

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
Введение	3
1 Назначение	6
2 Технические данные	7
2.1 Основные параметры и размеры	7
2.2 Показатели надежности	8
3 Описание конструкции узлов платформы	9
3.1 Состав платформы	9
3.2 Рама	9
3.3 Ходовая часть	12
3.4 Тормозное оборудование	13
3.5 Ударно-тяговое устройство	16
3.6 Упоры для установки контейнеров	17
4 Маркировка	18
5 Пломбирование	20
6 Отправка новой платформы	21
7 Общие указания по эксплуатации	22
7.1 Общие требования	22
7.2 Техника безопасности при обслуживании платформы	23
7.3 Погрузка и разгрузка платформы	24
8 Техническое обслуживание и текущий отцепочный ремонт	28
9 Гарантии изготовителя	29
10 Утилизация	31
11 Контактная информация	31
Приложение А Рисунки платформы и её узлов	32
Приложение Б Схема погрузки контейнеров	39
Приложение В Окраска платформы	42
Приложение Г Схемы допустимых нагрузок на элементы крепления	43
Приложение Д Перечень грузов подлежащих перевозке на вагоне-платформе для крупнотоннажных контейнеров модели 13-1258-01	44
Лист регистрации изменений	45

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № з/убл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

18.04.17

3	Зам	541-2017		18.04.17
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Водяков		12.04.17
Провер.		Бакаев		12.04.17
Нач. отдела		Брызгалов		12.04.17
Н. контр.		Вдовенкова		12.04.17

1258.00.00.000РЭ

Вагоны-платформы
универсальная модель 13-1258,
для крупнотоннажных контейнеров
модель 13-1258-01
Руководство по эксплуатации

Лит.	Лист	Листов
01	2	45

АО «РМ Рейл Инжиниринг»

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на вагоны-платформы моделей 13-1258 и 13-1258-01 (далее - платформы) и предназначено для работников, связанных с их эксплуатацией, содержит краткое техническое описание платформ, технические данные, устройство и работу составных частей, указания мер безопасности при эксплуатации.

При эксплуатации платформы следует руководствоваться государственными и отраслевыми стандартами, утвержденными в установленном порядке, инструкциями и правилами по содержанию, ремонту, обслуживанию и эксплуатации как платформы в целом, так и ее систем и элементов, в том числе:

- правилами технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации (утв. приказом Минтранса РФ № 286 от 21 декабря 2010 г.);

- ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ;

- ТР ТС 001/2011 Технический регламент ТС «О безопасности железнодорожного подвижного состава»;

- правилами безопасности при перевозке опасных грузов железнодорожным транспортом РД 15-73-94 (утв. Госгортехнадзором России 16.08.94, № 50, 2006 г. (с изм. ПБИ 15-461 (73-02)));

- инструкцией по движению поездов и маневровой работе на железнодорожном транспорте Российской Федерации (приказ № 162 Минтранса России от 04.06.2012 г.);

- правилами перевозок опасных грузов по железным дорогам, утв. Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества (протокол № 15 от 05.04.96 г.);

- общим руководством по ремонту тормозного оборудования вагонов, 732-ЦВ-ЦЛ утв. Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол № 54 от 18-19 мая 2011 г.);

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

1258.00.00.000РЭ

Лист

3

Перв. примен.	
Справ. №	" "

- правилами технического обслуживания тормозного оборудования и управления тормозами железнодорожного подвижного состава, утв. Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол № 60 от 6-7 мая 2014 г.);

- инструкцией по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог, утв. решением 53 заседания Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 20-21.10.2010 г.;

- руководящим документом по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 мм (1524 мм), утв. Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол № 57 от 16-17 октября 2012 г.;

- инструкцией по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов (утв. Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол № 63 от 4-5 ноября 2015 г.);

- правилами безопасности и порядком ликвидации аварийных ситуаций с опасными грузами при перевозке их по железным дорогам (утв. МЧС (№ 9-733/3-2 от 31.10.96), МПС (№ ЦМ-407 от 25.11.96));

- правилами по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов ПОТ РЖД-4100612-ЦВ-016-2012;

- инструкцией по техническому обслуживанию вагонов в эксплуатации (Инструкция осмотрику вагонов), утв. Советом по железнодорожному транспорту Государств-участников Содружества (протокол №50 от 21-22.05.2009г.);

- положением о сервисном обслуживании эластомерных поглощающих аппаратов (Указание МПС РФ № П-50у от 21.01.2003г.);

- СП 2.5.1250-03 «Санитарные правила по организации грузовых перевозок на железнодорожном транспорте»;

- другими действующими нормативными документами.

На каждом предприятии, производящим погрузку и разгрузку платформы, а также при производстве ремонта, должны быть разработаны подробные инструкции с чёткой формулировкой прав и обязанностей исполнителей, порядка

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	12
Подпись и дата	<i>С.В. Сидорова</i> 20.10.12
Инв. № подл.	8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист 4
------	------	----------	---------	------	------------------	-----------

действий и перечня мероприятий для предупреждения и ликвидации возможных аварий, а также правил техники безопасности на каждом рабочем месте.

Персонал, не изучивший настоящее руководство, к обслуживанию платформы не допускается.

Перв. примен.	
Справ. №	

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
8	<i>С.В. Дрозд</i>			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист
						5

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Основные параметры и размеры

2.1.1 Основные параметры и размеры платформы указаны в таблице 1

Таблица 1

Наименование параметра	Величина параметра, характеристика	
	модель 13-1258	модель 13-1258-01
Грузоподъемность, т	72	
Масса тары, т	макс. 22; мин. 21	
Максимальная расчетная статическая нагрузка от колесной пары на рельсы, кН (тс)	230,5 (23,5)	
Габарит по ГОСТ 9238-2013	0-ВМ	
Ходовая часть, тележка ГОСТ 9246-2013	тип 2, модель 18-9801	
Конструкционная скорость, км/час	120	
Высота оси автосцепки от уровня головки рельсов, мм	1040...1080	
Настил пола	Деревянный	Нет
Масса груза на платформе при распределении ее на длине 3 м в средней части платформы, т, не более	45	-
Масса груза на платформе при распределении ее на длине 4,3 м на боковых балках рамы, т, не более	62	-
Площадь пола, м ²	40	
Длина по осям сцепления автосцепок, мм	14620±25	
Длина по концевым балкам рамы, мм	13400±10	
База платформы, мм	9720	
База тележки, мм	1850	
Ширина наибольшая, мм	3150	
Ширина по раме платформы, мм	2870	
Тип автосцепки	СА-3	
Возможность установки буферных устройств	нет	
Упоры для крепления контейнеров, шт.	16	

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

28.09.17

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1258.00.00.000РЭ

Продолжение таблицы 1

Перевозимые грузы на платформе	Колесные и гусеничные машины, штучные, лесные, сыпучие и иные грузы, не требующие защиты от атмосферных осадков, крупнотоннажные контейнеры, контейнеры-цистерны по ГОСТ 31314.3 (ИСО 1496-3:1995) типоразмерами по ГОСТ Р 53350	Крупнотоннажные контейнеры, контейнеры-цистерны по ГОСТ 31314.3 (ИСО 1496-3:1995) типоразмерами по ГОСТ Р 53350
Количество перевозимых контейнеров платформой, шт.* -1AAA, 1AA, 1A, 1AX -1BBB, 1BB, 1B, 1BX (макс. массой брутто 30,48 т) совместно с 1DD, 1D, 1DX -1CC, 1C, 1CX -1DD (макс. масса брутто 24 т, используются только на территории России) -1D, 1DX (макс. масса брутто 10,16т) -1EEE, 1EE	1 1-1 2 4 4 -	1 1-1 2 4 4 1
Срок службы, лет	32	
* Максимальная масса брутто контейнеров может превышать указанную в ГОСТ Р 53350 ГОСТ 31314.3 (ИСО 1496-3:1995) но должна быть не более 36 т.		

2.2 Показатели надежности

Назначенный срок службы (модель 13-1258, модель 13-1258-01) – 32 года.

Назначенный срок службы до первого капитального ремонта (модель 13-1258) – 15 лет.

Назначенный срок службы до капитального ремонта после капитального ремонта (модель 13-1258) – 12 лет.

Назначенный срок службы до первого капитального ремонта (модель 13-1258-01) – 16 лет.

Назначенный пробег после капитального ремонта до первого деповского ремонта (модель 13-1258, модель 13-1258-01) - 160 тыс. километров, но не более 3 лет.

Перв. примен.
 Справ. №
 Подпись и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

Назначенный пробег от постройки вагона до первого деповского ремонта (модель 13-1258, модель 13-1258-01) - 210 тыс. километров общего (гружёный плюс порожний), но не более 3 лет.

Назначенный пробег между деповскими ремонтами в период эксплуатации (модель 13-1258, модель 13-1258-01) - 160 тыс. километров, но не более 3 лет.

2.2.1 По истечению назначенного срока службы эксплуатация платформы должна быть прекращена независимо от ее технического состояния

2.2.2 Сроки службы на комплектующие узлы и детали устанавливаются в соответствии с государственными национальными или отраслевыми стандартами и техническими условиями поставщиков на эти изделия, но не менее чем до первого планового ремонта.

2.2.3 Срок службы лакокрасочных покрытий по ГОСТ 7409-2009, но не менее чем до первого планового ремонта.

3 ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ УЗЛОВ ПЛАТФОРМЫ

3.1 Состав платформы

3.1.1 Платформа модели 13-1258 (рисунок А1) включает в себя следующие основные сборочные единицы: раму 1, ходовую часть (тележки) 2, оборудование тормозное 3, упоры фитинговые 4, устройство автосцепное 5, борта откидные 6, тормоз стояночный 7, дерево-металлический настил пола 8.

Платформа модели 13-1258-01 (рисунок А2) включает в себя следующие основные сборочные единицы: раму 1, ходовую часть (тележки) 2, оборудование тормозное 3, упоры фитинговые 4, устройство автосцепное 5, ⁸Настил 6, тормоз стояночный 7, подножки составителя 8.

Кроме того, платформы оборудованы кронштейнами (скобами) сигнальных фонарей, маневровыми захватами и поручнями составителей.

3.2 Рама

Рама платформ (рисунок А3) образована продольными и поперечными балками, сваренными электродуговой сваркой. На раме монтируются автосцепные устройства, устройства автоматического и стояночного тормозов, шкворне-

Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист
4	-	700-2019	<i>[Signature]</i>	23.04.19		9

вые узлы с пятниками и скользунами, упоры крепления контейнеров. Рама воспринимает нагрузку перевозимых грузов, тяговые усилия, удары в автосцепки, инерционные силы от изменения скорости движения.

3.2.1 Продольными элементами рамы являются: хребтовая балка 1 (центральная продольная) представляет собой спаренную балку из двутавровых профилей сварной конструкции с переменной высотой, боковые балки 2 представляют собой балки из двутавровых профилей аналогичных хребтовой балке, промежуточные продольные балки 3.

3.2.2 Поперечными балками являются: лобовые балки 4, шкворневые балки 5 и промежуточные поперечные балки 6.

3.2.3 В консольных частях хребтовой балки установлены передние 7 и задние 8 упоры. Между передними и задними упорами к двутавровым профилям присоединены заклепки четыре планки, служащие защитой от истирания.

Снизу на раме, в месте пересечения хребтовой и шкворневых балок, посредством болтовых соединений установлены пятники 9. Пятники имеют опорную поверхность, контактирующую с подпятниковой поверхностью двухосной тележки. Крепление пятников производится прецизионными болтами в количестве 8-ми штук и гайками с контргайками. В зоне болтов пятника щуп 0,5 мм не должен доходить до стержня болта между поверхностями соединяемых деталей.

3.2.4 Сварная шкворневая балка 5 имеет коробчатое сечение и состоит из листов: верхнего, нижнего, двух вертикальных и ребра. К нижнему листу приварены скользуны 10, обеспечивающие устойчивость вагона при прохождении кривых участков пути и при перевалке вагона.

3.2.5 Концевые (лобовые) балки образованы двумя лобовыми листами и двумя верхними лобовыми листами. Лобовая балка соединяет хребтовую и две боковых балки, все элементы соединены сваркой. На лобовых листах крепятся: кронштейны для рычага автосцепного устройства, кронштейны сигнального фонаря, поручни составителей, кронштейны и петли для откидных бортов (только

Инв. № подлп	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Сглаз. №	Дата приема	8	4	Зам	700-2019	Иван	23.04.19	1258.00.00.000РЭ	Лист
														10
								Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Пере. примен.

Справ. №

для модели 13-1258), скобы специальные (только для модели 13-1258) и кронштейны тяговых устройств.

3.2.6 Боковые балки 2 представляют собой двутавры сварной конструкции с переменной высотой, к ним крепятся скобы специальные и петли откидных бортов.

3.2.7 На раме предусмотрены места для установки домкратов и установлены кронштейны для подтягивания платформы нерельсовым транспортом.

В местах для установки домкратов предусмотрены планки с рифленой поверхностью.

3.2.8 Настил пола платформы модели 13-1258 – деревянно-металлический. Средняя часть платформы, «защита» листом толщиной не менее 3 мм, шириной не более 260 мм. Доски настила обработаны антисептиком.

3.2.9 На раме платформы модели 13-1258 установлены металлические откидные борта (2 торцевых и по 4 продольных с каждой стороны).

Борта состоят из стального гнутого профиля, к которому приварены стальные литые петли.

Продольный борт шарнирно закреплен в петлях, установленных на боковых балках рамы. Торцевой борт шарнирно закреплен в петлях, приваренных к лобовому листу. Конструкция петли позволяет эксплуатацию платформы с открытыми продольными бортами.

В вертикальном положении борта фиксируются при помощи клинового запора. При выбитых клиньях борта должны свободно вращаться в петлях.

В откинутом положении продольные борта крепятся к раме платформы, торцевые борта опираются на кронштейны, установленные на лобовом листе.

3.2.10 На раме платформы модели 13-1258 установлены 20 скоб специальных (лесных) и 14 скоб увязочных. На раме платформы модели 13-1258-01 установлены 8 скоб увязочных.

Подпись и дата

Изм. № дубль

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1258.00.00.000РЭ

Перв. примен.		Справ. №		Подпись и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подпись и дата	Инв. № подл.	8	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист
																			12

3.3 Ходовая часть

3.3.1 Платформа комплектуется двухосными тележками по ГОСТ 9246-2013 тип 2 модели 18-9801 по ТУ 3183-010-75518316 (рисунок А4).

База тележки 1850 мм. Тележки оборудованы колесными парами по ГОСТ 4835-2013.

3.3.2 Формирование колесных пар 1 производится в соответствии с требованиями ТУ 24.05.816-82.

3.3.3. Боковая рама 2 тележки выполнена в соответствии с ГОСТ 32400-2013 в виде монолитной стальной отливки, в средней части которой расположен проем для рессорного подвешивания 3. По бокам среднего проема в верхней части расположены направляющие для ограничения поперечного перемещения фрикционных клиньев, а внизу - опорная поверхность для установки рессорного комплекта. В местах трения клиньев к колонкам боковой рамы приклепаны планки.

3.3.4 Надрессорная балка 4 отлита заодно с подпятником, опорами для размещения скользунов, гнездами для фрикционных клиньев и приливом для крепления кронштейна мертвой точки рычажной передачи тормоза 5.

3.3.5 Рессорное подвешивание состоит из семи двухрядных пружин, расположенных под каждым концом надрессорной балки. Крайние боковые пружины поддерживают клинья гасителей колебаний. На нижней опорной поверхности клина имеется кольцевой выступ, который входит внутрь поддерживающей клин пружины.

Клинья гасителя колебаний входят в соответствующие гнезда в надрессорной балке, упираясь своими наклонными плоскостями в наклонные плоскости последней и прижимаясь к стальным планкам, укрепленным на боковых рамах тележки. При прогибах рессорного подвешивания создается необходимое трение в гасителях колебаний. Боковые перемещения надрессорной балки амортизируются поперечной упругостью пружин рессорного подвешивания.

1258.00.00.000РЭ

Лист

12

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Име, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Име, № подл.

3.3.6 Между скользящими рамы платформы и тележками имеются зазоры, которые регулируются путем подкладки прокладок под колпаки скользящих тележки.

Зазоры между скользящими рамы и колпаками скользящих тележек (под тарой) должны быть не менее 3 мм и не более 9 мм, при этом суммарный зазор между скользящими на каждой тележке должен быть не менее 6 мм и не более 16 мм. Для регулировки зазоров должны применяться прокладки толщиной от 1,5 до 5 мм. Количество прокладок не более 4 штук (под каждый колпак).

3.4 Тормозное оборудование

3.4.1 Пневматический автоматический тормоз (рисунок А5) оборудуется в двух вариантах исполнения.

Вариант 1 (с соединительной арматурой для безрезьбовых труб пневматических систем железнодорожного подвижного состава):

- воздухораспределитель 483А-03 или 483А-04 по ТУ 3184-021-05756760-00;
- авторежим 265А-4 по ТУ 3184-509-05744521-98;
- регулятор тормозных рычажных передач РТРП-675М по ТУ 24.05.928-89 с рычажным приводом;
- тормозной цилиндр 188Б УХЛ1 по ТУ 3184-555-05744521-2013 или 002 УХЛ1 по ТУ 24.05.801;
- два концевых крана 4314Б УХЛ1 по ТУ 3184-014-10785350-2007 или 271БС УХЛ1 по ТУ 3184-088-05756760-2010;
- соединительные рукава Р17Б УХЛ1 по ГОСТ 2593-2014;
- разобщительный кран 4300В УХЛ1 по ТУ 3184-003-10785350-2007 или кран 1-20-3 УХЛ1 или 1-20-4 УХЛ1 по ТУ 24.05.10.105-94;
- воздушный резервуар Р7-78 по ГОСТ Р 52400-2005;
- воздухопровод с тройником 4375-01 УХЛ1 по ТУ 3184-011-10785350-2007 или соединение с тройником СТ157-4 УХЛ1 по ТУ 24.05.10.135-98;

1258.00.00.000РЭ

Лист

13

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Име. № подл.

- шарнирные соединения ТРП оборудованы износостойкими втулками из композиционного прессовочного материала (КПМ) по ТУ 2292-011-56867231-2007.

- клапан золотниковый 4316 УХЛ1 по ТУ 3184-006-10785350-2007 или клапан 6-1 УХЛ1 по ТУ 3184-071-05756760-2005;

- полный комплект арматуры соединительной для безрезьбовых труб пневматических систем железнодорожного подвижного состава по ТУ 3184-011-10785350-2007 или ТУ 24.05.10.135-98.

Вариант 2 (с соединительной арматурой для резьбовых труб пневматических систем железнодорожного подвижного состава):

- воздухораспределитель 483А-03 или 483А-04 по ТУ 3184-021-05756760-00;

- авторежим 265А-4 по ТУ 3184-509-05744521-98;

- регулятор тормозных рычажных передач РТРП-675М по ТУ 24.05.928-89 с рычажным приводом;

- тормозной цилиндр 188Б УХЛ1 по ТУ 3184-555-05744521-2013 или 002 УХЛ1 по ТУ 24.05.801;

- два концевых крана 4304М УХЛ1 по ТУ 24.05.05.054-97 или 4314 УХЛ1 по ТУ 3184-014-10785350-2007 или 271 УХЛ1 по ТУ 3184-088-05756760-2010 или Р190 УХЛ1 по ТУ 3184-047-16632558-2006;

- соединительные рукава Р17Б УХЛ1 по ГОСТ 2593-2014;

- разобщительный кран 4300В УХЛ1 по ТУ 3184-003-10785350-2007 или кран 1-20-3 УХЛ1 или 1-20-4 УХЛ1 по ТУ 24.05.10.105-94;

- воздушный резервуар Р7-78 по ГОСТ Р 52400-2005;

- воздухопровод с тройником № 573 по ТУ 3184-513-05744521-2002;

- шарнирные соединения ТРП оборудованы износостойкими втулками из композиционного прессовочного материала (КПМ) по ТУ 2292-011-56867231-2007.

Резьба на деталях магистральных и подводящих труб должна быть выполнена методом накатки.

Лист

1258.00.00.000РЭ

14

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Перв. примен.	
Справ. №	

3.4.2 Трубы, подводящие воздух от магистрали к воздухораспределителю и соединяющие последний с запасным резервуаром и тормозным цилиндром, имеют наружный диаметр 27 мм и толщину стенки 3,2 мм.

3.4.3 Концевые краны установлены под углом 60° к вертикальной оси платформы и направлены отрезком в сторону к продольной оси вагона.

3.4.4 Магистральные трубы воздухопровода изготовлены из стальных бесшовных холоднодеформированных труб ГОСТ 8734-75 с наружным диаметром 42 мм и толщиной стенки 4 мм.

3.4.5 Тележки должны быть оборудованы композиционными тормозными колодками.

3.4.6 Магистральный воздухопровод между тройником и концевым краном выполнен цельным.

3.4.7 Для затормаживания платформы на стоянках при загрузке или разгрузке имеется стояночный тормоз по ГОСТ 32880-2014, ОСТ 24.290.01-78, соединенный с системой рычагов автотормоза.

Этот тормоз состоит из маховика, вала и сектора, которые соединены между собой червячной передачей. Привод стояночного тормоза закреплен на лобовой балке.

3.4.8 Тяга стояночного тормоза соединена с системой рычагов автотормоза. Для затормаживания необходимо маховик с валом установить в рабочее положение, передвинув его влево до полного зацепления с червячным сектором, после чего вращать по часовой стрелке с использованием усилия одного человека.

Для растормаживания платформы необходимо стопор кронштейна стояночного тормоза поднять вверх, после чего маховик с валом - червяком зажимают в нерабочее положение (передвинув его вправо). При этом шток тормозного цилиндра возвращается в крайнее положение.

При подготовке платформы к транспортировке необходимо произвести растормаживание.

Для отпуска автотормоза вручную на обе стороны платформы выведены оттормаживающие поводки воздухораспределителя.

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	<i>С.В. Д. 20.12.17</i>
Инв. № подл.	8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист 15
------	------	----------	---------	------	------------------	------------

Перв. примен.	
Справ. №	


3.4.9 Тормоз ручной стояночный обеспечивает полное зацепление зубьев червячной передачи в рабочем положении и полное расцепление в нерабочем положении.

3.4.10 Автоматический пневматический тормоз - колодочного типа с рычажной передачей, предусматривающей применение композиционных колодок.

3.4.11 Рычажная передача имеет предохранительные устройства, исключаяющие возможность падения ее деталей на путь.

Оси рычажной передачи соответствуют ОСТ 24.412.13-84. Оси, расположенные вертикально, установлены головками вверх, а установленные горизонтально - головками в одну сторону с постановкой на них шайб и шплинтов. Ветви шплинтов разведены под углом не менее 90°.

3.4.12 Резинотехнические изделия, применяемые в тормозной системе, должны обеспечивать работоспособность автотормоза при температурах наружного воздуха от плюс 50°C до минус 60°C с сохранением работоспособности при кратковременных повышениях температуры до 80°C (не более 4 часов).

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	8

3.5 Ударно-тяговое устройство

3.5.1 Ударно-тяговое устройство (рисунок А6) состоит из следующих основных узлов:

- автосцепки СА-3 с нижним ограничителем (кронштейном) вертикальных перемещений 9;
- поглощающего аппарата 2 класса не ниже ТЗ ГОСТ 32913-2014 модели, согласованной установленным порядком и имеющей сертификат соответствия;
- тягового хомута 3;
- поддерживающей планки 4;
- центрирующей балочки 5;
- расцепного рычага 6;
- клина тягового хомута 7;
- плиты упорной 8.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист 16
------	------	----------	---------	------	------------------	------------

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инд. № подл.

3.5.2 Длина планок на истирание на стенках двутавров должна быть не менее 180 мм.

3.5.3 Установочные размеры по ГОСТ 3475-81, при этом: отклонение каждой головки автосцепки от горизонтального положения вверх не должно превышать 3 мм, а провисание не должно быть более 10 мм, разность размеров от головок рельсов до оси автосцепки по осям сцепления на платформе не должна превышать 15 мм.

3.5.4 Автосцепка должна свободно перемещаться из среднего положения в крайнее от усилия, приложенного человеком, и возвращаться обратно под действием собственного веса.

Проверку производить после разрядки поглощающего аппарата.

3.5.5 Планки, поддерживающие аппарат, изготовлены в соответствии с ОСТ 24.052.02-83.

3.6 Упоры для установки контейнеров

3.6.1 Платформа модели 13-1258 комплектуется шестнадцатью выдвигаемыми упорами сварной конструкции. В нерабочем состоянии упоры не выступают над уровнем пола. Установка упоров в рабочее положение производится путем подъема их из гнезда (возможно специальным приспособлением через отверстие в упоре), поворота на 90° и установки обратно в гнездо, предварительно очищенное от остатков ранее перевозимого груза, мусора, льда, снега и т.п. Для перемещения упора в нерабочее состояние необходимо произвести действия в обратной последовательности.

Платформа модели 13-1258-01 комплектуется четырьмя стационарными и двенадцатью откидными упорами сварной конструкции. Упоры установлены на боковые и поперечные балки (рисунок А7).

3.6.2 Упоры служат для установки контейнеров на платформу и предотвращают смещение контейнеров относительно платформы во время транспортировки. Установка производится при помощи различных подъемных устройств пу-

11.10.18.04.17

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
3	3004	541-2017		10.01.18

1258.00.00.000РЭ

Изм. № подл.	8
Подпись и дата	18.04.17
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подпись и дата	
Справ. №	
Перв. примен.	

тем совмещения отверстий в угловых фитингах контейнеров и упоров вагона – платформы.

3.6.3 Упоры для крепления крупнотоннажных контейнеров платформы модели 13-1258 должны обеспечивать беспрепятственный заезд-съезд и транспортировку колесной/гусеничной техники, крупногабаритных грузов, требующих крепления к деревянному настилу пола. Количество упоров и способы их расположения определяются применительно к схемам погрузки контейнеров.

4 МАРКИРОВКА

4.1 Маркировка и клеймение деталей и сборочных единиц производится в соответствии с требованиями ГОСТ 26828-86, ГОСТ 26686-96, рабочих чертежей и нормативной документации.

4.2 Маркировка на табличках защищена тонким слоем смазки.

4.3 Знаки и надписи на платформе, их окантовка выполняются согласно чертежу, разработанному в соответствии с альбомом-справочником «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм» 632-2011 ПКБ ЦВ (далее – Альбом), утв. Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол от 16-17 октября 2012 г., № 57, «Положением о знаках безопасности на объектах железнодорожного транспорта» ЦРБ/4676, «Правилами эксплуатации и пономерного учета собственных грузовых вагонов», утв. на 29 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 19-20 июня 2001г., «Правилами перевозок опасных грузов по железным дорогам», «Положением об окраске собственных грузовых вагонов», утв. Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол № 60 от 6-7 мая 2014 г., ГОСТ 19433-88.

4.4 На боковой балке рамы установлена табличка завода-изготовителя, имеющая следующую маркировку:

- наименование или товарный знак завода-изготовителя;
- порядковый номер по системе нумерации завода-изготовителя;

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист
3	3014	541-2017		18.04		18

Пере. примен.
Справ. №

- дата изготовления;
- марка стали хребтовой балки рамы.

Рядом с этой табличкой маркируется единый знак обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза.

4.5 С обеих сторон платформы в соответствии с Альбомом краской наносятся следующие данные о вагоне:

- на внешней поверхности боковых балок: масса тары; грузоподъемность; буквенный код железнодорожной администрации России; собственник; предупреждающий знак «Не влезай! Убьет»; знак принадлежности вагона к Единому парку; надпись «Приписан» и название станции приписки; надпись «Построен»; код завода-изготовителя и логотип компании; дата постройки; даты ремонтов КР, ДР, ТО, ТР; надпись «Пробег».

Надписи, относящиеся к тормозу:

- надпись «авторезим» – в месте установки авторезима;
- на раме платформы, указывается тип автоматического тормоза

М-483А.

Также на раме вагона-платформы наносятся:

- знаки маневрового захвата и знаки, указывающие место установки домкрата;

- дата последнего периодического ремонта и срок следующего ремонта;
- знак наличия композиционных колодок;
- надпись «120 км/ч» (конструкционная скорость).

- надпись о наличии на вагоне эластомерного поглощающего аппарата на лобовых балках;

По согласованию с заказчиком и ОАО «РЖД» наносятся другие знаки и надписи, а также логотипы.

4.6 Остальные узлы и детали платформы маркированы согласно конструкторской документации.

Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

8	3	Зам	541-2012		12.04.12
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

1258.00.00.000РЭ

5 ПЛОМБИРОВАНИЕ

5.1 При изготовлении и ремонтах устанавливаются пломбы, которые не являются коммерческой частью платформы:

- главная часть воздухораспределителя автоматического тормоза – одна пломба;

- магистральная часть воздухораспределителя автоматического тормоза – одна пломба;

- каждый буксовый узел колесной пары - одна пломба.

5.2 Пломбирование производится лицами, имеющими на это полномочия.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Ине. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Ине. № подл.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

1258.00.00.000РЭ

Лист

20

6 ОТПРАВКА НОВОЙ ПЛАТФОРМЫ

6.1 Платформа транспортируется к месту эксплуатации как груз на своих осях с номером завода – изготовителя, со скоростью, предусмотренной действующими «Правилами технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации».

6.2 Хранение платформы производится по группе условий хранения изделий "Ж1" ГОСТ 15150-69.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1258.00.00.000РЭ

Лист

21

7 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Общие требования

7.1.1 Платформа должна эксплуатироваться строго по назначению.

7.1.2 С момента принятия платформы от железнодорожной станции и до отправления адресату предприятие изготовитель не несет ответственность за содержание, ремонт, обслуживание, испытание и эксплуатацию платформы в соответствии с требованиями настоящего документа, «Правил технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации», и др., обеспечивая безопасность обслуживания, исправное состояние и надежность её работы.

Ответственность за техническое состояние платформы, соблюдение сроков эксплуатации и ремонтов несет её собственник.

7.1.3 К обслуживанию платформы (осмотр, ремонт, погрузка и разгрузка и др.) допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медосмотр, изучившие ее конструкцию, порядок производства рабочих операций, правила техники безопасности при работе, правила оказания первой помощи, прошедшие специальное обучение и сдавшие экзамены квалификационной комиссии на допуск к самостоятельной работе.

7.1.4 Не допускается использовать для перемещения платформы и выполнения маневров элементы конструкции, за исключением специально предназначенных захватов.

7.1.5 Не допускается подъем платформ за концевую балку на расстоянии 0,79 м от оси пути.

7.1.6 Условия эксплуатации должны отвечать требованиям ГОСТ 22235-2010 и параметрам, содержащимся в конструкторской документации и настоящем руководстве по эксплуатации.

7.1.7 Эксплуатационные нагрузки не должны превышать установленных «Нормами для расчета и проектирования вагонов железнодорожной колеи 1520 мм (несамоходных)», а скорости движения должны соответствовать действующим

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата


Инв. № подл.

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

1258.00.00.000РЭ

Лист

22

Перв. примен.	<p>«Нормам допускаемых скоростей движения подвижного состава по железнодорожным путям колеи 1520 (1524) мм, утв. распоряжением ОАО «РЖД» №2240р от 08.11.2016 г. Схемы допустимых нагрузок на элементы крепления указаны в Приложении Г.</p> <p>7.1.8 Перечень критических отказов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - неработоспособность автосцепного устройства; - неисправность тормозной системы; - трещины изломы ответственных несущих элементов и узлов вагона (ось колесной пары, колесо, рама вагона и тележки). <p>7.1.9 Критерии предельных состояний:</p> <ul style="list-style-type: none"> - достижение полного ресурса; - нарушение геометрической формы деталей, препятствующее нормальному функционированию; - изменение размеров (вследствие износа или коррозионного разрушения) препятствующее нормальному функционированию; - необратимые разрушения деталей, вызванные старением материалов. <p>Критерии отказов и предельных состояний устанавливаются нормативно-технической документацией на составные части и комплектующие платформы.</p> <p>При достижении предельного состояния использование по назначению должно быть прекращено и изделие должно направляться в капитальный ремонт или списываться (сниматься с эксплуатации).</p> <p>7.2 Техника безопасности при обслуживании платформы</p> <p>7.2.1 Платформа должна эксплуатироваться в полном соответствии с технологическими документами, разработанными в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации.</p> <p>7.2.2 Для обеспечения безопасной эксплуатации платформа должна подвергаться периодическому осмотру и ремонту. Виды и сроки ремонта тележек, автотормозного и автосцепного оборудования должны соответствовать нормативам ОАО «РЖД».</p>				
Справ. №					
Подпись и дата					
Инв. № дубл.					
Взам. инв. №					
Подпись и дата					
Инв. № подл.					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист 23
1258.00.00.000РЭ					

Перв. примен.	
Справ. №	

7.2.3 Работники, имеющие отношение к погрузке-разгрузке, должны руководствоваться «Отраслевыми правилами по охране труда в хозяйстве грузовой и коммерческой работы на ФЖТ» ПОТ РО-13153-ЦМ-933-03, «Правилами безопасности и порядком ликвидации аварийных ситуаций с опасными грузами при перевозке их по железным дорогам» и другими нормативными документами.

При этом необходимо учитывать возможные дополнения и изменения в указанных документах.

Предприятия, эксплуатирующие платформу, должны разработать меры и требования безопасности, учитывающие специфику условий эксплуатации этой платформы.

7.2.4 На электрифицированных участках железных дорог запрещается производить все операции наверху платформы и ремонт до снятия напряжения с контактной сети.

7.2.5 На всех предприятиях по погрузке-разгрузке должен быть разработан план по ликвидации возможных аварий.

7.2.6 При ликвидации аварий, возникших во время транспортировки груза необходимо руководствоваться «Правилами безопасности и порядком ликвидации аварийных ситуаций с опасными грузами при перевозке их по железным дорогам».

7.2.7 Аварии и несчастные случаи, происшедшие при обслуживании и ремонте, расследуются в установленном законом порядке.

7.3 Погрузка и разгрузка платформы

7.3.1 Погрузка и разгрузка платформ осуществляется на специализированных эстакадах предприятий отправителей и получателей.

7.3.2 Погрузка платформы

7.3.2.1 Погрузка на платформу разрешается только после её осмотра персоналом пункта отправки и записи о её пригодности для перевозки указанного продукта в журнале установленной формы. Порядок и объем технического осмотра устанавливается в соответствии с нормативными документами ОАО «РЖД».

Изм. № подл.	
Подпись и дата	<i>[Подпись]</i>
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист 24
------	------	----------	---------	------	------------------	------------

Перв. примен.
Справ. №

При предварительном наружном осмотре платформы, производимом на подъездных путях завода - поставщика (изготовителя) продукта, должны быть проверены: сроки проведения капитального и деповского ремонтов ходовых частей, состояние окраски, знаков и надписей, а также наличие меловых надписей. Кроме того, необходимо проверить отсутствие повреждений платформы (вмятин, трещин и т.п.), а в случае их наличия потребовать от железной дороги технический акт по форме ВУ-25 или ВУ-25а.

На основании осмотра подается заявка транспортному цеху завода-поставщика (изготовителя) на подачу платформы, признанной годной к погрузке. О платформах загружаемых впервые или после ремонта, делается отметка в заявке.

7.3.2.2 Запрещается погрузка платформы, если:

- до капитального или деповского ремонта осталось менее месяца;
- отсутствует четкий номер вагона, таблички завода-изготовителя;
- отсутствует надлежащая окраска, знаки и надписи;

7.3.2.3 Результаты осмотра платформы, признанной годной к погрузке, должны быть занесены работниками в специальный журнал осмотра платформы.

7.3.2.4 Все операции по погрузке должны выполняться в строгом соответствии с технологическим регламентом организации выполняющей работы.

7.3.2.5 При погрузке и разгрузке платформы необходимо выполнять следующие требования:

- затормозить стояночным тормозом или тормозными башмаками;
- установку контейнеров на платформу должны производить рабочие (крановщики, грузчики, стропальщики), которые прошли обучение по установленной программе, сдали экзамены и имеют удостоверение;
- погрузку (разгрузку) контейнеров, перевозящих опасные грузы, необходимо производить в светлое время суток под руководством производителя работ в присутствии представителей пожарного надзора;

Подпись и дата
Изн. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Изн. № подл.

Перв. примен.	<p>- перед погрузкой (разгрузкой) необходимо установить в рабочее положение необходимое количество откидных упоров (в зависимости от типа и количества перевозимых контейнеров);</p> <p>- погрузка (разгрузка) производится подъемом за верхние фитинги или вилочным захватом (только контейнеры, оснащенные специальными карманами) и установкой на платформу контейнеров;</p> <p>- ни при каких обстоятельствах нельзя поднимать контейнеры вилочным захватом под основание контейнера;</p> <p>- во избежание повреждений контейнеры следует опускать осторожно. Запрещается толкать контейнеры или перемещать их волоком (волочить) по любой поверхности;</p> <p>- установленный контейнер должен опираться на все четыре нижних угловых фитинга.</p>				
Справ. №	<p>7.3.2.6 Транспортирование платформы к месту погрузки - разгрузки может производиться в составе грузового поезда, с соблюдением всех требований, Правил, норм и инструкции ОАО «РЖД».</p> <p>В случае обнаружения дефектов, угрожающих безопасности движения платформу следует отцепить и устранить неисправности.</p> <p>Транспортировать платформу с дефектами запрещается.</p>				
Подпись и дата					
Инв. № дубл.	<p>7.3.3 Разгрузка платформ</p> <p>7.3.3.1 Ответственность за сохранность платформ во время пребывания под разгрузкой возлагается на грузополучателя.</p> <p>7.3.3.2 Грузополучатель, получив от железной дороги уведомление о прибытии на станцию назначения платформ с контейнерами, обязан до их приема проверить:</p> <p>- соответствие фактического номера платформы номеру, указанному в накладной и паспорте;</p>				
Взам. инв. №					
Подпись и дата	<p><i>С.С. С.С.</i></p>				
Инв. № подл.	<p>8</p>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
1258.00.00.000РЭ					26

Перв. примен.	<p>- отсутствие повреждений платформы (вмятин, трещин и т.п.), а в случае их обнаружения потребовать от железной дороги технический акт по форме ВУ-25 или ВУ-25а;</p>				
	Справ. №	<p>7.3.3.3 Приняв платформу, грузополучатель должен убедиться, что платформа загружена нужным грузом, а также в исправности платформы. При выявлении неисправности грузополучатель, по возможности, устраняет ее и составляет акт о характере неисправности и принятых мерах.</p> <p>7.3.3.4 Платформу, которая должна быть разгружена, необходимо:</p> <ul style="list-style-type: none"> - подкатить на разгрузочный путь и затормозить стояночным тормозом или тормозными башмаками; - разгрузку платформы производить в соответствии с требованиями пунктов 7.3.2.4 и 7.3.2.5 данного документа; - порожнюю платформу присоединить к составу поезда. 			
Подпись и дата		<p>7.3.4 Регистрация и отправка</p> <p>7.3.4.1 Порожние платформы направляются на станцию приписки (если отсутствует другое назначение) по полным перевозочным документам порядком, установленным ОАО «РЖД».</p>			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
1258.00.00.000РЭ					27

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Лист

27

1258.00.00.000РЭ

Перв. примен.	8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕКУЩИЙ ОТЦЕПОЧНЫЙ РЕМОНТ				
	8.1 Общие указания				
Справ. №	8.1.1 Техническое обслуживание и ремонт выполняются в соответствии с «Инструкция по техническому обслуживанию вагонов эксплуатации (Инструкция осмотрику вагонов)».				
	8.1.2 Порожний вагон, подаваемый под погрузку на станции, где нет пунктов технического обслуживания, а также груженный вагон должны быть осмотрены, а в необходимых случаях и отремонтированы на ближайшем пункте технического обслуживания, расположенного перед станцией погрузки. На станциях формирования и расформирования, а в пути следования на станциях, предусмотренных графиком движения поездов, вагон должен пройти техническое обслуживание, а при выявлении неисправности – отремонтирован. На этих станциях организуется безотцепочный ремонт вагона.				
Подпись и дата	8.1.3 Ответственность за качество технического обслуживания и текущего ремонта несут пункты, их осуществляющие.				
	8.1.4 Ремонт вагона проводить только на предприятиях, имеющих специальное разрешение.				
Инв. № дубл.	8.2 Техническое обслуживание				
	Неисправными считают вагоны, которые по своему техническому состоянию не могут быть допущены к эксплуатации на железнодорожных путях общего пользования и требуют ремонта или исключения из инвентаря.				
Взам. инв. №	Неисправность вагона устанавливается работниками вагонного хозяйства или другими работниками, на которых приказом возложены обязанности по техническому обслуживанию вагонов.				
	8.2.1 При техническом обслуживании (ТО) проверяются:				
Подпись и дата	- Наличие деталей и узлов вагонов и их соответствие установленным нормативам;				
	- сроки ремонта, кроме того, сроки единой технической ревизии;				
Инв. № подл.					
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1258.00.00.000РЭ					Лист
					28

Перв. примен.

- Исправность автосцепного устройства, тормозного оборудования, поручней, тележек, колесных пар, буксовых узлов, рессорного подвешивания, наличие и исправность устройств, предохраняющих от падения на путь деталей и подвагонного оборудования;

- исправность рамы вагона.

8.3 Текущий отцепочный ремонт

Текущий отцепочный ремонт в объеме ТР-2 выполняется на специализированных пунктах или путях, расположенных на ПТО или в депо. Текущий отцепочный ремонт должен выполняться в соответствии с требованиями Руководства по текущему отцепочному ремонту РД 32 ЦВ-056.

Текущий отцепочный ремонт в объеме ТР-1 порожнего вагона производится на пунктах подготовки грузовых вагонов к перевозкам или специально выделенных путях. Текущий отцепочный ремонт в объеме- должен выполняться в соответствии с требованиями» Руководящий документ. Подготовка грузовых вагонов к перевозкам» РД 32 ЦВ 094 (ТР-1)

Справ. №

Подпись и дата

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие платформы требованиям настоящего руководства по эксплуатации.

9.2 Гарантийные сроки исчисляются со дня отгрузки платформы с завода-изготовителя и устанавливаются:

- 3 года на вагон-платформу;
- 15 лет на металлоконструкцию рамы для модели 13-1258;
- 16 лет на металлоконструкцию рамы для модели 13-1258-01;
- 5 лет на стояночный тормоз и детали рычажной передачи тормоза (кроме тормозных колодок и износостойких втулок);
- 3 года на сохранность защитных свойств лакокрасочных покрытий;
- на тележки – согласно техническим условиям на тележку.

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Име. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1258.00.00.000РЭ

Перв. примен.
Справ. №

9.3 Гарантийные сроки на комплектующие узлы и детали устанавливаются в соответствии с государственными, отраслевыми стандартами, техническими условиями и паспортами поставщиков на эти изделия.

9.4 При появлении в течение гарантийного срока дефектов в деталях и сборочных единицах (при соблюдении потребителем правил эксплуатации платформы), представители предприятия-потребителя и предприятия-изготовителя должны в установленном порядке составить акт рекламации.

В соответствии с актом рекламации предприятие-изготовитель должен исправить дефекты или заменить детали и сборочные единицы в кратчайший технически возможный срок, но не позднее 20 дней со дня получения акта.

При отказе предприятия-изготовителя от устранения дефектов, потребитель оставляет за собой право отправить платформу или ее сборочную единицу, деталь на предприятие и взыскать стоимость за ранее оплаченную продукцию. Нарушение этих требований влечет за собой ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации.

9.5 Гарантии не распространяются на платформы имевшие сходство с рельс по причинам, не зависящим от конструкции, и претензии заводом-изготовителем не принимаются.

9.6 Рекламации на пришедшие в негодность детали и узлы по вине завода - изготовителя принимаются при наличии соответствующего акта формы ВУ-41 М, утвержденного в установленном порядке.

На детали и узлы, подвергшиеся ремонту у потребителя, рекламации завод не рассматривает и не удовлетворяет.

Подпись и дата	Изн. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	Изн. № подл.
			<i>С.В. Сидоров</i> 20.02.17	8

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ
------	------	----------	---------	------	------------------

Перв. примен.
Справ. №

10 УТИЛИЗАЦИЯ

10.1 По истечении срока службы платформы или списания основная масса тары – сталь используется в качестве шихты при переплавке металла.

Резиновые рукава используются как вторичное сырье в резинотехнической промышленности.

Деревянные бруски используются как вторичная древесина в деревообрабатывающей промышленности.

11 КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

АО «Ружхиммаш», Рузаевка, Мордовия, 431440.

Отдел сбыта вагонов. Тел. (83451) 9-63-18

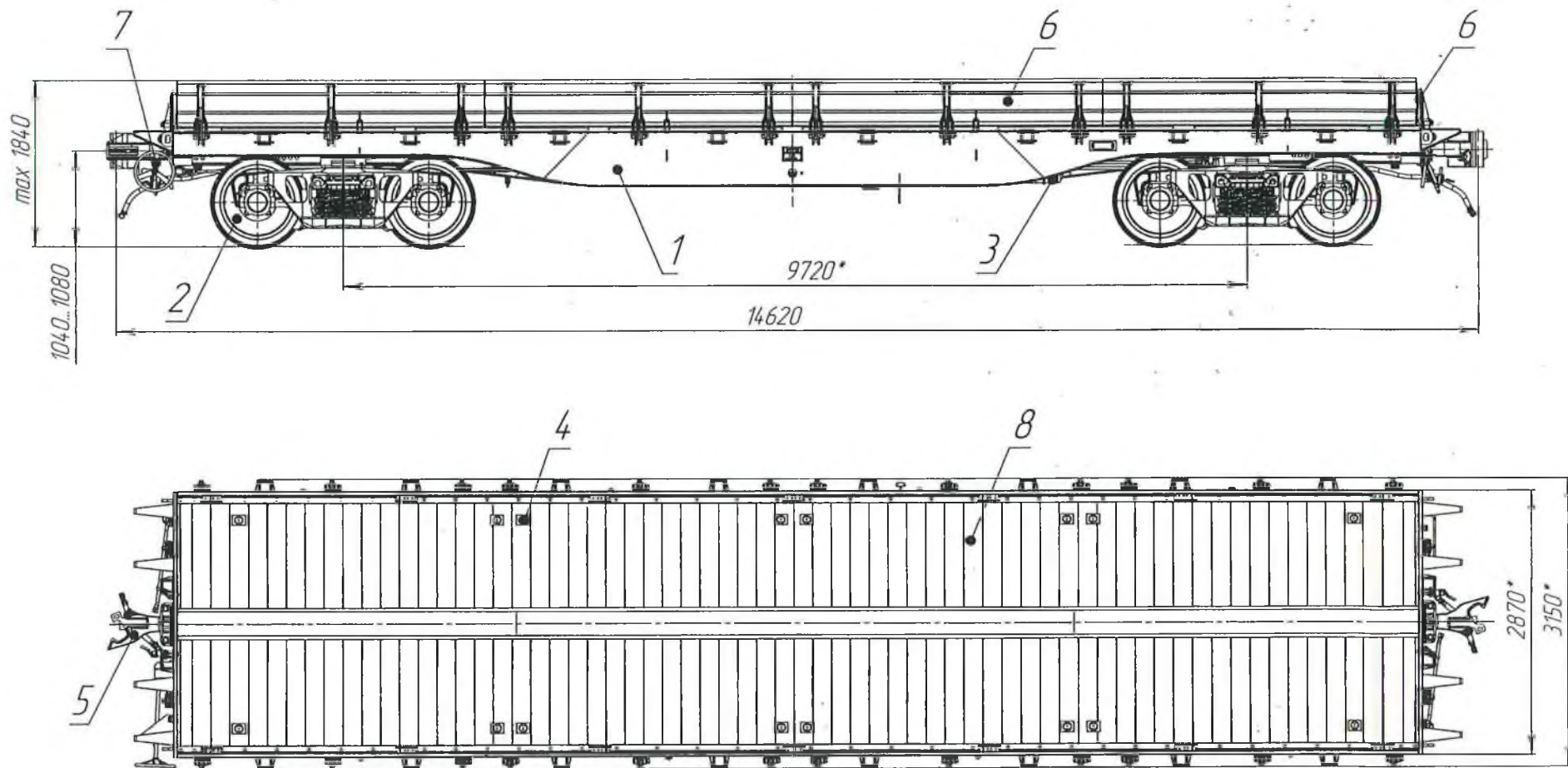
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
					31

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.
8	<i>В.В. 28.02.17</i>					

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)



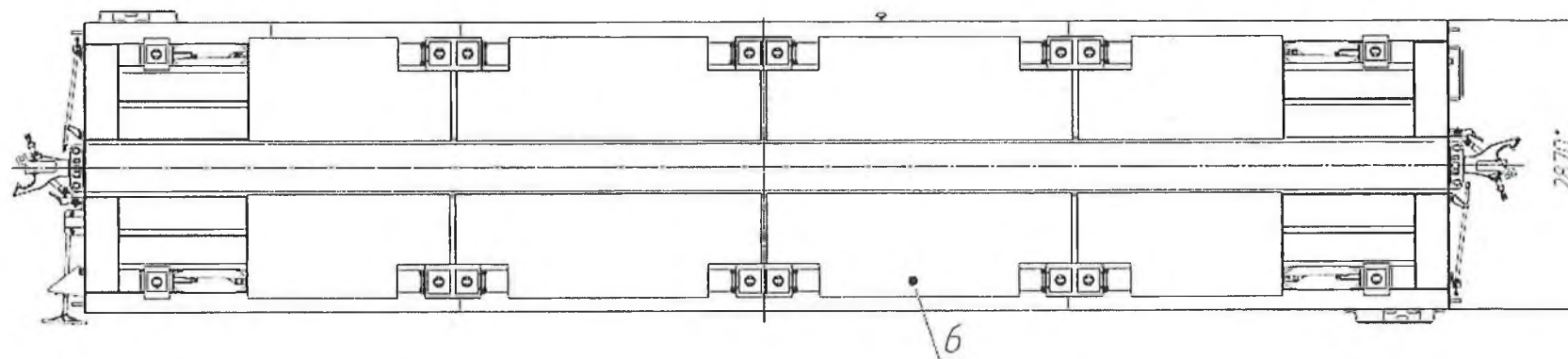
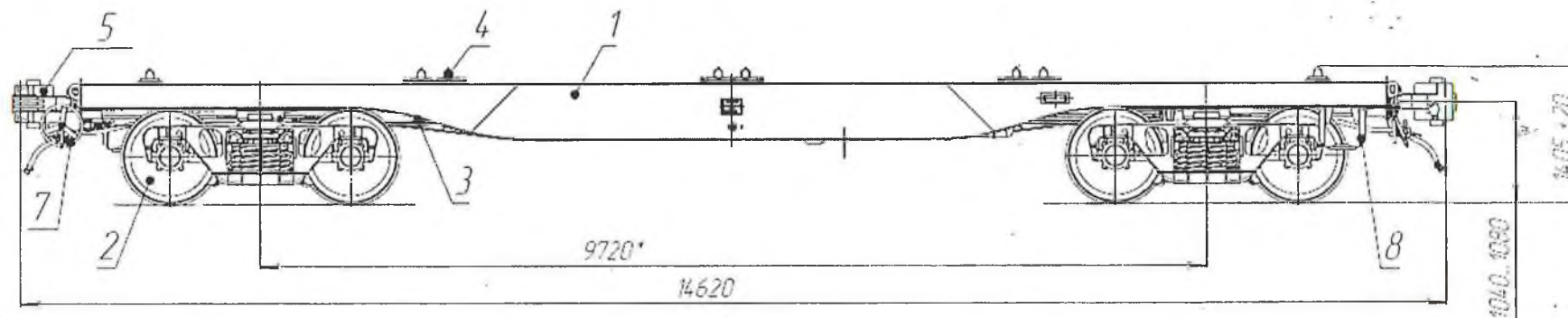
- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Рама | 5. Устройство автосцепное |
| 2. Ходовая часть | 6. Борта откидные |
| 3. Оборудование тормозное | 7. Тормоз стояночный |
| 4. Упоры фитинговые | 8. Настил пола |

Рисунок А1 - Вагон-платформа универсальная модель 13-1258

1258.00.00.000РЭ

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам инв. №	Инд. № дубля	Подпись и дата	Справа №	Поля примеч.
8	<i>SD 23.04.19</i>					

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	344	ТОО-2019	<i>ИМД</i>	23.04.19



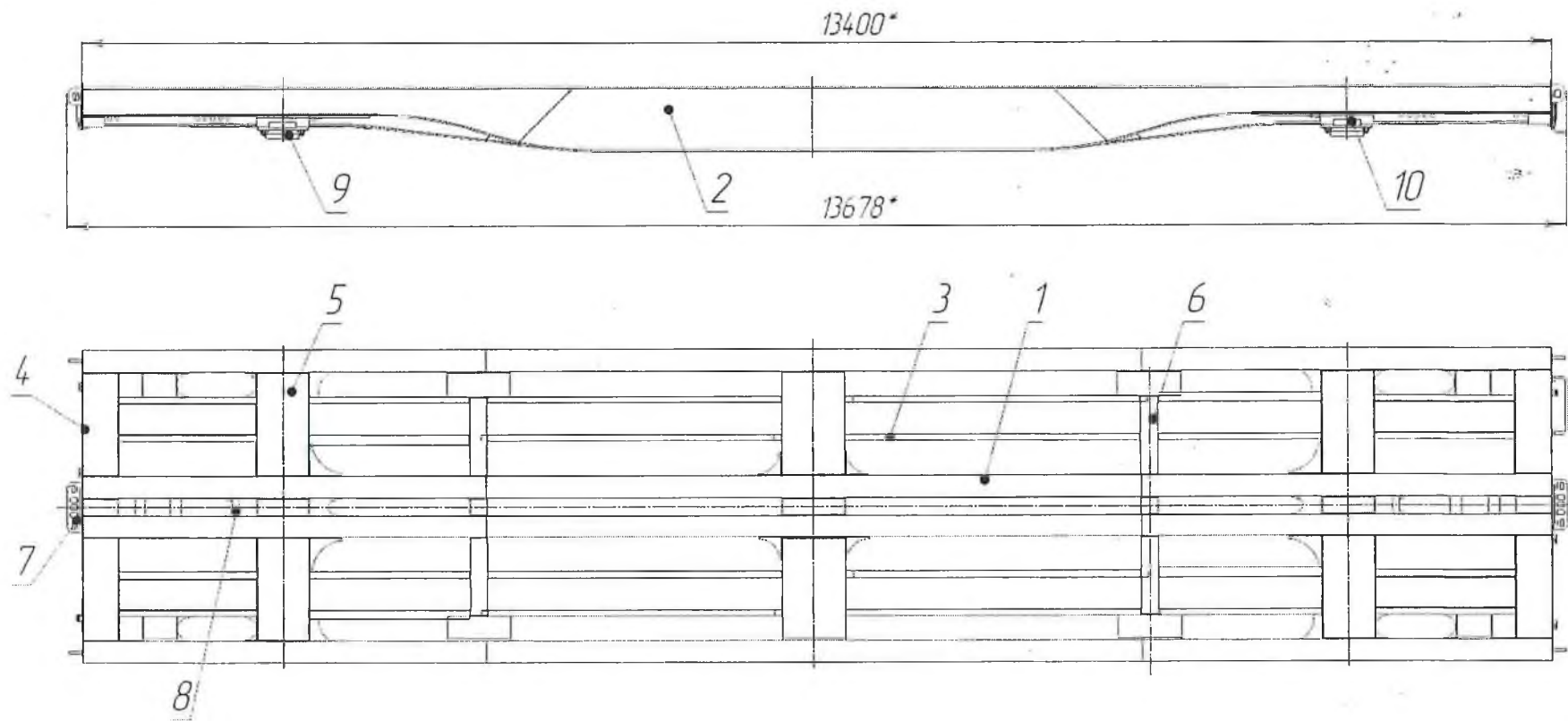
- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Рама | 5. Устройство автосцепное |
| 2. Ходовая часть | 6. Настил |
| 3. Оборудование тормозное | 7. Тормоз стояночный |
| 4. Упоры фитинговые | 8. Подножка составителя |

Рисунок А2 - Вагон-платформа для крупнотоннажных контейнеров модель 13-1258-01

1258.00.00.000РЭ	Лист
	33

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.
8	<i>РФ 21.09.17</i>					

Изм.	
Лист	
№ докум.	
Подпись	
Дата	



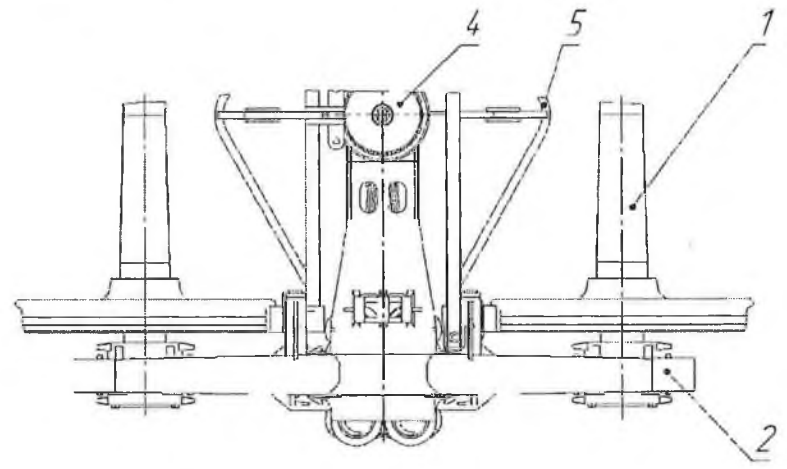
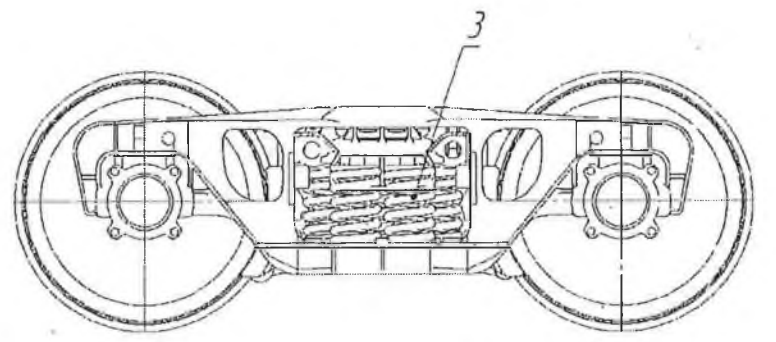
- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Хребтовая балка | 6. Промежуточная поперечная балка |
| 2. Боковая балка | 7. Упор передний |
| 3. Промежуточная продольная балка | 8. Упор задний |
| 4. Лобовая балка | 9. Пятники |
| 5. Шкворневая балка | 10. Скользуны |

Рисунок А3 - Рама платформ

1258.00.00.000РЭ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.
8	<i>Сыс 21.02.17</i>					

Изм.	
Лист	
№ докум.	
Подпись	
Дата	



- | | |
|---------------------------|------------------------------|
| 1. Колесная пара | 4. Надрессорная балка |
| 2. Боковая рама | 5. Рычажная передача тормоза |
| 3. Подвешивание рессорное | |

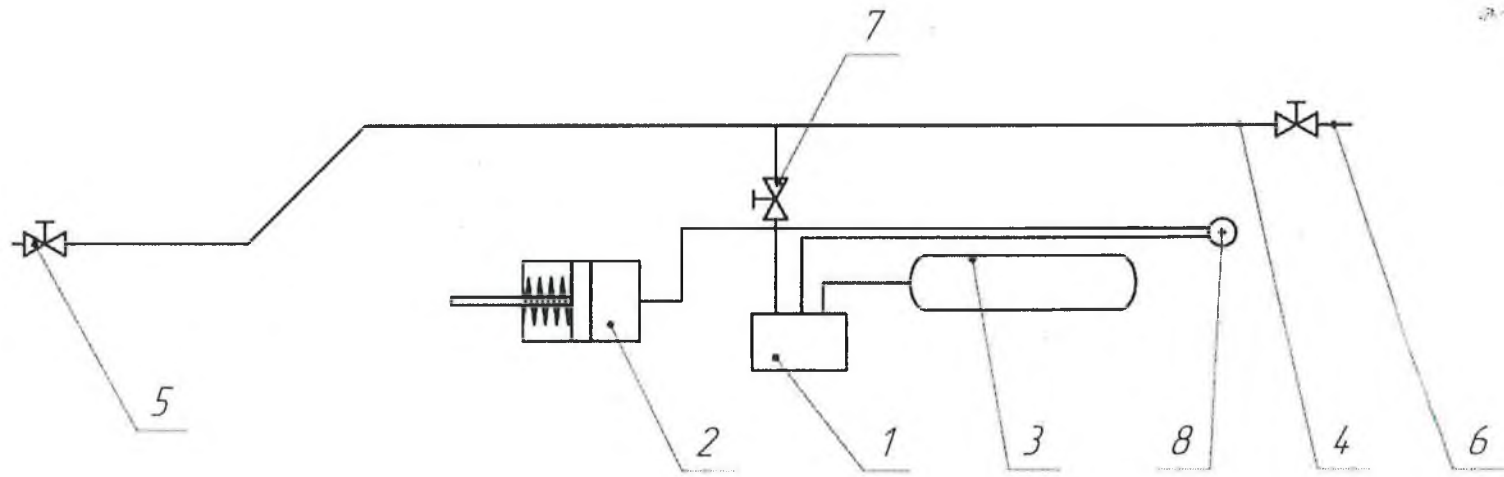
Рисунок А4 – Тележка (ходовая часть)

12.58.00.00.000РЭ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
8	<i>С.В.С.</i>			

Справ. №	Перв. примен.

Изм.	
Лист	
№ докум.	
Удобрение	
Дата	



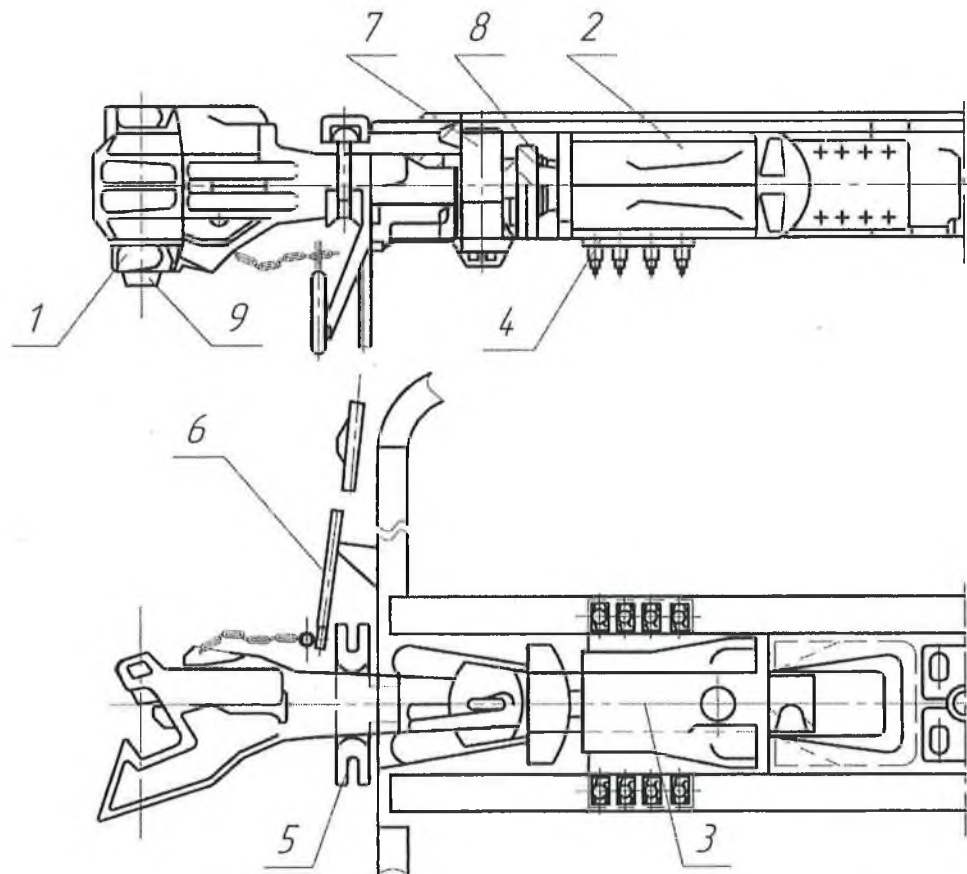
- | | |
|--------------------------|-------------------------|
| 1. Воздухораспределитель | 5. Концевой кран |
| 2. Тормозной цилиндр | 6. Соединительный рукав |
| 3. Воздушный резервуар | 7. Разобщительный кран |
| 4. Воздухопровод | 8. Авторежим |

Рисунок А5 – Схема тормозной системы вагона-платформы

1258.00.00.000РЭ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.
8	<i>В.В.В. 28.02.18</i>					

Изм.	
Лист	
№ докум.	
Подпись	
Дата	



- | | |
|--------------------------|------------------------------------|
| 1. Автосцепка СА-3 | 6. Расцепной рычаг |
| 2. Поглощающий аппарат | 7. Клин тягового хомута |
| 3. Тяговый хомут | 8. Планка упорная |
| 4. Поддерживающая планка | 9. Нижний ограничитель (кронштейн) |
| 5. Центрирующая балочка | |

Рисунок А6 – Ударно-тяговое устройство

1258.00.00.000РЭ	Лист
	37

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
8	<i>В.В.В. 28.02.17</i>			

Справ. №	Перв. примен.

Изм.	
Лист	
№ докум.	
Подпись	
Дата	

1258.00.00.000РЭ

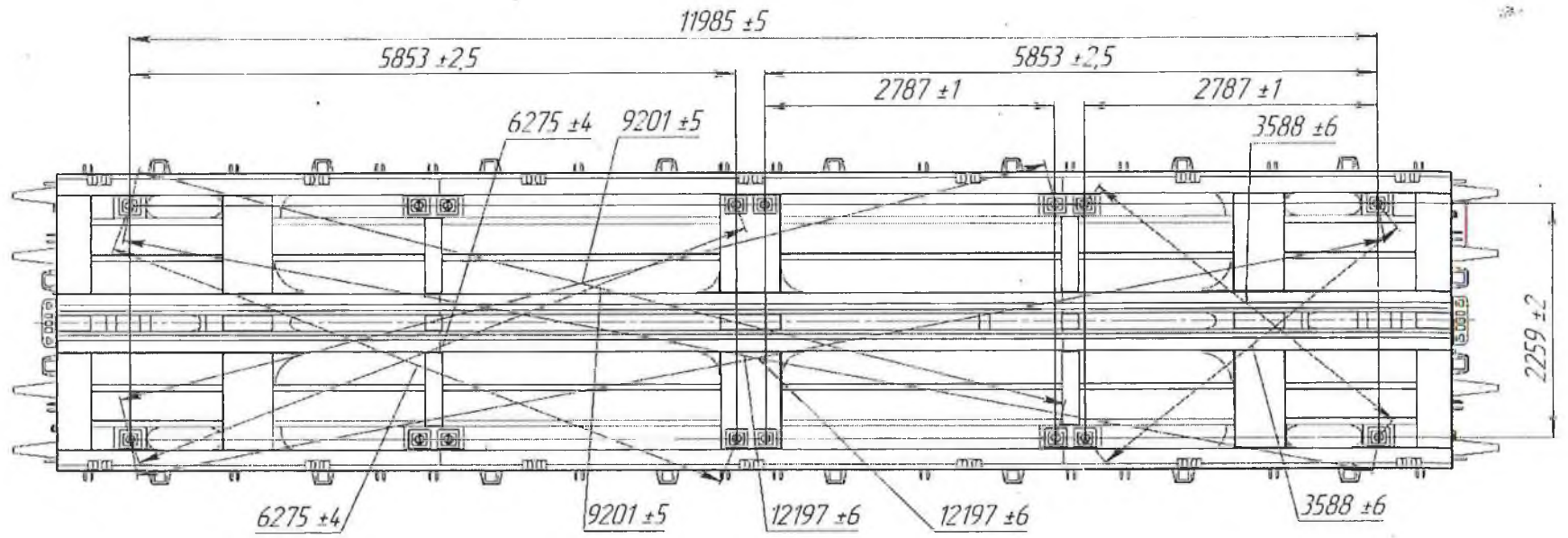
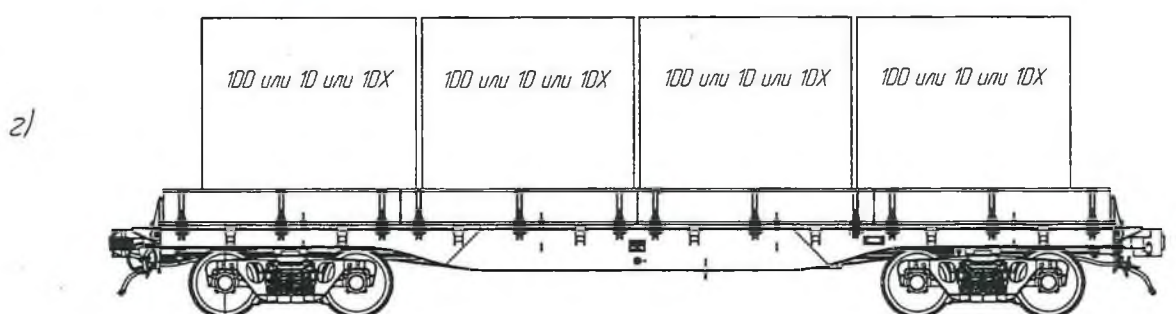
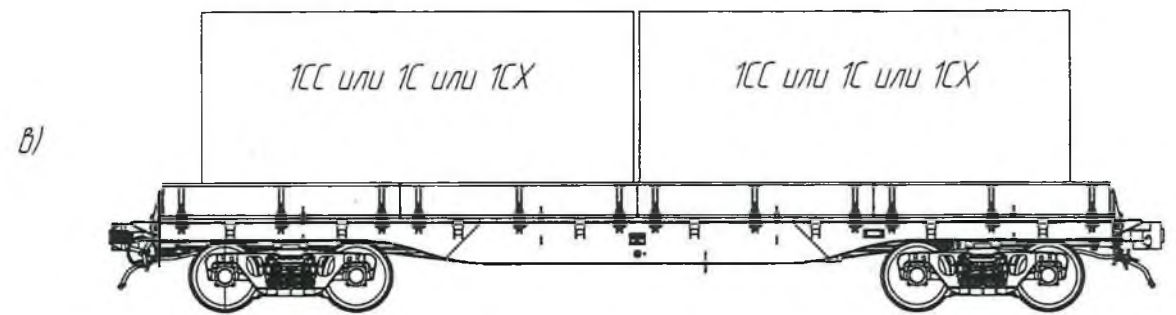
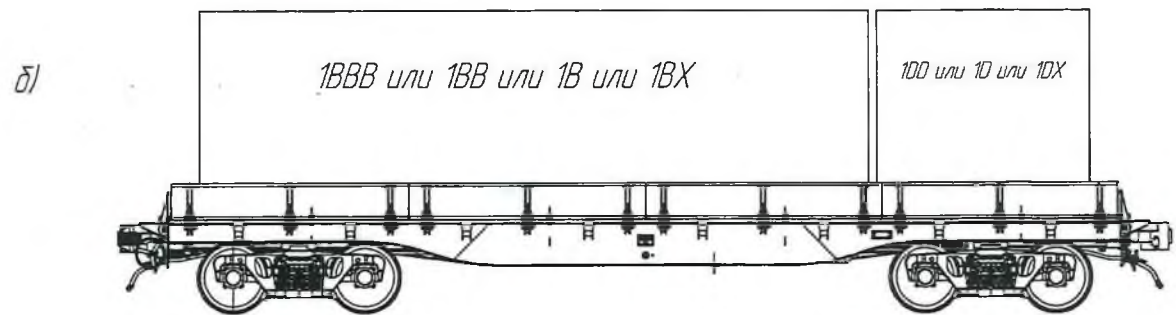
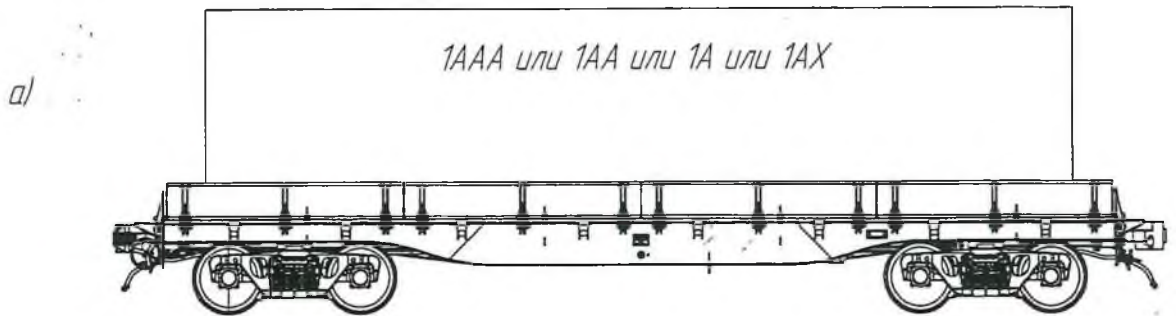


Рисунок А7 – Схема размещения упоров для крепления контейнеров на платформах модели 13-1258 и модели 13-1258-01

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
 Схема погрузки контейнеров на платформе
 модели 13-1258



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инт. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

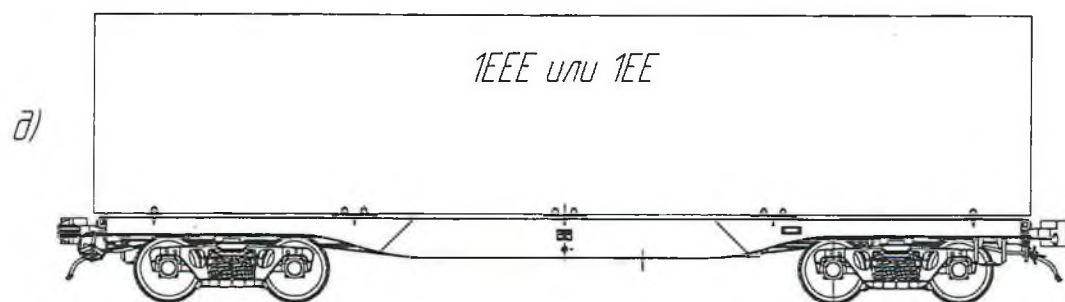
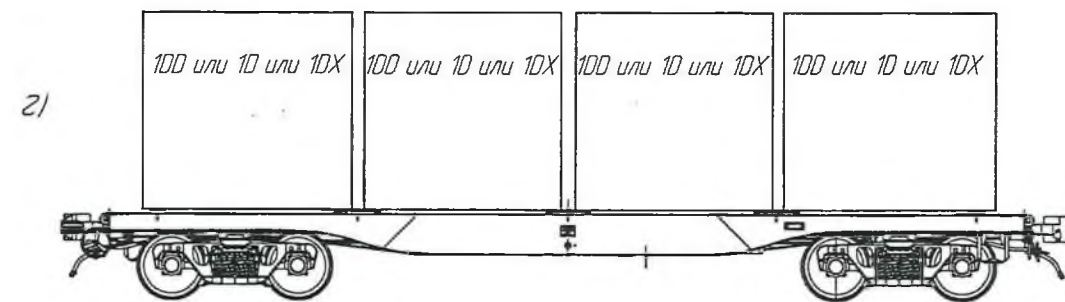
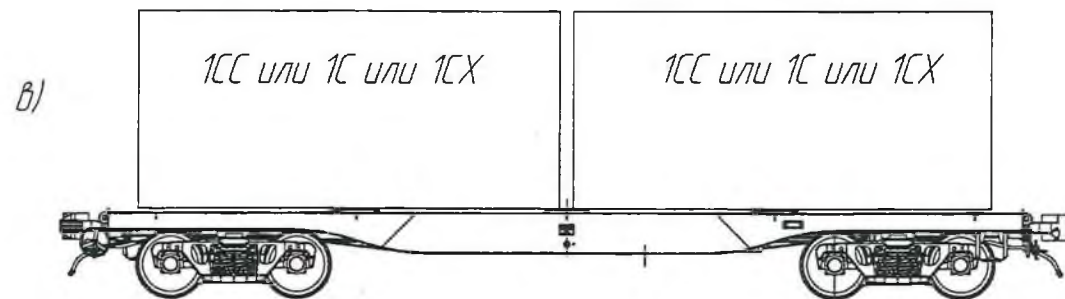
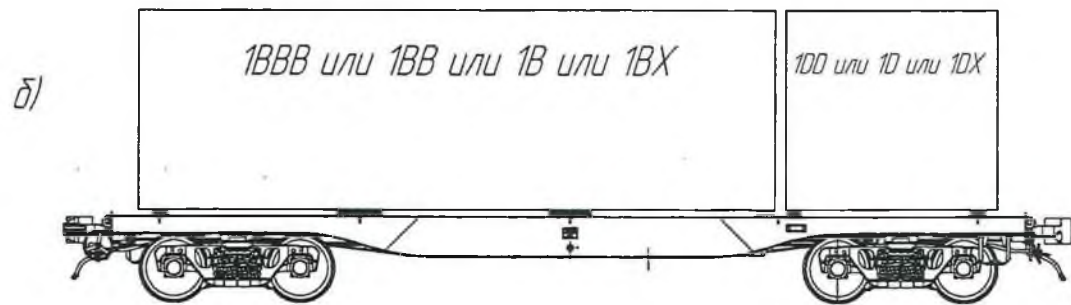
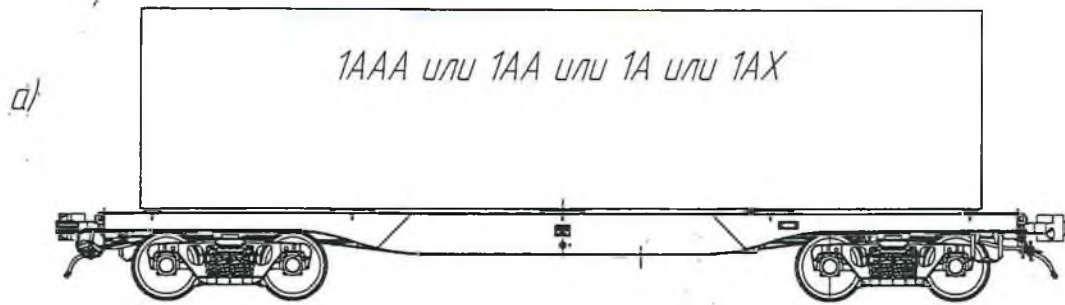
Инт. № подл.

С. П. Сидоркин

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1258.00.00.000РЭ

Схема погрузки контейнеров на платформе модели 13-1258-01



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Име. № подл.

[Handwritten signature]

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1258.00.00.000РЭ

Лист

40

Перв. примен.
Справ. №

1. Суммарная масса брутто контейнеров, устанавливаемых на платформах - не более 72 т.
2. Контейнеры располагать торцевыми дверями друг к другу.
3. Допускаются другие возможные сочетания в пределах использования грузоподъемности платформы и её длины по упорам для крепления фитингов контейнеров с массой брутто контейнера не более 36 т:
4. Остальные требования – в соответствии с «Техническими условиями размещения и крепления грузов в вагонах и контейнерах» №ЦМ-943 и в соответствии с МТУ размещения и крепления универсальных контейнеров типовых размеров 1А, 1АХ, 1АА, 1ААА, 1В, 1ВХ, 1ВВ, 1ВВВ, 1С, 1СХ, 1СС, 1D, 1DХ, 1DD, 1ЕЕ, 1ЕЕЕ перевозимых ОАО «РЖД», на платформах универсальной модели 13-1258 и для крупнотоннажных контейнеров модели 13-1258-01.

Подпись и дата
Изм. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Ина. № подл.

С.А.А. 17

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1258.00.00.000РЭ	Лист
						41

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(справочное)

1 Окраска платформ

1.1 Подготовка поверхности платформ для окраски.

Наружные поверхности должны быть очищены дробеструйным методом до 3-ей степени чистоты по ГОСТ 9.402-2004.

1.2 Окраска

1.2.1 Окрасочные покрытия указаны в таблице 2

Таблица 2

Окрашиваемая поверхность	Грунтовка, обозначение	Лакокрасочные материалы, обозначение	Площадь поверхности покрытия, м ²
Борта и металлический настил пола (для платформы модели 13-1258)	Грунтовка ГФ-021 красно-коричневая ГОСТ 25129-83, 1 слой Гпокр. = 182 м ²	Определяется заказчиком	40
Рама, тормозное оборудование, корпуса автосцепки, кронштейны тормозного оборудования, место для меловых надписей		Эмаль ПФ-115 черная ГОСТ 6465-76, 2 слоя (RAL 9004 или RAL 9005)	140
Стойки (клыки упоров), наконечник и головка соединительных рукавов, концевой и разобщительный кран, ручка переключателя режимов и толкатель выпускного клапана воздухораспределителя, сигнальный отросток замка автосцепного устройства, кронштейн тяговый, штурвал стояночного тормоза, поводок выпускных клапанов		Эмаль ПФ-115 красная ГОСТ 6465-76, 2 слоя (RAL 3001 или RAL 3020)	2
Знаки и надписи		Эмаль ПФ-115 белая ГОСТ 6465-76 (RAL 9003 или RAL 9010)	3

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Име. № дубл.

Взам. шиф. №

Подпись и дата

Име. № подл.

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
(обязательное)
ПЕРЕЧЕНЬ ГРУЗОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ ПЕРЕВОЗКЕ
НА ВАГОНЕ-ПЛАТФОРМЕ ДЛЯ КРУПНОТОННАЖНЫХ КОНТЕЙНЕРОВ
МОДЕЛИ 13-1258-01

№ п/п	Код груза по ЕТСНГ	Наименование груза по ЕТСНГ
1	391159	Контейнеры универсальные новые
2	391464	Контейнеры специализированные порожние собственные
3	391479	Контейнеры универсальные общего парка в ремонт и из ремонта
4	391498	Контейнеры универсальные порожние собственные
5	693231	Сборная контейнерная отправка
6	002006	Средние контейнеры
7	003009	Крупные контейнеры

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1258.00.00.000РЭ

