

Tabela 1 Środki do realizacji podczas eksploatacji (w tym utrzymania) wagonów

Środki	Ogłędziny kół przed wyjazdem	Kontrola kół przy zmianie klocków hamulcowych (w warsztacie i poza)	Informacja dla warsztatów	Ogłędziny kół w warsztatach (zgodnie z EVIC)	
Adresat	Wszyscy przewoźnicy kolejowi	Wszystkie ECM w naprawach (nie dotyczy napraw GCU)	Wszystkie ECM	W przypadku napraw GCU: Wszystkie ECM i przewoźnicy kolejowi	W przypadku zleconych napraw: Wszystkie ECM
Zakres	<ul style="list-style-type: none"> wagony wyposażone w kompozytowe klocki hamulcowe wszystkie typy kół (również koła z białym pasem) ograniczone do widocznych części koła 	<ul style="list-style-type: none"> wagony z wszelkiego rodzaju klockami hamulcowymi konstrukcja koła BA 314 / ZDB29 (z nachyleniem pod obrzeżem koła – produkcja przed 2006) i BA004 ograniczone do widocznych części koła 	<ul style="list-style-type: none"> informacja do warsztatów o instrukcjach od ECM konstrukcja koła BA 314 / ZDB29 (z nachyleniem pod obrzeżem koła- produkcja przed 2006) i BA004 	<ul style="list-style-type: none"> systematycznie dla wszystkich typów kół 	<ul style="list-style-type: none"> konstrukcja koła BA 314/ZDB29 (z nachyleniem pod obrzeżem koła- produkcja przed 2006) i BA004
Kryteria	<p>Kontrola wizualna:</p> <ul style="list-style-type: none"> pojedynczych pęknięć na powierzchni tocznej koła (patrz zdjęcia – slajd 8) pęknięć wieńca i tarczy (Załącznik 9 GCU) każdego zidentyfikowanego przecięcia termicznego koła (Załącznik 9 GCU) 	<p>Kontrola wizualna:</p> <ul style="list-style-type: none"> pojedynczych pęknięć na powierzchni tocznej koła¹ pęknięć wieńca i tarczy każdego zidentyfikowanego przecięcia termicznego koła² Kontrole odgłosu kół (poza warsztatami, po wyluzowaniu składu) 	<ul style="list-style-type: none"> zlecenie ogłędzin podczas wymiany klocków hamulcowych usunięcie oznaczenia w postaci białego pasa wdrożenie właściwych środków utrzymania dla demontowanych kół poszczególne odpowiednie wartości (np. plan utrzymania, wyposażenie, przebieg) 	<p>Kontrola wizualna:</p> <ul style="list-style-type: none"> pojedynczych pęknięć na powierzchni tocznej koła¹ pęknięć wieńca i tarczy każdego podejrzenia przecięcia termicznego koła² 	<p>Kontrola wizualna:</p> <ul style="list-style-type: none"> pojedynczych pęknięć na powierzchni tocznej koła¹ pęknięć wieńca i koła każdego podejrzenia przecięcia termicznego koła² usunięcie oznaczenia w postaci białego pasa
Środki zaradcze	<ul style="list-style-type: none"> wysłanie wagonu do warsztatu wykonanie czynności po demontażu zestawu kołowego (ECM) 	<ul style="list-style-type: none"> wysłanie wagonu do warsztatu wykonanie czynności po demontażu zestawu kołowego (ECM) 	<ul style="list-style-type: none"> np. przegląd planu utrzymania, dostosowanie układu hamulcowego 	<ul style="list-style-type: none"> wykonanie czynności po demontażu zestawu kołowego (ECM) 	<ul style="list-style-type: none"> wykonanie czynności po demontażu zestawu kołowego (ECM)

Tabela 2 Środki do podjęcia po demontażu zestawu kołowego

Środki	Wylimitowanie identyfikacji kół termostabilnych	Zintensyfikowanie środków po identyfikacji błędów w trakcie eksploatacji (w tym utrzymaniu)	Zaostrzenie kryteriów pomiarowych naprężeń szczątkowych	Badania nieniszczące NDT tarczy koła
Kto	Wszystkie ECM	Wszystkie ECM	Wszystkie ECM	Wszystkie ECM
Zakres	konstrukcja koła BA 314/ZDB29 (z nachyleniem pod obrzeżem koła- produkcja przed 2006) i BA004	konstrukcja koła BA 314/ZDB29 (z nachyleniem pod obrzeżem koła- produkcja przed 2006) i BA004	konstrukcja koła BA 314/ZDB29 (z nachyleniem pod obrzeżem koła- produkcja przed 2006) i BA004	konstrukcja koła BA 314/ZDB29 (z nachyleniem pod obrzeżem koła- produkcja przed 2006)
Środki (ocena również warunków brzegowych)	usunięcie białych pasów z pokrywy maźnicy	<ul style="list-style-type: none"> reprofilacja pomiar naprężeń szczątkowych badania NDT wieńca koła 	<ul style="list-style-type: none"> podczas pierwszego badania jak również po wystąpieniu oznak termicznego przecięcia koła ogólne zmniejszenie naprężeń do poziomu 300 MPa zamiast 400 MPa 	Badania NDT powierzchni tocznej koła na każdym etapie utrzymania po demontażu zestawu

¹ pojedyncze pęknięcia na powierzchni tocznej koła („wyzolowanie poprzecznego pęknięcia” por EN 15313 §C.2.6 i 6.2.3.4) - kryteria: zob. slajd 8

² każde wskazanie przecięcia termicznego koła (spalona farba, nadmierne odkształcenie koła, patrz EN 15313 §C.3.2.2 i 6.2.4.3) - kryteria: patrz slajdy 9 i 10