



भारत सरकार - रेल मंत्रालय  
अनुसंधान अभियंता और मानक संगठन  
लखनऊ - 226 011  
EPBX (0522) 2451200  
Fax (0522) 2450679

Government of India-Ministry of Railways  
Research Designs & Standards Organisation  
Lucknow - 226 011  
DID (0522) 2450115  
DID (0522) 2455310



SV.Bogie Crack

Date: 27.02.2017

- 1- मुख्य यांत्रिक अभियंता मध्य रेलवे, छत्रपति शिवाजी टर्मिनस, मुम्बई- 400 001.
- 2- मुख्य यांत्रिक अभियंता पूर्व रेलवे, फेयरली प्लेस, कोलकाता- 700 001.
- 3- मुख्य यांत्रिक अभियंता उत्तर रेलवे, बड़ौदा हाउस, नईदिल्ली- 110 001.
- 4- मुख्य यांत्रिक अभियंता दक्षिण रेलवे, पार्कटाउन, चेन्नई- 600 003.
- 5- मुख्य यांत्रिक अभियंता दक्षिण मध्य रेलवे, रेलनिलायम, सिकन्दराबाद- 500 071.
- 6- मुख्य यांत्रिक अभियंता दक्षिण पूर्व रेलवे, गार्डेनरीच, कोलकाता- 700 043.
- 7- मुख्य यांत्रिक अभियंता पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर- 273 012
- 8- मुख्य यांत्रिक अभियंता पूर्वोत्तर सीमान्त रेलवे, मालीगाँव, गुवाहाटी- 781 011.
- 9- मुख्य यांत्रिक अभियंता पश्चिम रेलवे, चर्चगेट, मुम्बई- 400 020.
- 10- मुख्य यांत्रिक अभियंता पूर्व मध्य रेलवे, हाजीपुर- 844 101.
- 11- मुख्य यांत्रिक अभियंता पूर्वतटीय रेलवे, ईस्ट कॉस्ट रेलवे सदन, चन्द्रशेखरपुरा, भुवनेश्वर,-751 017.
- 12- मुख्य यांत्रिक अभियंता उत्तर मध्य रेलवे, हास्टिंगरोड, इलाहाबाद- 211 001.
- 13- मुख्य यांत्रिक अभियंता उत्तर पश्चिम रेलवे, जयपुर- 302 006.
- 14- मुख्य यांत्रिक अभियंता दक्षिण पश्चिम रेलवे, हुबली- 580 023.
- 15- मुख्य यांत्रिक अभियंता पश्चिम मध्य रेलवे, जबलपुर- 482 001.
- 16- मुख्य यांत्रिक अभियंता दक्षिण पूर्व मध्य रेलवे, आर ई आफिस काम्प्लेक्स, बिलासपुर- 495 004.
- 17- मुख्य यांत्रिक अभियंता इन्टीगरल कोच फैक्ट्री, चेन्नई- 600 038.
- 18- मुख्य यांत्रिक अभियंता रेल कोच फैक्ट्री, हुसैनपुर, कपूरथला- 144 602.
- 19- मुख्य यांत्रिक अभियंता मॉडर्न कोच फैक्ट्री, लालगंज रायबरेली - 229206

**Sub: Heat treatment and stress relieving of ICF Bogie frame.**

**Ref: Item no. 2 of para.12.1(Coaching Items) of "Agenda for CME Conference".**


Vide above reference, Central Railway has pointed out that "*Bogies received along with coaches turned out by PUs are not heat treated for stress relieving resulting into Trolley frame cracking.*" This issue was deliberated in CME conference held at Mysuru on 04<sup>th</sup> & 05<sup>th</sup> November 2016 and it was concluded that stress relieving is necessary and RDSO is to take considered view on it and issue suitable instruction.

As para 15.0 of RDSO specification no. C-9202 (Rev. 2) "*The stress relieving of the bogie frame/bolster shall be carried out in an oil-fired furnace equipped with thermocouples and recorders. Adequate measures shall be taken to avoid any appreciable distortion of the bogie/bolster during heat treatment. If any resetting is required to be done after heat treatment in order to achieve required dimensions, the bogie frame/bolster shall be again suitably heat treated after such resetting.*"

As such it is advised that new bogie frames for ICF coaches have to be necessarily heat treated and stress relieved. In case Railways have no facility for heat treatment and stress relieving, they should indicate the time line to develop the facility. Alternatively, the activity can also be explored thru outsourcing.

The heat treatment and stress relieving process may be strictly followed as per RDSO specification referred above.

DA: Nil



27-02-17

(Indrajit Singh)

Executive Director /Carriage

**Copy to:**

**EDME (Coaching), Railway Board, New Delhi-110001**