2003 г.;

- Техническими условиями размещения и крепления грузов (Приложение 3 к Соглашению о международном железнодорожном грузовом сообщении (СМГС) от 01 июля 2015 г.).

5.4 **Предприятие** – владелец платформы несет ответственность за своевременный осмотр, ревизии, ремонт и испытания вагона-платформы и ее узлов.

5.5 Ремонты платформы должны производиться на предприятиях, имеющих специальное разрешение (лицензию).

6 Порядок транспортировки платформы

Платформа после постройки или производства планового вида ремонта (деповской, капитальный) отправляется заказчику в порожнем состоянии как груз на своих осях.

7 Указание мер безопасности

7.1 Соблюдение мер безопасности, изложенных в настоящей инструкции, в инструкциях, указаниях и распоряжениях ОАО «РЖД» по эксплуатации грузовых вагонов, является необходимым условием безаварийной эксплуатации платформы и безопасности обслуживающего персонала.

7.2 Роспуск с горки платформы должен производиться в соответствии с требованиями Правил технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации, Инструкции по движению поездов и маневровой работе на железных дорогах Российской Федерации (приложение 8 к ПТЭ) приложение к Приказу Минтранса России от 04.06.2012 г. № 162. и Инструкцией по работе механизированной горки, утверждённой начальником отделения дороги, а при отсутствии в составе железной дороги отделений – главным инженером железной дороги.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- эксплуатировать платформу, имеющую неисправности;
- производить погрузку и выгрузку грузов в незаторможенной стояночным тормозом платформе.

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
696/393	Ваня 12.10.2016	658/393		

7	зам	164-2015	<i>Вас. Давид</i>	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2114.00.000-07 РЭ

ЛИСТ

11

Кемеровский филиал
ОАО «Алтайсталь»
КОПИЯ ВЕРНА
Для идентификации

- соединять и разъединять рукава междувагонного соединения до полной остановки поезда;

- замена в эксплуатации элементов (узлов) платформы другими, отличающимися по конструкции или материалам от предусмотренных в чертежах изготовителя, без его согласия и без согласия ОАО «РЖД»;

- использовать для перемещения платформы и выполнения маневров элементы конструкции, за исключением специальных маневровых захватов.

8 Утилизация

8.1 По истечении срока службы платформы или списания основная масса тары – сталь используется в качестве шихты на переплавку.

8.2 Резиновые прокладки и рукава используются как вторичное сырье в резинотехнической промышленности.

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл.	Подпись и дата	Ваам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
658/393	<i>[Signature]</i> 23.10.2014	419/70-393		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
4	394	253-2014	<i>[Signature]</i>	16.10.14
2114.00.000-07 РЭ				Лист
				12

АО «Российские железные дороги»
 АО «Луганский»
КСЛЯЯ ВЕРНА
 Для сертификатов

Приложение А
(справочное)

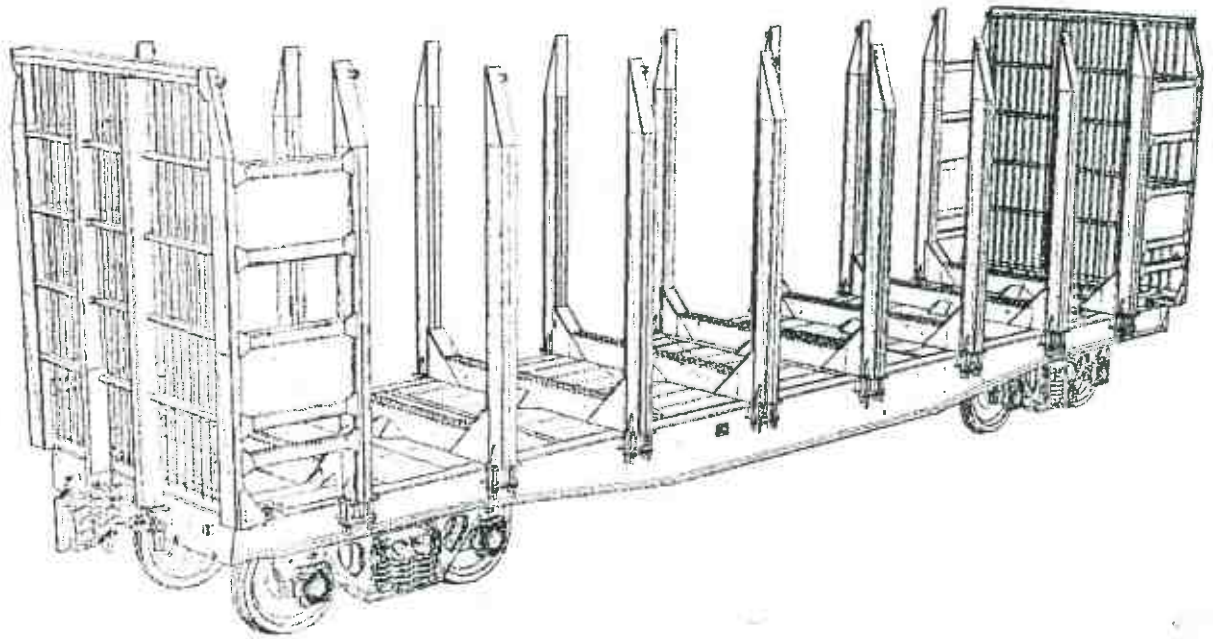


Рисунок А.1
Платформа модели 13-2114-07

Име. № подл. 510/74-393	Подпись и дата В.А. 31.03.2011	Взам. инв. № 419	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	50м	Изм. 03.8-2011	В.А.	16.02.11
2114.00.000-07 РЭ				Лист
				13

Кемеровский машино-фи.зав.
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

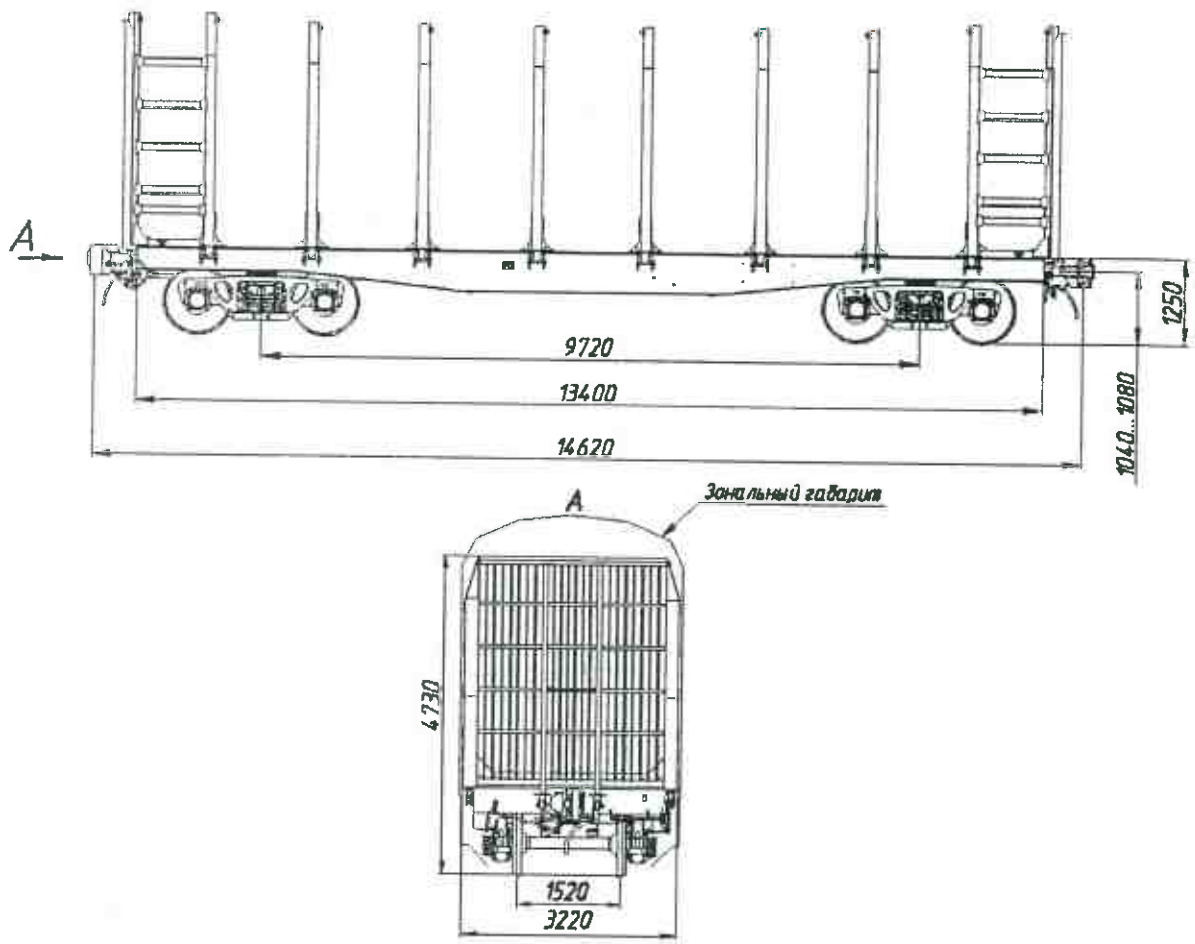


Рисунок А.2
Габаритный чертеж платформы модели 13-2114-07

Изна. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изна. № субли.	Подпись и дата
520/74-393	16.03.11	419		

1	Зам. изв. 037-2011	Челуш	16.03.11
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись

2114.00.000-07 РЭ

Лист

14

Кемеровое отделение филиала
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

Приложение Б
(справочное)

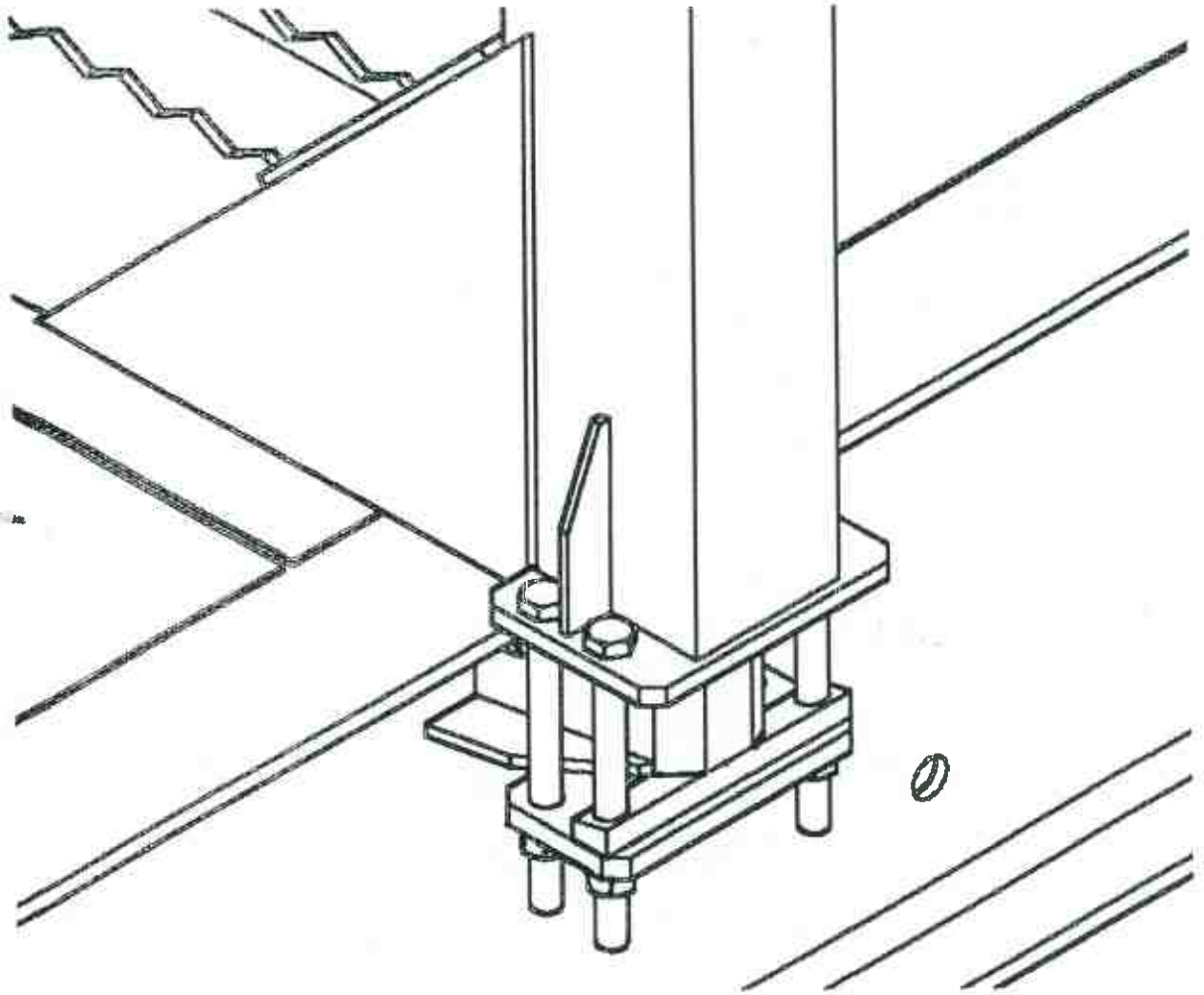


Рисунок Б.1
Крепление стойки к раме

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
520/74-393	В.А. 31.03.2011	419		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	30	037-201	В.А.	16.02.11
2114.00.000-07 РЭ				Лист
				15

Кемерово-Кузнецкий филиал
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

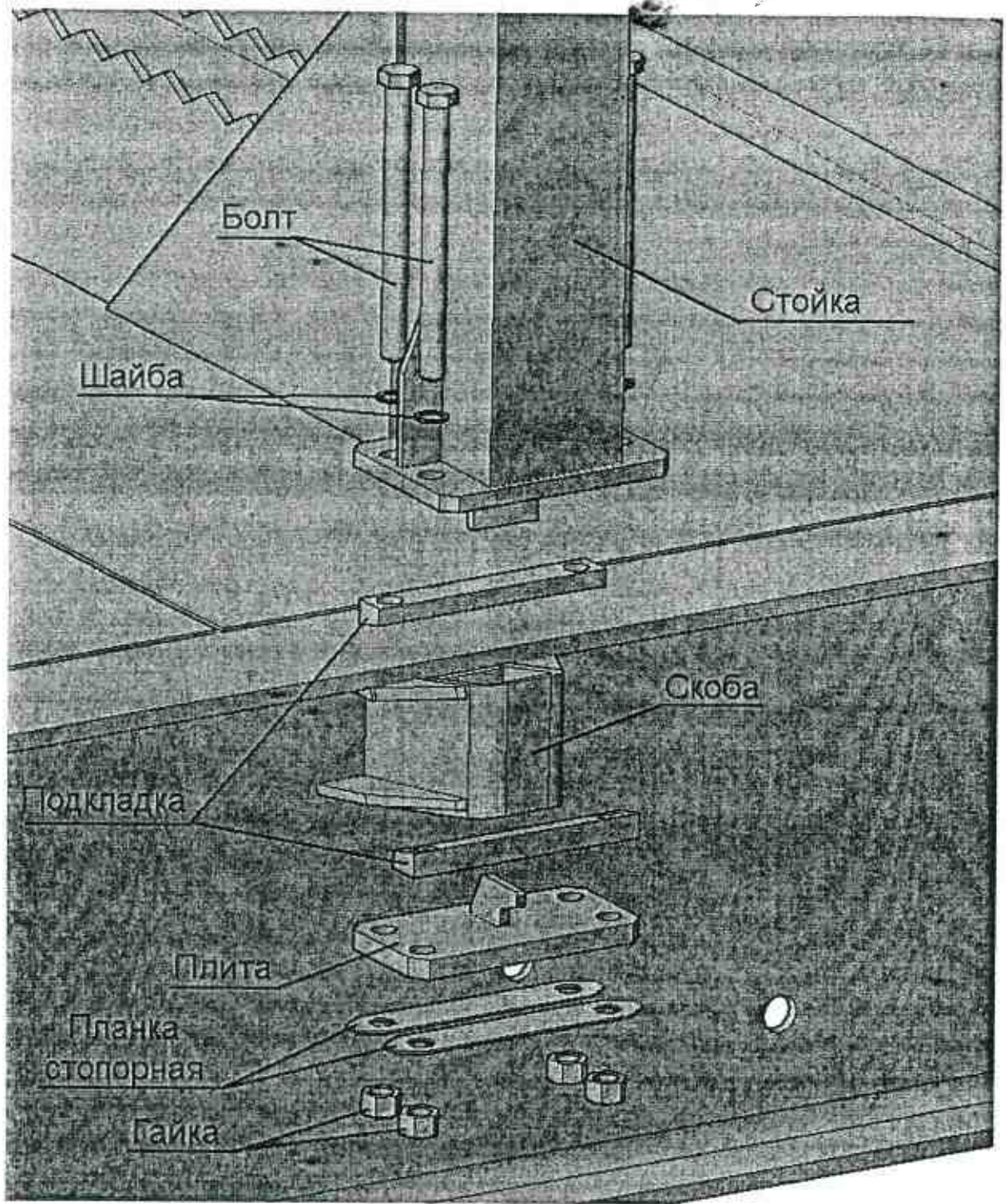


Рисунок Б.2
Составляющие крепления стойки

Инов. № глвл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата
510/17-205	В.А. 31.03.2011	419		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	1	Вам Уф. 037-2011 Юр/16.02.11		

2114.00.000-07 РЭ

Лист

16

Кемеровохиммаш-филиал
АО «Алтайгаз»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификатов

Приложение В

(справочное)

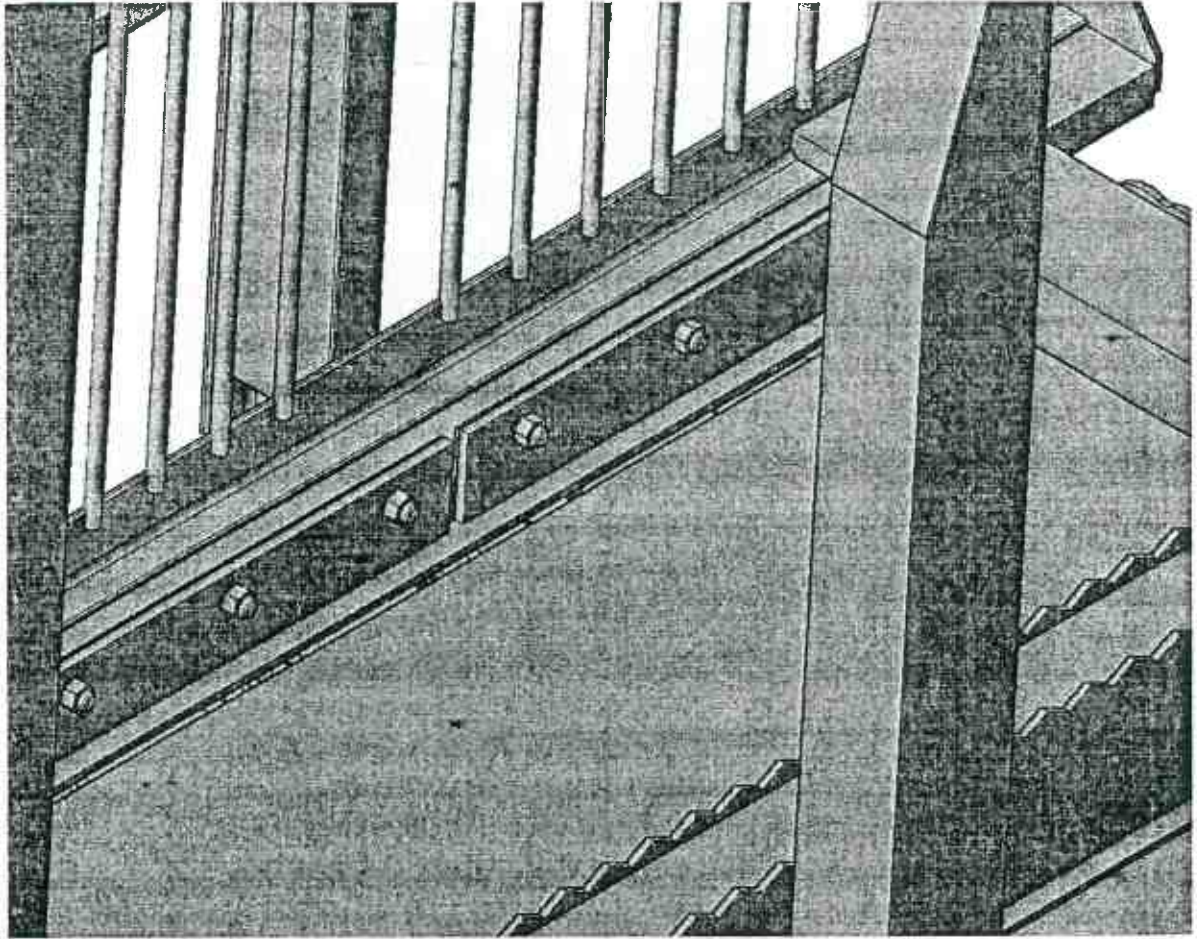


Рисунок В.1
Крепление торцевой стены к усилению
верхнего листа концевой балки

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Подпись и дата
51074-99	419		31.03.2011	
1	300/2807-м/б/л	КОСМ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
2114.00.000-07 РЭ				Лист
				17

Кемеровский филиал
АО «Алтайгаз»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

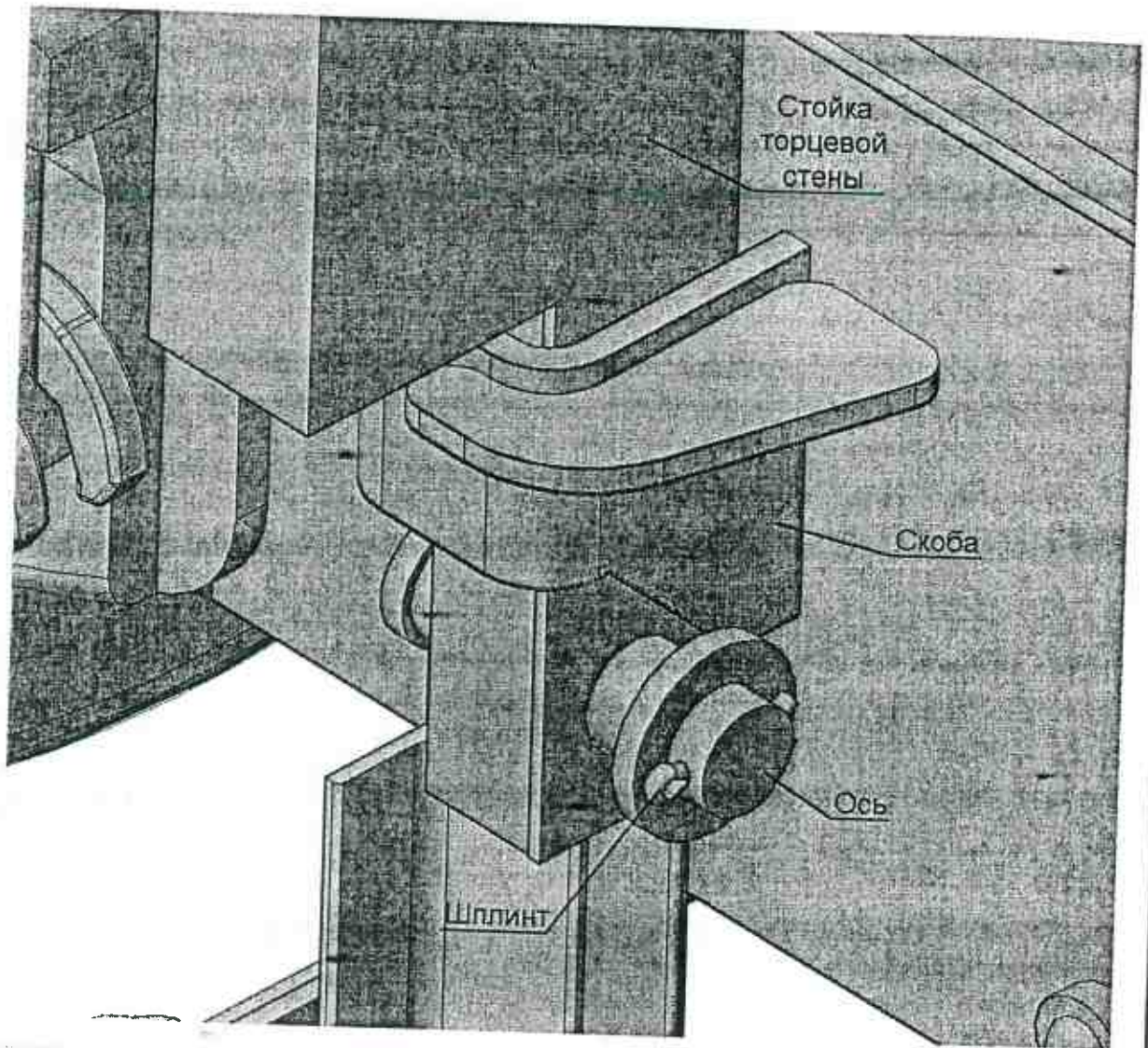


Рисунок В.2
Крепление торцевой стены к лобовому листу концевой балки

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
52074-993	Р.И. 31.03.2011	419		
1	Зам. Инж. О.З. 2011 год			16.02.11
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2114.00.000-07 РЭ

Лист
18

Кемеровохиستمаш-филиал
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

ПРОВЕРЕНО БСН

Инв. № подл. 658/395	Подп. и дата <i>С.П. 13.10.2014</i>	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
-------------------------	--	--------------	--------------	--------------

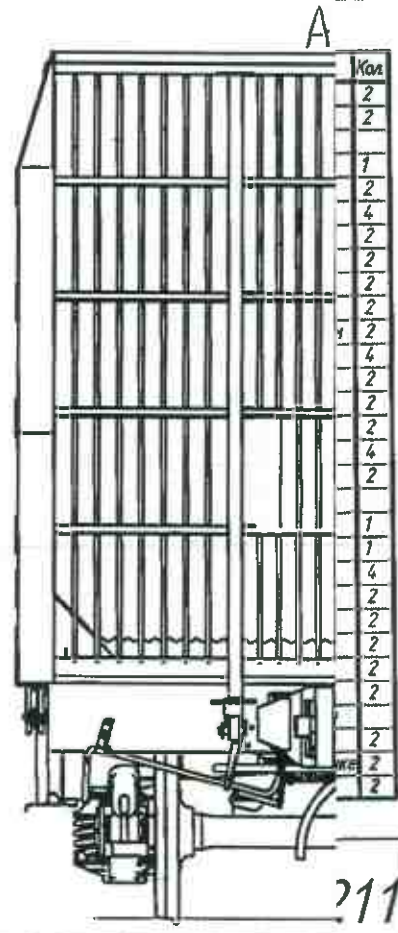
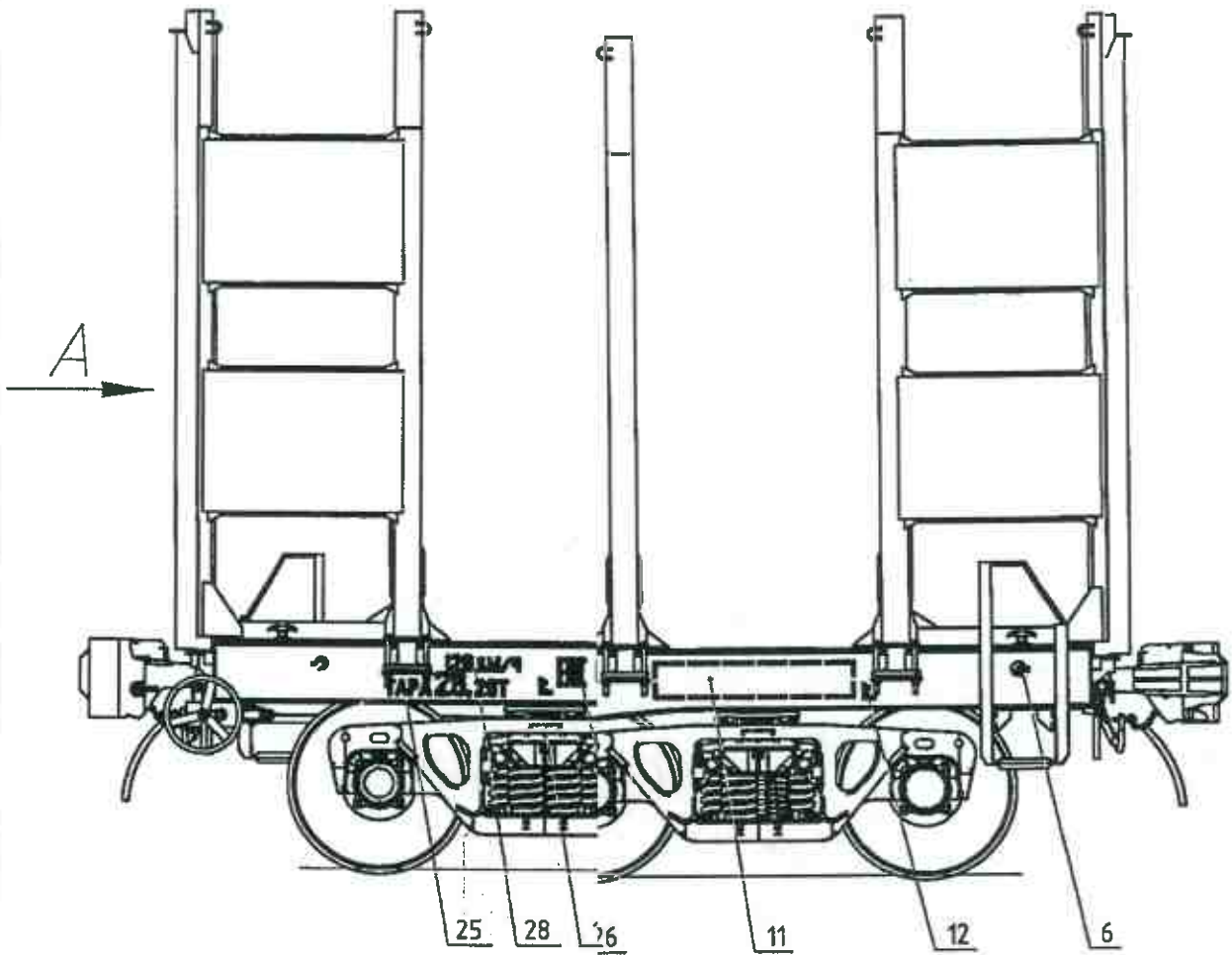
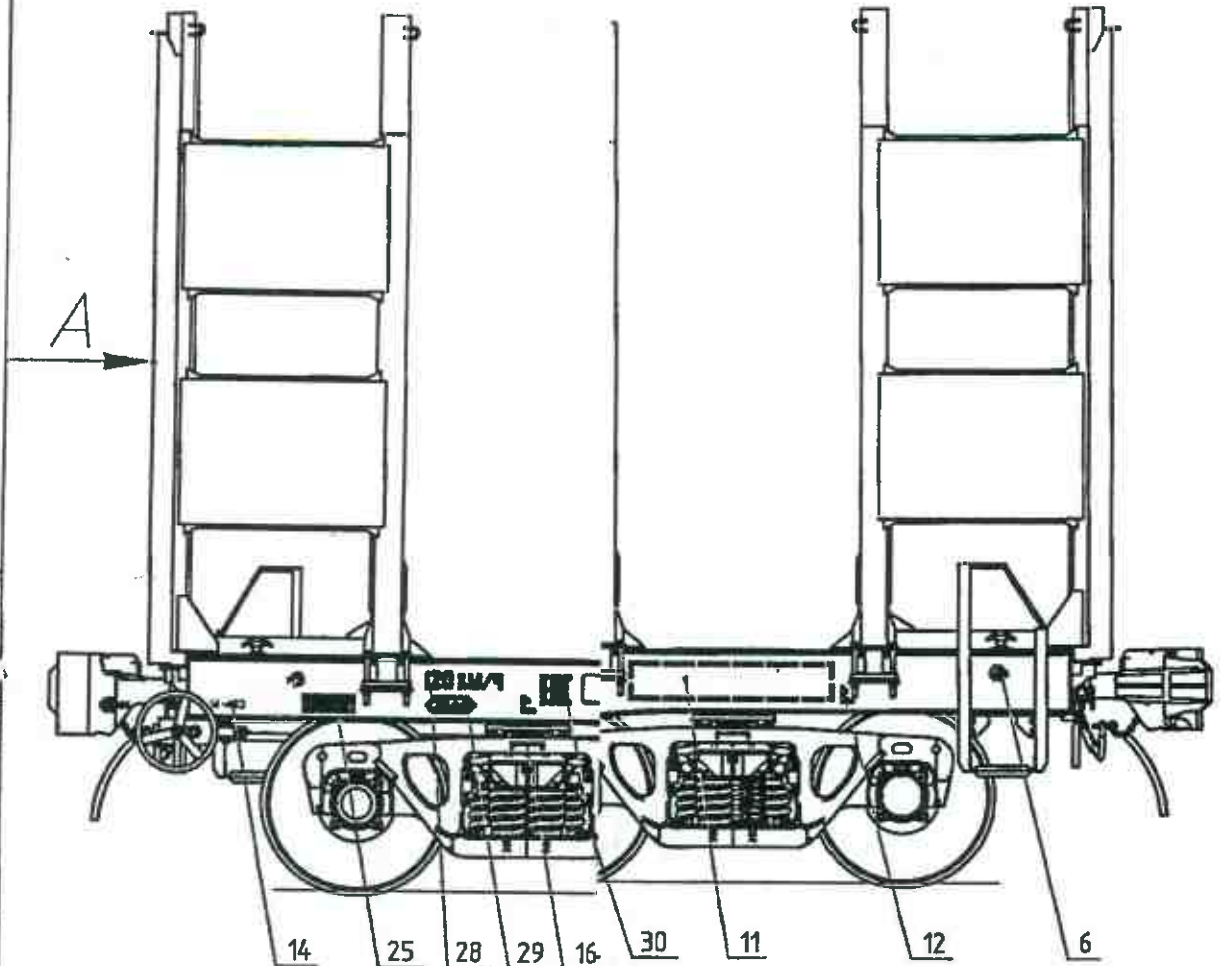


Рисунок Г.1 –
Знаки и надписи на платформе модели 13-2114-07

Кемерово-ийн тээвэр-дугуйн
2114.00.000-07 РЭ
КОМПАНИА
Дэл дорнод

ПРОВЕРЕНО АСН



А

Инв. № подл.	Подп. и дата
658/593	Р.А. 13.10.2014
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Подп. и дата



значения	Наименование	Кол
2.00.134-00Д	Маркировка запасного резервуара	1
00.107-00Д	Принадлежность тележки вагону	4
00.126-00Д	Знак принадлежности вагона	2
2.00.147-00Д	Логотип СДС Маш	2
00.108-00Д	Логотип Алтайвагон	2
1.00.022	Грузоподъемность	2
1.00.024	Гара вагона	2
1.00.025	Величина расчетного нажатия колодки и давления в тормозном цилиндре	2
2.00.001	Единый знак обращения продукции на рын	2
2.00.002	Конструкционная скорость	2
1.00.003	Площадь пола	2
1.00.004	Знак транзитности и габаритности	2
2.00.144-00Д	Технический осмотр	2
2.00.146-00Д	Дата последнего периодического ремонта	2

Кемеровский филиал
АО «Алтайвагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификации

модели 13-2114-07 (для международного сообщения)

2114.00.000-07 РЭ

Таблица Г.1

Наименование	Трафарет	Наименование	Трафарет
Буквенный код РЖД	РЖД	Буквенный код РЖД (для международного сообщения)	РЖД/RZO
Капитальный ремонт	КР XX.XX.XX	Табличка заводская	
Деповской ремонт	ДР XX.XX.XX	Знак транзитности и габаритности	
Текущий ремонт	ТР XX.XX.XX	Дата последнего периодического ремонта (для международного сообщения)	
Площадь пола		Тара вагона	ТАРА 26,20Т
Предупреждающий знак		Тара вагона (для международного сообщения)	
Единый знак обращения продукции		Конструкционная скорость	120 КМ/Ч

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл. 658/393
Подпись и дата [Signature]
Взаим. име. № [Blank]
Име. № дубл. [Blank]
Подпись и дата [Blank]

Име. № подл. 658/393
- Нов. 253-1014 Коф-Квант
Изм. Лист № докум. Подпись Дата

2114.00.000-07 РЭ

Лист 21

Кемпер-инжиниринг-фирма
АО «Алтайвагон»
КОЛЯ ВЕРНА
Для сертификации

Продолжение таблицы Г.1

Наименование	Графарет	Наименование	Графарет
Номер вагона Основной h=250 мм дублирующий h=126 мм	XXX XXXXX	Тип автоматического тормоза	M-483
Код РЖД основной	20	Пробег	ПРОБЕГ
Код РЖД дублирующий	[20]	Знак маневрового захвата	
Дата постройки вагона	ПОСТРОЕН 22 XX.XX.XX	Окантовка номера тележки	
Место для меловых надписей	Прямоугольник размером 1100x200 мм	Гидравлическое испытание запасного резервуара	ИСПЫТАН XX.XX.XX
Знак места для домкрата		Маркировка запасного резервуара	
авторезжим	АВТОРЕЖИМ	Знак приватности вагона	
Графарет тормозного нажатия	«ПОРОЖНИЙ - 3,7тс/1,5		

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл. 658/393	Подпись и дата 	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
--------------------------------	---	--------------	--------------	----------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
				5.10.14

2114.00.000-07 РЭ

Лист
22

Компьютеризованный филиал
АО «Алтайгаз»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертифицированных

Продолжение таблицы Г.1

Наименование	Трафарет	Наименование	Трафарет
Логотип СДС-Маш	СДС М А Ш	Логотип ОАО «Алтайвагон»	а. алтайвагон ФАКС 385-32-47433
принадлежность тележки вагону	ХХ-22-Х-ХХХ	Грузоподъемность (2 раздел) h=84 мм (4 раздел) H= 60 мм	66.0 Т

ПРОВЕРЕНО БСН

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
658/393	<i>[Подпись]</i> 13.10.14			

Име.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Име.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2114.00.000-07 РЭ

Лист
23

Комп. архивизи-филиал
АО «Алтайвагон»
КОПИЛ ВЕРНА
Для справки вагон

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)					№ документа	Подпись	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных	Всего листов (стр.) в документе			
1	6, 7, 9, 10	2, 5, 11, 14, 15, 16, 18, 12	19	-	19	№ 037-2011	<i>Клинт</i>	20.02.11
2	9	10	-	-	-	№ 136-2011	<i>Клинт</i>	15.02.11
3	тит. л. 2, 3	-	-	-	-	№ 098-2014	<i>Клинт</i>	25.04.14
4	19	2, 7, 8, 10, 11, 12	18, 21, 22, 23	-	24	№ 253-2014	<i>Клинт</i>	22.10.14
5	5, 6	-	-	-	-	№ 021-2015	<i>Клинт</i>	08.02.15
6	8	-	-	-	-	РН. 096-2015	<i>Клинт</i>	08.02.15
7	3, 4, 5, 6, 7	9, 10, 11	-	-	-	№ 164-2015	<i>Клинт</i>	21.01.16
8	-	5	-	-	-	№ 078-2017	<i>Клинт</i>	29.04.17

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата
52079-393	<i>Клинт</i> 3.10.2014	419		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	№ 037-2011	№ 037	<i>Клинт</i>	15.02.11

2114.00.000-07 РЭ

Лист

19/24

Кемеровоохиммаш-фирма
АО «Алтайпагон»
КОПИЯ ВЕРНА
Для сертификатов

- Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов;
- ПОТ РО-32 ЦВ-400 Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов и рефрижераторного подвижного состава;
- Инструкция по техническому обслуживанию вагонов в эксплуатации (инструкция осмотщику вагонов);
- Руководящим документом по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524) мм;
- 483А.000РЭ Воздухораспределитель 483А. Руководство по эксплуатации;
- КАВ60.75177РЭ Воздухораспределитель КАВ 60. Руководство по эксплуатации;
- другими действующими нормативными документами, на которые даны ссылки в указанных документах.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Вагоны транспортируются к месту эксплуатации как груз на своих осях.

6.2 Хранение вагонов в части воздействия климатических факторов – по группе условий хранения 8 (ОЖЗ), транспортирование – по группе Ж1 ГОСТ 15150.

6.3 Не допускается использовать вагон в качестве склада.

6.4 При длительном хранении один раз в 6 месяцев вагоны должны перекачиваться не менее чем на 60 м в одну и другую стороны.

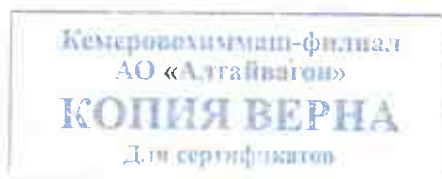
7 Гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие вагона требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил эксплуатации.

7.2 Гарантийный срок на вагон – 3 года со дня передачи заказчику (кроме быстроизнашивающихся, сменяемых деталей).

7.3 Гарантийный срок на металлоконструкцию рамы – 17 лет.

7.4 Гарантийные сроки на комплектующие изделия в соответствии с государственными, отраслевыми стандартами и ТУ поставщиков на эти изделия, но не менее чем до первого планового ремонта.



566/149 Копия верна 566/149

37	Зам.	2114.043-2017	<i>[Signature]</i>	21.04.17
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 24.05.001.132-01

Лист
22

