

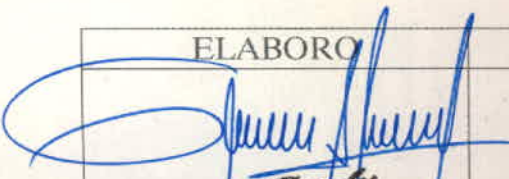

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

ESPECIFICACION TECNICA

CMyGT – MR TdI /N° 006-2017

Propósito

Efectuar la reparación parcial de bogies tractivos y/o portantes del tipo FIATIII para coches motores Materfer 400-2 de trochas 1.435 y 1.676 afectados a los servicios denominados Trenes del Interior.

ELABORO	REVISO	APPROBO
 Guillermo A. Rosales Gerencia De Planificación Operativa Largo Distancia E. Interior Subgerencia De Material Rodante		 Gabriel Manzano Subgerente Coordinación de Áreas Complementarias TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

Ing. Ricardo Forti
Gerente Regional
Trenes Argentinos Operaciones



Especificación Técnica para la reparación parcial de bogies tractivos y/o portantes tipo FIATIII de los coches motores Materfer 400-2 de trochas 1.435 y 1.676.

OBJETO:

Definir las tareas a realizar sobre el bogie por el proveedor, para que el mismo pueda ser rehabilitado al servicio, asegurando los estándares de seguridad y confiabilidad necesarios, para la correcta prestación de los servicios ferroviarios a los cuales se les asigne el material rodante.

ALCANCES:

Contempla los componentes que deben ser revisados, reemplazados, las tareas de acondicionamiento, ensayos no destructivos, controles dimensionales, plazo de entrega, documentación técnica y garantía.

TAREAS A REALIZAR:

1. Limpieza e inspección previa

- a. El bogie será lavado con agua caliente a presión o vapor y agentes desengrasantes no cáusticos.
- b. Se inspeccionará el conjunto armado a fin de determinar e inventariar daños y averías.

2. Tareas a realizar en el bastidor del bogie

- a. Se realizará un segundo lavado en profundidad con agua caliente a presión o vapor y agentes desengrasantes no cáusticos.
- b. Se procederá al desmontaje y posterior desarme de la totalidad de los subconjuntos.
- c. Arenado total del bastidor.
- d. Se realizará un ensayo no destructivo mediante tintas penetrantes, a efectos de detectar fisuras.
- e. En caso de localizarse fisuras, se procederá a su reparación mediante soldadura eléctrica, previo preparado de la zona a intervenir, con la finalidad de garantizar la calidad de las soldaduras. Se deberán agregar refuerzos (platabanda).
- f. En caso de haberse reparado fisuras, se someterá el bastidor a un tratamiento térmico de distensionado.


Ing. Ricardo Forri
Gerente Regional
Trenes Argentinos Operaciones



- g. Se realizará el control dimensional del bastidor.
- h. Se realizará la alineación de pedestales.
- i. Se controlará el paralelismo de los ejes.
- j. Se controlará la planitud, atrochamiento y diagonales del bastidor.
- k. Se pintará el bastidor del bogie con pintura anticorrosiva y esmalte sintético gris RAL7016.

3. Tareas a realizar en la viga oscilante

- a. Se realizará un segundo lavado en profundidad con agua caliente a presión o vapor y agentes desengrasantes no cáusticos, asegurando la remoción total de objetos extraños tales como escorias, restos de pintura, grasas, etc.
- b. Se realizará un ensayo no destructivo mediante tintas penetrantes, a efectos de detectar fisuras en las soldaduras estructurales entre placas y en las soldaduras de la totalidad de los soportes de la viga oscilante.
- c. En caso de localizarse fisuras, se procederá a su reparación mediante soldadura eléctrica, en ambos lados, utilizando electrodos básicos de bajo hidrógeno: AWS E-7015, AWS E-7016, AWS E-7018, previo preparado de la zona a intervenir, con la finalidad de garantizar la calidad de las soldaduras.
- d. En caso de haberse reparado fisuras, se someterá la viga oscilante a un tratamiento térmico de distensionado.
- e. Se desmontará el silentblock de centro de viga oscilante, se realizará el control dimensional del alojamiento y de ser necesario se normalizará.
- f. Se montará un silentblock de centro de viga oscilante nuevo.
- g. Se controlará los apoyos de patines laterales de la viga oscilante, de ser necesario deberán repararse o cambiarse.
- h. Se realizará el control dimensional de la viga oscilante según plano.
- i. Se controlará la planitud.
- j. Se pintará la viga oscilante con pintura anticorrosiva y esmalte sintético gris RAL7016.

4. Tareas a realizar en el par montado

- a. Se realizará la limpieza de los gorriones.
- b. Se realizará el control dimensional de los gorriones del eje.
- c. Se realizará el control dimensional del eje, de acuerdo al plano original, descartándose aquel que se encuentre fuera de tolerancias.
- d. Se realizará el control de la corona de transmisión (solo en los pares montados tractivos). Realizar control de fisuras por END.


Ing. Ricardo Forli
Gerente Regional
Trenes Argentinos Operaciones