

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«РОССИЙСКИЕ ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ»

СОГЛАСОВАНО  
Главный инженер  
Департамента пассажирских  
сообщений ОАО «РЖД»  
  
Ю.А.Денисов  
«    »    2010г.

СОГЛАСОВАНО  
Главный инженер  
Департамента вагонного хозяйства  
ОАО «РЖД»  
  
А.Ф.Комиссаров  
«    »    12    2010г.

**Типовые технологические карты  
по ультразвуковому контролю средней части осей колесных пар  
поверхностными волнами**

СОГЛАСОВАНО  
Заместитель генерального  
директора по развитию  
производства и безопасности  
ОАО «ФИК»  
  
С.Д.Лавниченко  
«    »    2010г.

СОГЛАСОВАНО  
Главный инженер  
Центральной дирекции по  
ремонту грузовых вагонов-  
филиала ОАО «РЖД»  
  
Н.К.Воробьев  
«    »    2010г.

Директор НИИ мостов  
В.В.Кондратов  
  
«    »    2010г.

2010

Технологическая карта №1						
Разраб.				Колесная пара		_____ (дирекция)
Утв.				Средняя часть оси колесной пары		Депо _____
Н.контр.						
Цех	К.Р.	Наименование операции		Наименование, марка материала		
		Контроль ультразвуковой				
Наименование оборудования				НД на контроль		Обозначение ИОТ
Дефектоскоп типа УД2-102 или УД2-102ВД, ПЭП П121-1,25-90, СО-2 (СО-3Р), НО 1.11.002-О				ТИ 07.90-2010		
Контролируемый объект	Угол ввода $\alpha$ , град	Частота $f$ , МГц	Поверхность сканирования	Браковочный уровень чувствительности, дБ	Зона контроля	Особые указания
Ось РУ1 или РУ1Ш	90	1,25	Средняя часть	$K_u=25$ дБ (относительно эхо-сигнала от торца СО)	Средняя часть	Контроль проводится в соответствии с ТИ 07.90-2010
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подготовить дефектоскоп к работе в соответствии с 6.5 ТИ 07.90-2010</li> <li>2. Подготовить контролируемую ось в соответствии с 6.9 ТИ 07.90-2010</li> <li>3. Вызвать настройку, соответствующую проведению УЗК осей по варианту AR4</li> <li>4. Установить уровень фиксации.</li> <li>5. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси</li> <li>6. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность с противоположной стороны средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси</li> <li>7. Ось браковать при обнаружении в зоне ВС1 эхо-сигнала с амплитудой, равной или превышающей браковочный уровень чувствительности.</li> <li>8. Результаты контроля занести в журнал.</li> </ol>						
ОК	Контроль неразрушающий ультразвуковой					

Технологическая карта №2

Разраб.				Колесная пара		_____ (дирекция)	
Утв.							
Н.контр.				Средняя часть оси колесной пары		Депо _____	
Цех	К.Р.	Наименование операции		Наименование, марка материала			
		Контроль ультразвуковой					
Наименование оборудования				НД на контроль		Обозначение ИОТ	
Дефектоскоп ультразвуковой типа УД2-70, ПЭП П121-1,25-90, СО-2 (СО-3Р), НО 1.11.002-О				ТИ 07.90-2010			
Контролируемый объект	Угол ввода $\alpha$ , град	Частота $f$ , МГц	Поверхность сканирования	Браковочный уровень чувствительности, дБ	Зона контроля	Особые указания	
Ось РУ1 или РУ1Ш	90	1,25	Средняя часть	$K_u=25$ дБ (относительно эхо-сигнала от торца СО)	Средняя часть	Контроль проводится в соответствии с ТИ 07.90-2010	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подготовить дефектоскоп к работе в соответствии с 6.6 ТИ 07.90-2010</li> <li>2. Подготовить контролируемую ось в соответствии с 6.9 ТИ 07.90-2010</li> <li>3. Вызвать настройку, соответствующую проведению УЗК осей по варианту AR4</li> <li>4. Установить уровень фиксации.</li> <li>5. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси</li> <li>6. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность с противоположной стороны средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси</li> <li>7. Ось браковать при обнаружении в зоне строба 1 эхо-сигнала с амплитудой, равной или превышающей браковочный уровень чувствительности.</li> <li>8. Результаты контроля занести в журнал.</li> </ol>							
ОК	Контроль неразрушающий ультразвуковой						

Технологическая карта №3						
Разраб.				Колесная пара		_____ (дирекция)
Утв.				Средняя часть оси колесной пары		Депо _____
Н.контр.						
Цех	К.Р.	Наименование операции		Наименование, марка материала		
		Контроль ультразвуковой				
Наименование оборудования				НД на контроль		Обозначение ИОТ
Дефектоскоп ультразвуковой типа УД4-Т, ПЭП П121-1,25-90, СО-2 (СО-3Р), НО 1.11.002-О				ТИ 07.90-2010		
Контролируемый объект	Угол ввода $\alpha$ , град	Частота $f$ , МГц	Поверхность сканирования	Браковочный уровень чувствительности, дБ	Зона контроля	Особые указания
Ось РУ1 или РУ1Ш	90	1,25	Средняя часть	$K_u=25$ дБ (относительно эхо-сигнала от торца СО)	Средняя часть	Контроль проводится в соответствии с ТИ 07.90-2010
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подготовить дефектоскоп к работе в соответствии с 6.7 ТИ 07.90-2010</li> <li>2. Подготовить контролируемую ось в соответствии с 6.9 ТИ 07.90-2010</li> <li>3. Вызвать настройку, соответствующую проведению УЗК осей по варианту AR4</li> <li>4. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси</li> <li>5. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность с противоположной стороны средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси</li> <li>6. Ось браковать при обнаружении в зоне контроля эхо-сигнала с амплитудой, равной или превышающей браковочный уровень чувствительности.</li> <li>7. Результаты контроля занести в журнал.</li> </ol>						
ОК	Контроль неразрушающий ультразвуковой					

Технологическая карта №4

Разраб.				Колесная пара		_____ (дирекция)	
Утв.							
Н.контр.				Средняя часть оси колесной пары		Депо _____	
Цех	К.Р.	Наименование операции		Наименование, марка материала			
		Контроль ультразвуковой					
Наименование оборудования				НД на контроль		Обозначение ИОТ	
Дефектоскоп ультразвуковой типа УДС2-52, ПЭП П121-1,25-90, СО-2 (СО-3Р), НО 1.11.002-О				ТИ 07.90-2010			
Контролируемый объект	Угол ввода $\alpha$ , град	Частота $f$ , МГц	Поверхность сканирования	Браковочный уровень чувствительности, дБ	Зона контроля	Особые указания	
Ось РУ1 или РУ1Ш	90	1,25	Средняя часть	$K_u=25$ дБ (относительно эхо-сигнала от торца СО)	Средняя часть	Контроль проводится в соответствии с ТИ 07.90-2010	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подготовить дефектоскоп к работе в соответствии с 6.8 ТИ 07.90-2010</li> <li>2. Подготовить контролируемую ось в соответствии с 6.9 ТИ 07.90-2010</li> <li>3. Вызвать настройку, соответствующую проведению УЗК осей по варианту AR4</li> <li>4. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси</li> <li>5. Установить ПЭП на цилиндрическую поверхность с противоположной стороны средней части оси вблизи ступицы колеса и провести сканирование по периметру оси/</li> <li>6. Ось браковать при обнаружении в стробе АСД1 эхо-сигнала с амплитудой, равной или превышающей браковочный уровень чувствительности.</li> <li>7. Результаты контроля занести в журнал.</li> </ol>							
ОК	Контроль неразрушающий ультразвуковой						