Приложение № 49

СОВЕТ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ

ГОСУДАРСТВ – УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА

|  |  |
| --- | --- |
|  | УТВЕРЖДЕНО  Советом по железнодорожному транспорту государств – участников Содружества  Протокол от «25-26» ноября 2025 г. № 83 |

**ПОЛОЖЕНИЕ**

**ОБ АТТЕСТАЦИИ КОНТРОЛЬНЫХ ПУНКТОВ АВТОТОРМОЗОВ И АВТОМАТНЫХ ОТДЕЛЕНИЙ**

**Сведения о Положении**

1. РАЗРАБОТАНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
2. ВНЕСЕНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
3. ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 2026 года.
4. Вводится взамен действующего Положения об аттестации контрольных пунктов автотормозов и автоматных отделений, утвержденного на 61 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества   
   21-22 октября 2014 года.

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | Стр. |
| 1 | Область применения…………………………………………....................... | 4 |
| 2 | Термины и определения……………………………………………………. | 4 |
| 3 | Общие положения ………………………………………………….............. | 4 |
| 4 | Требования к АКП, АО при проведении аттестации……………………... | 5 |
| 5 | Порядок аттестации …..…………………………………………………..... | 6 |
| 6 | Порядок приостановления действия или изъятия удостоверения ………. | 9 |
| 7 | Порядок информирования о приостановлении, изъятии или возобновлении действия удостоверения | 9 |
|  | Приложение А  Перечень производственных участков и ремонтных позиций АКП или АО, подлежащих обязательной аттестации | 10 |
|  | Приложение Б  Перечень основного оборудования и подъемно-траспортных средств | 11 |
|  | Приложение В  Перечень оснастки, приспособлений, инструмента и испытательных стендов для проверки и ремонта тормозного оборудования | 12 |
|  | Приложение Г  АКТ аттестации АКП, АО | 24 |
|  | Приложение Д  Форма удостоверения на право проверки и ремонта атотормозного оборудования | 25 |

**1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

1.1. Настоящее Положение разработано для руководства при проведении аттестации контрольных пунктов автотормозов (далее - АКП) и автоматных отделений (далее - АО) для проверки и ремонта автотормозного оборудования вагонов, обращающихся в международном сообщении.

1.2. Положение распространяется на контрольные пункты автотормозов и автоматные отделения ремонтных предприятий, расположенных на территории государств железнодорожные администрации которых принимают участие в работе Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества.

1.3. Предприятия, расположенные на территории государств, не попадающих под требования пункта 1.2 настоящего Положения, осуществляющие ремонт и обслуживание автотормозного оборудования подвижного состава железных дорог для нужд железнодорожного транспорта государств железнодорожные администрации которых принимают участие в работе Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества .обязаны выполнять требования настоящего Положения.

Работы по проведению аттестации проводятся железнодорожной администрацией, заинтересованной в работе данных предприятий.

**2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

2.1. Аттестация - проверка соответствия применяемого на предприятии технологического оборудования, технологической оснастки требованиям ремонтной документации, а также возможностей предприятия гарантированно и качественно осуществлять ремонт.

2.2. Контрольный пункт автотормозов (АКП) - участок по ремонту автотормозного оборудования, который оснащен всей технологической оснасткой и оборудованием для разборки, ремонта и испытания всех видов тормозного оборудования вагонов, а также устройствами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров главной и магистральной частей воздухораспределителя грузового типа, электровоздухораспределителя,воздухораспределителяпассажирского типа, автоматического регулятора режимов торможения и автоматического регулятора тормозной рычажной передачи.

2.3. Автоматное отделение (АО) - участок по ремонту автотормозного оборудования, который имеет неполный перечень технологической оснастки и оборудования (отсутствие одной или нескольких позиций) для разборки, ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов, а также оснащен устройствами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров для испытания главной и магистральной частей воздухораспределителя грузового типа, электровоздухораспределителя,воздухораспределителяпассажирского типа, автоматического регулятора режимов торможения и автоматического регулятора тормозной рычажной передачи.

2.4. Удостоверение – удостоверение, подтверждающее, что АКП, АО располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по проверке и ремонту тормозного оборудования.

**3. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

3.1. Аттестация проводится железнодорожной администрацией или другой организацией ей уполномоченной.

3.2. Аттестация проводится на соответствие требованиям:

- нормативной документации, утвержденной железнодорожной администрацией;

- ремонтной документации, утвержденной Советом по железнодорожному транспорту государств–участников Содружества;

- ремонтной документации в соответствии с ГОСТ 2.602.

3.3. Устанавливаются следующие виды аттестации АКП, АО:

- первичная аттестация;

- аттестация при расширении области деятельности АКП, АО;

- периодическая (плановая) аттестация;

- внеочередная (внеплановая) аттестация.

3.3.1. Первичная аттестация проводится при вводе в эксплуатацию вновь организованного АКП, АО.

3.3.2. Аттестация при расширении области деятельности АКП, АО проводится в случае расширении области деятельности (освоения новых видов работ, дооснащения и т.д.).

3.3.3. Периодическая (плановая) аттестация проводится не реже одного раза в 6 лет.

3.3.4. Внеочередная (внеплановая) аттестация проводится:

3.3.4.1. в случае возобновления действия ранее выданного Удостоверения, действие которого было приостановлено по решению органов государственного контроля и надзора и (или) судебного решения;

3.3.4.2. в целях определения необходимости приостановления действия или изъятия удостоверения при получении железнодорожной администрацией достаточной (обоснованной) информации от органов государственного контроля и надзора, заказчика (потребителя) продукции и (или) владельца железнодорожной инфраструктуры о низком качестве ремонта.

3.3.4.3. в случае изменения наименования предприятия или смены юридического лица предприятия.

**4. ТРЕБОВАНИЯ К АКП (АО) ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ**

4.1. Наличие в АКП, АО производственных участков в соответствии с перечнем, приведенным в Приложении А к настоящему Положению.

4.2. Состояние АКП, АО оценивается по следующим критериям:

- технологическая оснащенность;

- наличие нормативной и технологической документации;

- легитимность используемых запасных частей и комплектующих;

- состав рабочего персонала;

- уровень профессиональной подготовки персонала.

4.2.1. Технологическая оснащенность включает в себя наличие:

- работоспособного основного оборудования и подъемно-транспортных средств, примерный перечень которых приведен в Приложении Б к настоящему Положению;

- оснастки, приспособлений, инструмента и испытательных стендов, в том числе с автоматическими системами контроля и автоматической регистрацией проверяемых параметров, применяемых при проверке и ремонте тормозного оборудования, примерный перечень которых приведен в Приложении В к настоящему Положению;

- запасных частей и расходных материалов, необходимых для выполнения ремонта, применение которых предусмотрено ремонтными документами, указанными в пункте 3.2 настоящего Положения;

- выписок из технологических процессов и плакатов по конструкции и ремонту тормозного оборудования.

4.2.2. Перечень нормативной и технологической документации должен включать:

- ремонтную документацию, утвержденную Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества;

- ремонтную документацию в соответствии с ГОСТ 2.602;

- ремонтную документацию в соответствии с Приложением В «Общего руководства  по ремонту тормозного оборудования  732 ЦВ-ЦЛ», утвержденного 54-м Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 18-19 мая 2011г.).

- комплект документов на технологический процесс ремонта тормозного оборудования, утвержденный руководителем предприятия.

При оценке применяемого технологического процесса и его соблюдения при проверке и ремонте тормозного оборудования учитывается соответствие технологического процесса нормативным документам по ремонту тормозного оборудования и соблюдение персоналом его технологических операций.

4.2.3. Легитимность используемых запасных частей и комплектующих подтверждается наличием:

- документов на поставку, сопроводительных документов;

- сертификатов соответствия (деклараций), в случае если запасные части и комплектующие подлежат обязательному подтверждению соответствия;

- необходимой маркировки на запасных частях и комплектующих, а также клейм условного номера предприятия-изготовителя, в случаях, если запасные части и комплектующие подлежат клеймению условным номером.

4.2.4. Оценка уровня профессиональной подготовки кадров АКП, АО производится по следующим параметрам:

- наличие у руководителя АКП, АО (мастера), бригадиров и других работников АКП, АО документов (удостоверений, сертификатов и т.д.), подтверждающих их квалификацию (квалификационный разряд, уровень и т.д.);

- состояние и наличие базы для проведения технической учебы, а также документы, подтверждающие ее периодическое проведение.

**5. ПОРЯДОК АТТЕСТАЦИИ**

**5.1. Проведение первичной аттестации**

5.1.1. Для подготовки к проведению первичной аттестации руководитель ремонтного предприятия, имеющего в своей структуре АКП, АО, своим распоряжением назначает рабочую аттестационную комиссию, в состав которой входят:

- главный инженер (технический директор) или руководитель, отвечающий за техническое развитие ремонтного предприятия - председатель комиссии;

- начальник или специалист подразделения ремонтного предприятия, ведающий вопросами технического развития, разработки и соблюдения технологии полного осмотра и ремонта автотормозного оборудования;

- представитель метрологической службы;

- должностное лицо, осуществляющее приемку подвижного состава из ремонта;

- руководитель подразделения (мастер), ответственный за АКП, АО.

5.1.2. Рабочая аттестационная комиссия проводит предварительную аттестацию производственных участков АКП, АО, указанных в Приложении А к настоящему Положению, составляет акт о соответствии АКП, АО требованиям, указанным в разделе 4 настоящего Положения, и в случае положительных результатов готовит представление на аттестацию АКП, АО железнодорожной администрацией.

5.1.3. Представление на аттестацию должно быть подписано руководителем предприятия и иметь в качестве приложений следующие документы:

- акт в соответствии с пунктом 5.1.2 настоящего Положения с указанием проводимых работ и узлов тормозного оборудования вагонов, подписанный председателем и членами комиссии;

- перечень нормативной и технической документации, регламентирующий работу АКП, АО;

- перечень основного оборудования и подъемно-транспортных средств (с указанием сроков их последней аттестации и ее периодичности), составленный в соответствии с Приложением Б к настоящему Положению;

- перечень оснастки, приспособлений, инструмента и испытательных стендов, в том числе с автоматическими системами контроля и автоматической регистрацией проверяемых параметров, применяемых при проверке и ремонте тормозного оборудования (с указанием сроков их последней аттестации или калибровки (поверки) и ее периодичности), составленный в соответствии с Приложением В к настоящему Положению;

- список исполнителей работ в АКП, АО с указанием номеров удостоверений (сертификатов), сроков их действий, квалификации;

- копии титульных листов технологических процессов ремонта тормозного оборудования, утвержденные руководителем предприятия.

- для предприятий, имеющих в своей структуре подразделения, выполняющие работы по неразрушающему контролю продукции (для которой это предусмотрено конструкторской и/или ремонтной документации) один из следующих документов, выданный в соответствии с национальным законодательством государства, на территории которого размещено предприятие или в соответствии с международным законодательством:

- свидетельство об аттестации;

- аттестат аккредитации;

- выписка из реестра аккредитованных лиц.

В случае отсутствия на Предприятии таких подразделений (или в случае отсутствия аттестации или области аккредитации на выполнение работ   
по неразрушающему контролю по заявленным видам работ у таких подразделений), прикладывается заверенная копия договора на выполнение указанных работ сторонней организацией, имеющих один из указанных выше документов.

5.1.4. Представление на аттестацию АКП, АО, оформленное с учетом требований пункта 5.1.3 настоящего Положения, подписывается руководителем ремонтного предприятия и направляется в железнодорожную администрацию.

Документы рабочей аттестационной комиссии являются основой для проведения аттестации АКП, АО железнодорожной администрацией или уполномоченной ею организацией.

5.1.5. Первичную аттестацию АКП, АО проводит аттестационная комиссия, в состав которой должны входить:

- представители железнодорожной администрации или уполномоченной ею организации (председатель комиссии);

- руководитель аттестуемого ремонтного предприятия;

- представители других организаций, рекомендованных железнодорожной администрацией.

5.1.6. Аттестационная комиссия на ремонтном предприятии рассматривает документы, осматривает производственные участки, оформляет соответствующий акт с предложением по рекомендуемым видам работ. Рекомендуемая форма акта приведена в Приложении Г к настоящему Положению.

5.1.7. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.

При первичной аттестации одновременно проводятся работы по присвоению условного номера клеймения в соответствии с «Типовым порядком присвоения АКП или АО условных номеров для клеймения деталей тормозного оборудования подвижного состава, эксплуатируемого в международном сообщении государств-участников Содружества, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики, Эстонской Республики», утвержденным на 52-ом заседании Совета по железнодорожному транспорту (протокол   
от 13-14. 05. 2010).

5.1.8. При отрицательных результатах аттестации Удостоверение не выдается, а деятельность АКП, АО приостанавливается до приведения в соответствие с требованиями настоящего Положения.

**5.2. Проведение аттестации при расширении области деятельности контрольных пунктов автотормозов и автоматных отделений**

5.2.1. Аттестация при расширении области деятельности АКП, АО проводится в соответствии с пунктами раздела 5.1 настоящего Положения.

5.2.2. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию новое Удостоверение с указанием в нем дополнительных работ, расширяющих область деятельности АКП, АО. Форма Удостоверения приведена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.

5.2.3. При отрицательных результатах аттестации, новое Удостоверение на расширение деятельности АКП, АО не выдается до приведения в соответствие с требованиями настоящего Положения с назначением внеочередной аттестации.

**5.3. Проведение периодической (плановой) аттестации**

5.3.1. Периодическая (плановая) аттестация проводится в соответствии с пунктами раздела 5.1 настоящего Положения.

5.3.2. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию новое Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.

5.3.3. При отрицательных результатах аттестации, новое Удостоверение не выдается, а деятельность АКП, АО и действие ранее выданного Удостоверения приостанавливается до приведения в соответствие с требованиями настоящего Положения с назначением внеочередной аттестации.

**5.4. Проведение внеочередной (внеплановой) аттестации**

5.4.1. Внеочередная (внеплановая) аттестация в случае возобновления действия ранее выданного Удостоверения, действие которого было приостановлено по решению органов государственного контроля и надзора и (или) судебного решения проводится в соответствии с пунктами раздела 5.1 настоящего Положения.

5.4.2. Внеочередная (внеплановая) аттестация в целях определения необходимости приостановления действия деятельности АКП, АО и действия или изъятия ранее выданного Удостоверения при получении железнодорожной администрацией достаточной (обоснованной) информации от органов государственного контроля и надзора, заказчика (потребителя) продукции и (или) владельца железнодорожной инфраструктуры о низком качестве ремонта проводится в соответствии с пунктами раздела 5.1 настоящего Положения.

5.4.3. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация дает разрешение на возобновление деятельности АКП, АО и сохраняет действие ранее выданного Удостоверения.

5.4.4. При отрицательных результатах аттестации имеющееся Удостоверение изымается и деятельность АКП, АО приостанавливается до приведения в соответствие с требованиями настоящего Положения с назначением внеочередной аттестации.

**6. ПОРЯДОК ПРИОСТАНОВЛЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ ИЛИ ИЗЪЯТИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ**

При получении информации в соответствии с пунктом 3.3.4.2 настоящего Положения железнодорожная администрация для принятия решения о приостановлении деятельности АКП, АО и действия или изъятии Удостоверения руководствуется результатами внеочередной (внеплановой) аттестации, проведенной железнодорожной администрацией или организацией ею уполномоченной в соответствии с пунктами раздела 5.4 настоящего Положения.

**7. ПОРЯДОК ИНФОРМИРОВАНИЯ О ПРИОСТАНОВЛЕНИИ, ИЗЪЯТИИ ИЛИ ВОЗОБНОВЛЕНИИ ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ**

В случаях приостановления действия, изъятия или возобновления действия удостоверения железнодорожная администрация информирует предприятие и Дирекцию Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества.

Дирекция Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества в кратчайший срок информирует железнодорожные администрации и ИВЦ ЖА о приостановке (возобновлении) действия условного номера предприятия.

Приложение А

(обязательное)

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ И РЕМОНТНЫХ ПОЗИЦИЙ АКП ИЛИ АО, ПОДЛЕЖАЩИХ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ АТТЕСТАЦИИ

1. Участок очистки и обмывки.

2.Позиция ремонта магистральной части и главной части воздухораспределителя грузового типа.

3. Позиция ремонта электровоздухораспределителей и воздухораспределителей пассажирского типа.

4. Позиция ремонта авторежима грузового вагона.

5. Позиция ремонта и испытания регулятора тормозной рычажной передачи.

6. Позиция ремонта и испытания соединительных рукавов.

7. Позиция ремонта и испытания тормозной арматуры (концевые и разобщительные краны).

8. Позиция испытания тормозных приборов (воздухораспределителя, авторежима).

9. Позиция ремонта и испытания триангелей, траверс рычажной передачи тележки.

10. Позиция испытания тормозного оборудования на вагоне после выполнения ремонта (деповского, капитального).

11. Позиция ремонта и испытания тормозных цилиндров.

12. Позиция ремонта и испытания камеры воздухораспределителей.

13. Позиция ремонта и испытания запасных резервуаров.

14. Позиция испытания воздухораспределителей, электровоздухораспределителей и тормозных приборов пассажирских вагонов.

# Приложение Б

# (рекомендуемое)

# ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ПОДЪЕМНО - ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ

1. Стенды для ремонта и испытания тормозного оборудования.

2. Подъемно-транспортное оборудование:

- типы;

- грузоподъемность;

- год выпуска;

- срок очередной аттестации.

3. Осушка воздуха:

- тип системы осушки.

4. Вентиляция:

- тип;

- производительность.

# Приложение В

# (рекомендуемое)

# ПЕРЕЧЕНЬ ОСНАСТКИ, ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ИНСТРУМЕНТА И ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ СТЕНДОВ ДЛЯ ПРОВЕРКИ И РЕМОНТА ТОРМОЗНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

|  |  |
| --- | --- |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| **УЧАСТОК НАРУЖНОЙ ОЧИСТКИ И ОБМЫВКИ** | |
| 1. | Стеллажи накопительные. |
| 2. | Мойка для регуляторов тормозных рычажных передач. |
| 3. | Мойка для тормозных цилиндров, камер воздухораспределителей, запасных резервуаров. |
| 4. | Устройство промывки и сушки фильтров и сеток |
| 5. | Мойка деталей тормозных приборов после разборки (кроме плунжера). |
| 6. | Моечная установка для обмывки воздухораспределителей, авторежимов и арматуры: - давление подаваемой воды; - возможность подогрева; - применение моющих средств; - система очистки воды; - кассеты для обмывки деталей арматуры - режим работы (автоматический, полуавтоматический). |
| 7. | Рабочее место для сухой очистки тормозных цилиндров, камер воздухораспределителей, запасных резервуаров (кран-балка или заменяющее его устройство). |
| 8. | Рабочее место для сухой очистки тормозного оборудования и арматуры с вытяжкой. |
| 9. | Ванна для обмывки регуляторов тормозных рычажных передач с вытяжкой. |
| 10. | Тележки для транспортировки. |
| 11. | Стол разборки рукавов, регуляторов тормозных рычажных передач, кранов |
| 12. | Инструменты: - металлическая щетка; - шабер (скребок); - молоток; - зубило; - продувочный пистолет. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И СБОРКИ МАГИСТРАЛЬНОЙ ЧАСТИ ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ ГРУЗОВОГО ТИПА** | |
| 1. | Приспособление для фиксации разборки, ремонта и сборки магистральной части воздухораспределителя. |
| 2. | Стол ремонта и проверки магистральной части воздухораспределителей. |
| 3. | Устройство для продувки плунжера. |
| 4. | Приспособление для фиксации крышки, ее разборки, ремонта и сборки. |
| 5. | Приспособление для реставрации отверстия d 0,6 мм в седле крышки. |
| 6. | Оснастка для разборки, ремонта и сборки узла трех клапанов. |
| 7. | Приспособление для замены штифтов, крепления прокладки к привалочному фланцу. |
| 8. | Приспособление для разборки, ремонта и сборки диафрагменного узла. |
| 9. | Приспособление для правки поверхности седел. |
| 10. | Приспособление для разборки, ремонта и сборки клапана мягкости. |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 11. | Калибры гладкие для отверстий. |
| 12. | Стол ремонта клапанов. |
| 13. | Приспособление для сборки, запрессовки и стабилизации резиновых уплотнений клапанов. |
| 14. | Комплект шаблонов для проверки узлов клапана. |
| 15. | Машина испытания пружин. |
| 16. | Приспособление для проверки момента срабатывания клапана мягкости. |
| 17. | Комплект для проверки узлов магистральной части. |
| 18. | Устройство для проверки переключателя режимов. |
| 19. | Кассета для хранения запасных частей. |
| 20. | Инструмент: - гайковерт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - отвертки; - шило; - шабер; - напильник плоский; - кисть для обмывания; - ключи торцевые под размер S = 17; S = 27; - ключи рожковые под размер S = 10; S = 14; S = 17; S = 19; S = 22; S = 24; - штангенциркуль (колумбус); - лупа; - нож. |
| 21. | Масленка. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И СБОРКИ ГЛАВНОЙ ЧАСТИ**  **ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ ГРУЗОВОГО ТИПА** | |
| 1. | Приспособление для фиксации главной части при ее разборке, ремонте и сборке. |
| 2. | Стол ремонта и проверки главной части воздухораспределителей. |
| 3. | Приспособление для фиксации крышки при ее разборке, ремонте и сборке. |
| 4. | Стол ремонта клапанов. |
| 5. | Приспособление для установки манжет на шток главного поршня. |
| 6. | Приспособление для проверки поверхности седел. |
| 7. | Приспособление для разборки и сборки седла тормозного клапана. |
| 8. | Приспособление для проверки плотности резьбового соединения штока с седлами тормозного клапана. |
| 9. | Комплект шаблонов для проверки деталей тормозного клапана. |
| 10. | Оправка для установки уравнительного поршня. |
| 11. | Приспособление для вывода царапин с поверхности втулки штока главной части. |
| 12. | Приспособление для разборки и сборки главного поршня. |
| 13. | Приспособление для проверки кривизны штока главной части. |
| 14. | Подкомплект (приспособление) для регулировки давления тормозного цилиндра. |
| 15. | Приспособление для правки режимных упорок. |
| 16. | Специальный ключ для откручивания штока главного поршня. |
| 17. | Приспособление для разборки отпускного (тарельчатого) клапана. |
| 18. | Специальные ключи: - для разборки отпускного клапана. |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 19. | Приспособление для проверки плотности резьбового соединения штока с главным поршнем. |
| 20. | Подкомплект для проверки крышки главной части. |
| 21. | Машина испытания пружин. |
| 22. | Калибры гладкие для отверстий. |
| 23. | Кассета для хранения запасных частей. |
| 24. | Инструмент: - гайковерт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - отвертки; - шило; - лупа; - шабер; - напильник плоский; - емкость для мыльного раствора; - кисть для обмыливания; - ключи рожковые под размер: S = 14; S = 17; S = 19; S = 36; - ключи торцевые под размер: S = 17; S = 36; - штангенциркуль (колумбус); - нож. |
| 25. | Масленка. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И СБОРКИ АВТОРЕЖИМА ГРУЗОВОГО ВАГОНА** | |
| 1. | Приспособление для фиксации реле давления при разборке, ремонте и сборке авторежима. |
| 2. | Стол ремонта и проверки автоматических регуляторов режимов торможения. |
| 3. | Приспособление для фиксации демпферной части авторежима при ее разборке, ремонте и сборке. |
| 4. | Шаблон для предварительного выставления сухаря. |
| 5. | Устройство для разборки и сборки вилки демпферной части. |
| 6. | Шаблон для проверки размеров сухаря. |
| 7. | Специальный ключ для монтажа сальника и гильзы. |
| 8. | Приспособления для проведения модернизации авторежимов. |
| 9. | Калибры гладкие. |
| 10. | Калибры резьбовые под внутреннюю и наружную резьбу для проверки резьбы вилки и регулирующей гайки. |
| 11. | Приспособление для скручивания гайки с хвостовика вилки. |
| 12. | Захват (струбцина) для соединения демпферной части с реле давления. |
| 13. | Метчики: М6 х 1, М27 х 1,5. |
| 14. | Машина измерения пружин. |
| 15. | Плашка: М27 х 1,5. |
| 16. | Приспособление для рассверловки отверстий (при извлечении болта М6 из ползуна авторежима). |
| 17. | Кассеты для запасных частей. |
| 18. | Инструмент: - гайковерт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - бородок; - лупа; - отвертки; - шило; - шабер; - напильник плоский; - ключи торцевые под размер: S = 10; S = 14; S = 17; S = 19; S = 32; S = 36; - ключи рожковые под размер: S = 13; S = 14; S = 17; S = 19; S = 32; S = 36; - штангенциркуль (колумбус); - нож; - дрель или сверлильный станок. |
| 19. | Масленка. |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И СБОРКИ РЕГУЛЯТОРА ТОРМОЗНОЙ РЫЧАЖНОЙ ПЕРЕДАЧИ** | |
| 1. | Зажим для фиксации корпуса регулятора. |
| 2. | Стол разборки регуляторов тормозных рычажных передач. |
| 3. | Устройство для разгрузки пружины регулятора. |
| 4. | Приспособление для рассверловки отверстий (при извлечении штифта, в стакане и корпусе регулятора). |
| 5. | Зажим для фиксации стакана. |
| 6. | Специальный ключ для вкручивания выкручивания винта регулятора. |
| 7. | Специальный ключ для разборки и сборки стакана. |
| 8. | Приспособление для рихтовки винта. |
| 9. | Приспособление для разборки узла головки. |
| 10. | Машина измерения пружин. |
| 11. | Поверочная плита, набор щупов (или специальный шаблон). |
| 12. | Набор шаблонов для проверки конусных поверхностей регулятора: - 574Б303 (Регул. гайка 574Б.303); - 574Б.304 (Гайка 574Б.304); - 574Б.301 (крышка 574Б.301); - 574.402 (Крышка 574.402-1); - 574Б.306 (Стакан 574Б.306); - 574А.102 (Головка 574А.102-1); - 574Б.307 (Стержень 574Б.307-1). |
| 13. | Калибры резьбовые: - контрольная гайка (резьба винта); - резьбовой калибр кольцо М27 х 3; - резьбовые калибры пробка и кольцо М20 х 1,5; - резьбовые калибры пробка и кольцо М70 х 2; - резьбовые калибры пробка и кольцо М45 х 1,5; - резьбовые калибры пробка и кольцо М64 х 1,5; - резьбовые калибры пробка и кольцо М36 х 1, М36 х 2; - контрольный винт (резьба гайки); - резьбовые калибры пробка и кольцо М85 х 2. |
| 14. | Метчики под размер: - М6 х 1; - М8 х 1,25; - М20 х 1,5; - М36 х 1,5; - М36 х 2; - М45 х 1,5; - М64 х 1,5; - М70 х 2; - М85 х 2. Плашки под размер: - М20 х 1,5; - М27 х 3; - М36 х 1,5; - М36 х 2; - М45 х 1,5; - М64 х 1,5; - М70 х 2; - М85 х 2. |
| 15. | Кассета для запасных частей. |
| 16. | Инструмент: - дрель или сверлильный станок; - продувочный пистолет; - лупа шестикратного увеличения; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - бородок; - отвертки; - шило; - шабер; - напильник плоский; - ключи рожковые размер: S = 14; S = 60; - ключ газовый N 3; - штангенциркуль (колумбус); - метр металлический складной. |
| 17. | Масленка. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ РУКАВОВ** | |
| 1. | Шаблон для проверки зазора хомутов. |
| 2. | Стенд для испытания рукавов с автоматической регистрацией. |
| 3. | Устройство для комплектовки соединительных рукавов. |
| 4. | Приспособление для зачистки резьбы наконечников. |
| 5. | Стенд для гидравлических и пневматических испытаний. |
| 6. | Устройство для раскомплектования соединительных рукавов. |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 7. | Приспособление для обжатия хомутов. |
| 8. | Приспособление для откусывания болтов крепления хомутов. |
| 9. | Приспособление для проверки внутренней поверхности рукава. |
| 10. | Шаблон для проверки геометрии головки. |
| 11. | Шаблон для проверки буртика головки и наконечника. |
| 12. | Калибр резьбовой пробка трубная 1 1/2". |
| 13. | Метчик трубный 1 1/2". |
| 14. | Приспособления для комплектовки рукава Р36. |
| 15. | Калибр резьбовой пробка трубная 3/4". |
| 16. | Метчик трубный 3/4". |
| 17. | Инструмент: - продувочный пистолет; - щетка металлическая; - молоток; - зубило; - бородок; - напильник плоский; - ключ рожковый под размер S = 10; S = 65; - шабер; - штангенциркуль (колумбус); - метр металлический складной; - лупа 6-кратного увеличения; - кисть волосяная. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ КОНЦЕВЫХ И РАЗОБЩИТЕЛЬНЫХ КРАНОВ** | |
| 1. | Приспособление для постановки уплотнительных колец в клапан концевого крана. |
| 2. | Приспособление для правки ручья клапана концевого крана. |
| 3. | Приспособление для свинчивания рукавов. |
| 4. | Шаблон для замера высоты пружины разобщительного крана. |
| 5. | Приспособление для свинчивания штуцера концевого крана. |
| 6. | Приспособление для сверловки отверстий. |
| 7. | Приспособление для свинчивания пробки разобщительного крана. |
| 8. | Приспособление для притирки пробки разобщительного крана. |
| 9. | Приспособление для зачистки резьбы кранов. |
| 10. | Специальный ключ для свинчивания втулки концевого крана. |
| 11. | Стенд для испытания концевых кранов. |
| 12. | Стенд для испытания разобщительных кранов. |
| 13. | Резьбовые калибры пробка и кольцо М52 х 1,5. |
| 14. | Резьбовые калибры пробка и кольцо М32 х 1,5. |
| 15. | Резьбовой калибр кольцо трубное 1 1/2". |
| 16. | Резьбовой калибр пробка трубная 1 1/4". |
| 17. | Метчик и плашка М52 х 1,5. |
| 18. | Метчик и плашка М32 х 1,5. |
| 19. | Кассеты для запасных частей. |
| 20. | Плашка трубная 1 1/2". |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 21. | Метчик трубный 1 1/4". |
| 22. | Резьбовой калибр, пробка и кольцо М45 х 2. |
| 23. | Резьбовой калибр пробка трубная 3/4". |
| 24. | Метчик и плашка М45 х 2. |
| 25. | Метчик трубный 3/4". |
| 26. | Инструмент: - молоток; - зубило; - щетка металлическая; - пистолет продувочный; - бородок; - отвертка; - ключи рожковые под размер; S = 32, S = 60; - шабер; - емкость для мыльного раствора; - кисть волосяная; - напильник плоский; - лупа 6-кратного увеличения; - штангенциркуль (колумбус). |
| 27. | Масленка. |
| 28. | Камера для мойки. |
| 29. | Оборудование для подачи сжатого воздуха. |
| **ПОЗИЦИЯ ИСПЫТАНИЯ И ПРИЕМКИ ТОРМОЗНЫХ ПРИБОРОВ** | |
| 1. | Стенд испытания воздухораспределителей (главной, магистральной части). |
| 2. | Устройство контроля воздухораспределителя с автоматической регистрацией. |
| 3. | Стенд для испытания авторежимов. |
| 4. | Устройство контроля авторежима. |
| 5. | Стенд для испытания регуляторов. |
| 6. | Устройство контроля регуляторов |
| 7. | Накопительные стеллажи. |
| 8. | Инструмент; - молоток; - отвертка; - шабер; - комплект гаечные ключи S = 14; S = 17; S = 19. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА, СБОРКИ И ИСПЫТАНИЙ ТОРМОЗНОГО ЦИЛИНДРА** | |
| 1. | Тележка транспортно-подъемная. |
| 2. | Камера для мойки ТЦ. |
| 3. | Стенд для разборки, ремонта и испытания ТЦ и корпуса ТЦ. |
| 4. | Приспособление для контроля плотности задней крышки в сборе. |
| 5. | Грузоподъемное устройство (кран) грузоподъемностью не менее 250 кг |
| 6. | Машина испытания пружин. |
| 7. | Стенд измерений параметров тормозных цилиндров автоматический |
| 8. | Приспособление (токарный станок) для расточки: - внутренней поверхности корпуса ТЦ; - втулки в головку штока; - отверстия в головке штока под втулку; - для накатки поверхности штока в месте контакта с поршнем. |
| 9. | Сварочное оборудование для ремонта и восстановления деталей ТЦ. |
| 10. | Стенд для разборки и испытания поршневого узла ТЦ. |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 11. | Пресс 5000 кг для распрессовки и запрессовки втулки в головку штока и правки штока. |
| 12. | Приспособления для контроля плотности поршней. |
| 13. | Резьбовые калибры пробка и кольцо М20. |
| 14. | Резьбовой калибр пробка трубная 3/4". |
| 15. | Резьбовой калибр пробка трубная 1/2". |
| 16. | Резьбовой калибр кольцо под коническую резьбу 1/2". |
| 17. | Резьбовой калибр пробка под размер М10. |
| 18. | Резьбовой калибр пробка под размер М12. |
| 19. | Метчики под размер М20; 3/4"; 1/2"; М12; М10. |
| 20. | Плашки под размер М20; М10. |
| 21. | Инструмент: - молоток; - щетка металлическая; - ключ рожковый S = 17; - ключи торцевые S = 14; S = 17; - продувочный пистолет; - клещи; - лупа шестикратного увеличения; - отвертка; - ключ газовый N 3; - нутромеры на диаметры 50 - 100 мм, 250 - 450 мм и 400 - 425 мм; - штангенциркули: ШЩ 1-125-0,1 мм и ШЩ-11-160-0,05 мм. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ КАМЕР ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЕЙ** | |
| 1. | Тележка транспортно-подъемная для снятия, перевозки и установки. |
| 2. | Приспособление для проверки внутренней поверхности камер 2- камерного резервуара. |
| 3. | Подъемное устройство. |
| 4. | Приспособление для фиксации и поворота двухкамерного резервуара. |
| 5. | Машина испытания пружин. |
| 6. | Шаблон контроля посадочного места фильтра. |
| 7. | Шаблон для проверки расстояния от привалочной плоскости главной части до резьбовой поверхности кривошипа валика. |
| 8. | Стенд для испытания камер воздухораспределителя с автоматической регистрацией. |
| 9. | Резьбовые калибры для проверки внутренних и наружных резьб. |
| 10. | Метчики под размер М12, М42 х 2, М48 х 2. |
| 11. | Плашка под размер М12, М42 х 2, М48 х 2. |
| 12. | Специальный ключ (квадрат 14). |
| 13. | Шпильковерт. |
| 14. | Кассета для запчастей. |
| 15. | Инструмент: - гайковерт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - зубило; - бородок; - ключи рожковые под размер S = 17; S = 41; S = 46; S = 50; - ключи торцовые под размер S = 41; S = 46; S = 50; - шабер; - кисть; - штангенциркуль (колумбус). |
| 16. | Масленка. |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ ЗАПАСНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ** | |
| 1. | Стенд для гидравлического и пневматического испытания ЗР. |
| 2. | Камера для мойки ЗР. |
| 3. | Тележка транспортно-подъемная для снятия, перевозки и установки ЗР. |
| 4. | Приспособление для очистки внутренней поверхности ЗР. |
| 5. | Приспособление для контроля внутренней поверхности ЗР |
| 6. | Стенд для гидравлических и пневматических испытаний с автоматической регистрацией и сушкой внутренней полости. |
| 7. | Резьбовой калибр пробка трубная 3/4". |
| 8. | Резьбовой калибр пробка трубная 1/2". |
| 9. | Метчик под размер 3/4". |
| 10. | Метчик под размер 1/2". |
| 11. | Покрасочная камера. |
| 12. | Глубиномер. |
| 13. | Инструмент: - гайковерт; - молоток; - щетка металлическая; - продувочный пистолет; - ключ торцевой S = 22; - кисть волосяная. |
| **ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ ТРИАНГЕЛЕЙ, ТРАВЕРС РЫЧАЖНОЙ ПЕРЕДАЧИ ТЕЛЕЖКИ** | |
| 1. | Стеллаж-накопитель триангелей, траверс. |
| 2. | Приспособление для фиксации триангеля, траверс для разборки и сборки. |
| 3. | Консольный поворотный кран. |
| 4. | Кабина для проведения сварочных работ. |
| 5. | Устройство для подвески гайковерта. |
| 6. | Тумбочка для инструмента. |
| 7. | Стол для обработки поверхностей тормозного башмака после наплавки. |
| 8. | Автоматический стенд для испытания триангелей, траверс |
| 9. | Приспособления для проверки подвески тормозного башмака. |
| 10. | Шлифовальная машина. |
| 11. | Сварочный полуавтомат. |
| 12. | Устройство для наплавки поверхностей тормозного башмака. |
| 13. | Установка для наплавки цапф триангеля. |
| 14. | Устройство для обработки цапф триангеля. |
| 15. | Приспособление для расточки отверстий в распорке. |
| 16. | Приспособление для запрессовки втулок. |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 17. | Стенд - верстак. |
| 18. | Плита разметочная. |
| 19. | Шаблоны для проверки тормозных башмаков N 1 и 2. |
| 20. | Шаблоны для проверки подвески тормозного башмака N 3 и 4. |
| 21. | Шаблон для проверки высоты окна и толщины перемычки окна под чеку N 5. |
| 22. | Шаблон для проверки длины опорной полки наконечника и диаметра отверстия втулки распорки триангеля N 6. |
| 23. | Шаблон для измерения длины триангеля, расстояние между внутренних граней башмаков и прогиба швеллера. |
| 24. | Шаблоны резьбовые метрическая пробка под размер М30. |
| 25. | Шаблон резьбовой метрическое кольцо под размер М30, ПР и НЕ. |
| 26. | Калибры-пробки для отверстий d 6,3; 8; 40; 42 мм. |
| 27. | Метчик и плашка под размер М30-6Н и М30-6g. |
| 28. | Устройство для установки резиновых втулок в подвеску башмака. |
| 29. | Бойки накладные для протяжки подвески тормозного башмака N 1-6. |
| 30. | Набор клейм (буквенных и цифровых). |
| 31. | Инструменты: - продувочный пистолет; - гайковерт; - щетка металлическая; - молоток; - зубило; - бородок; - плоскогубцы; - отвертки; - набор рожковых ключей; - шабер; - набор сверел d 6,3; 8; 40; 42 мм; - напильник плоский и трехгранный; - штангенциркуль ЩЦП-250-0,05; - линейка металлическая 250-1000 мм; x - лупа ЛП-1-6 ; - щуп ТУ2-034-0221197-011. |
| 32. | Стенд для испытания траверс |
| **УЧАСТОК СБОРКИ И ИСПЫТАНИЯ ТОРМОЗНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ВАГОНА** | |
| 1. | Тележка для транспортировки кранов и соединительных рукавов. |
| 2. | Тележка для транспортировки тормозных приборов (воздухораспределителей, авторежимов). |
| 3. | Приспособление для снятия, установки и транспортировки тормозного цилиндра. |
| 4. | Устройство для снятия и установки узла поршня с передней крышкой тормозного цилиндра. |
| 5. | Стеллажи для хранения отремонтированных приборов и арматуры. |
| 6. | Аппарат передвижной электросварочный. |
| 7. | Аппарат передвижной для газовой сварки. |
| 8. | Установка для испытания тормоза на вагоне. |
| 9. | Установка для испытания тормоза на вагоне с автоматической регистрацией. |
| 10. | Манометры класса точности не ниже 0,6 и верхним пределом не более 10 кгс/см2. |
| 11. | Приспособление для установки манометра тормозного цилиндра в вертикальное положение. |
| 12. | Секундомер. |
| 13. | Подкладка под авторежим 30 мм и 42 мм |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 14. | Ограничитель выхода штока (150 мм). |
| 15. | Приспособление для очистки воздухопровода (ерш, шарик). |
| 16. | Шаблоны для проверки диаметров втулок. |
| 17. | Метчик и плашки трубные 1 1/4". |
| 18. | Калибры резьбовые трубные кольцо и пробка 1 1/4". |
| 19. | Резьбовой калибр трубный 3/4". |
| 20. | Специальный ключ для пробки тормозного цилиндра. |
| 21. | Плашка трубная 3/4". |
| 22. | Заглушка для тормозной магистрали. |
| 23. | Шрифт N 6 для нанесения надписей. |
| 24. | Масленка. |
| 25. | Емкость для мыльного раствора. |
| 26. | Кассета для запасных частей и материалов. |
| 27. | Набор щупов от 0,1 до 3 мм. |
| 28. | Инструмент: - молоток; - молоток деревянный; - штангенциркуль L = 300 мм с глубиномером; - линейка 200 мм; - линейка 1000 мм (складной метр); - зубило; - ключ газовый; - ключ накидной; - набор ключей рожковых S = 14; S = 17; S = 19; S = 22; S = 32; S = 36; - бородок; - кисть волосяная; - плоскогубцы; - приспособление для удаления шплинтов; - напильник плоский; - напильник круглый; - лупа шестикратного увеличения; - щетка металлическая; - тисы слесарные. |
| 29. | Ключ моментный (динамометрический). |
| 30. | Деревянный молоток массой не более 1 кг. |
| **ПОЗИЦИЯ ИСПЫТАНИЯ ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЕЙ И ТОРМОЗНЫХ ПРИБОРОВ ПАССАЖИРСКИХ ВАГОНОВ** | |
| Позиция разборки, ремонта и испытания воздухораспределителей и электровоздухораспределителей | |
| 1. | Приспособление для разборки воздухораспределителей и электровоздухораспределителей |
| 2. | Приспособление для сборки воздухораспределителей и электровоздухораспределителей |
| 3. | Приспособление для разборки переключательных клапанов |
| 4. | Приспособление для испытания магистральной втулки или плотности магистрального кольца |
| 5. | Станок вертикально-доводочный |
| 6. | Станок горизонтально-доводочный |
| 7. | Приспособление для проверки биения хвостовика магистрального поршня |
| 8. | Приспособление для испытания источника питания постоянным током до 50 В с реостатом |
| 9. | Плита притирочная |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| 10. | Пружинный динамометр |
| 11. | Станок для притирки колец |
| 12. | Плита аллюминиевая комбинированная для доводки золотников |
| 13. | Приспособление для проверки хода диафрагмы в собранном пневматическом реле |
| 14. | Мегомметр |
| 15. | Омметр |
| 16. | Метчики под размер М60, М33, М12, М8, М6 |
| 17. | Плашки под размер М33, М12 |
| 18. | Тиски слесарные |
| 19. | Масленка |
| 20. | Набор щупов |
| 21. | Гладкие калибры |
| 22. | Инструмент: - продувочный пистолет - молоток - зубило - отвертка - шило - шабер - напильник плоский - кисть волосяная - ключи рожковые - ключи торцевые - плоскогубцы - лупа шестикратного увеличения - щетка металлическая - секундомер - линейка лекальная 150 мм - штангенциркуль (колумбус) - микрометр гладкий МК (25 - 50) мм 0,01 - нутромер индикаторный НИ (50 - 100) мм 0,01 - нутромер индикаторный НИ (10 - 20) мм 0,01 |
| 23. | Автоматический электронно-пневматический стенд проверки воздухораспределителя |
| 24. | Стенды для проверки тормозных приборов |
| **Позиция разборки, ремонта и испытания соединительных рукавов 369А** | |
| 1. | Устройство для комплектовки и раскомплектовки соединительных рукавов |
| 2. | Шаблон для проверки зазора хомутов |
| 3. | Стенд для гидравлических и пневматических испытаний |
| 4. | Приспособление для зачистки резьб наконечников |
| 5. | Приспособление для обжатия хомутов |
| 6. | Приспособление для проверки внутренней поверхности рукава |
| 7. | Шаблон для проверки геометрии головки |
| 8. | Приспособление для проверки электрической части с мегомметром |
| 9. | Динамометр |
| 10. | Метчик и плашка М24 х 2 |
| 11. | Резьбовые калибры пробка и кольцо М27 х 1,5 |
| 12. | Инструмент: - продувочный пистолет - молоток - зубило - щетка металлическая - бородок - напильник плоский - ключ рожковый под размер S = 13 - шабер - метр складной - кисть волосяная |
| **N п/п** | **Наименование оснастки, приспособлений и инструмента** |
| **Позиция разборки, ремонта и испытания траверс, подвесок и тормозных башмаков** | |
| 1. | Приспособление для фиксации траверсы при разборке и сборке |
| 2. | Тиски слесарные |
| 3. | Стенд для испытания траверс |
| 4. | Стенд для наплавки подвесок тормозных башмаков |
| 5. | Шаблон для проверки подвесок тормозных башмаков |
| 6. | Пресс для запрессовки втулок |
| 7. | Плашки под размер М10, М12 |
| 8. | Инструмент: - лупа шестикратного увеличения - линейка металлическая - молоток - зубило - бородок - напильник - набор клейм - щетка металлическая |
| 9. | Шаблон для проверки окна и толщины перемычки окна под чеку |
| 10. | Шаблон резьбовой, метрическое кольцо под размер М30, ПР, НЕ |
| 11. | Шаблоны резьбовые, метрическая пробка под размер М30 |
| 12. | Калибры пробки для отверстий диаметром 6,3; 8; 40; 42 мм |
| **Позиция разборки, ремонта и испытания противоюзных устройств** | |
| 1. | Стол для разборки, сборки и ремонта |
| 2. | Стенд для испытания противоюзных устройств |
| 3. | Резьбовые калибры пробка и кольцо М52 х 1,5 |
| 4. | Резьбовое кольцо трубное 1 1/2" |
| 5. | Резьбовой калибр пробка трубная 1 1/4" |
| 6. | Резьбовые калибры пробка и кольцо М45 х 2 |
| 7. | Резьбовой калибр пробка трубная 3/4" |
| 8. | Метчик и плашка М45 х 2 |
| 9. | Метчик трубный 3/4" |

# Приложение Г

# (рекомендуемое)

# АКТ АТТЕСТАЦИИ АКП, АО

# от "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

|  |
| --- |
| Железнодорожная администрация \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Ремонтное предприятие\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Вид аттестации (первичная; при расширении области деятельности АКП, АО; периодическая (плановая); внеочередная (внеплановая)) |

Комиссия в составе: Председателя (Ф.И.О. и должность), члены Комиссии (Ф.И.О. и должность), провела аттестацию АКП, АО на соответствие требованиям нормативных документов.

**Результат аттестации АКП, АО для грузовых вагонов:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ пп** | **Позиция** | **Соответствие НД** |
| **1** | **2** | **3** |
| 1 | Наличие документации |  |
| 2 | Участок очистки и обмывки |  |
| 3 | Позиция ремонта магистральной части воздухораспределителя |  |
| 4 | Позиция ремонта главной части воздухораспределителя |  |
| 5 | Позиция ремонта авторежима |  |
| 6 | Позиция ремонта и испытания соединительных рукавов |  |
| 7 | Позиция ремонта и испытания тормозной арматуры (концевые и разобщительные краны, выпускные клапаны и т.п.) |  |
| 8 | Позиция испытания тормозных приборов (воздухораспределителя, авторежима) |  |
| 9 | Позиция ремонта и испытания триангелей рычажной передачи тележки |  |
| 10 | Позиция ремонта и испытания тормозного оборудования на вагоне после ремонта (деповского, капитального) |  |
| 11 | Позиция ремонта и испытания тормозных цилиндров |  |
| 12 | Позиция ремонта и испытания камер воздухораспределителя |  |
| 13 | Позиция ремонта и испытания запасных резервуаров |  |
| 14 | Профессиональная подготовка мастера, бригадиров |  |
| 15 | Профессиональная подготовка работников АКП, АО |  |

Комиссия признает АКП, АО, отвечающим требованиям ремонтной документации, в том числе утвержденной Советом по железнодорожному транспорту государств–участников Содружества, и принимает решение аттестовать АКП, АО и выдать (возобновить, приостановить) удостоверение, подтверждающее, что АКП, АО располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по проверке и ремонту следующего тормозного оборудования: «\_\_\_\_\_» и указать подписантов (председатель, члены комиссии).

**Результаты аттестации АКП, АО для пассажирских вагонов:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ пп** | **Позиция** | **Соответствие НД** |
| **1** | **2** | **3** |
| 1 | Наличие документации |  |
| 2 | Участок очистки и обмывки |  |
| 3 | Позиция ремонта и испытания воздухораспределителя с бесступенчатым отпуском |  |
| 4 | Позиция ремонта и испытания электровоздухораспределителя |  |
| 5 | Позиция ремонта и испытания воздухораспределителя со ступенчатым отпуском |  |
| 6 | Позиция ремонта и испытания регулятора тормозной рычажной передачи |  |
| 7 | Позиция ремонта и испытания рукавов соединительных, рукавов соединительных с электроконтактом |  |
| 8 | Позиция ремонта и испытания тормозной арматуры (концевые, разобщительные и трехходовые краны, стоп-краны, ручной тормоз, воздухопровод, выпускные и обратные клапаны и т.п.) |  |
| 9 | Позиция ремонта и испытания траверс рычажной передачи тележки |  |
| 10 | Позиция ремонта, испытания и дефектоскопирования тормозной тяги |  |
| 11 | Позиция ремонта и испытания запасных резервуаров |  |
| 12 | Позиция ремонта и испытания тормозных цилиндров |  |
| 13 | Позиция ремонта и испытания реле давления |  |
| 14 | Позиция ремонта и испытания сигнализатора давления |  |
| 15 | Позиция ремонта и испытания клапана сбрасывающего трехпозиционного (пневмомодуля) |  |
| 16 | Позиция ремонта и испытания противоюзного устройства и осевых датчиков |  |
| 17 | Позиция дефектоскопирования тормозных дисков |  |
| 18 | Позиция ремонта и испытания клещевого механизма (тормозного блока) дискового тормоза |  |
| 19 | Позиция ремонта и испытания тормозного оборудования на вагоне после ремонта (деповского, капитального) |  |
| 20 | Позиция испытаний воздухораспределителей и тормозных приборов пассажирских вагонов |  |
| 21 | Профессиональная подготовка мастера, бригадиров |  |
| 22 | Профессиональная подготовка работников АКП, АО |  |

Комиссия признает АКП, АО, отвечающим требованиям ремонтной документации, в том числе утвержденной Советом по железнодорожному транспорту государств–участников Содружества, и принимает решение аттестовать АКП, АО и выдать (возобновить, приостановить) удостоверение, подтверждающее, что АКП, АО располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по проверке и ремонту следующего тормозного оборудования: «\_\_\_\_» и указать подписантов (председатель, члены комиссии).

# Приложение Д

# (рекомендуемое)

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ

УДОСТОВЕРЕНИЕ

Регистрационный номер \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ВЫДАНО КОНТРОЛЬНОМУ ПУНКТУ АВТОТОРМОЗОВ

(АВТОМАТНОМУ ОТДЕЛЕНИЮ)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование организации,

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

адрес места нахождения, \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

адрес производства)

НАСТОЯЩЕЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ПОДТВЕРЖДАЕТ НАЛИЧИЕ

НЕОБХОДИМЫХ УСЛОВИЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ РАБОТ ПО ПРОВЕРКЕ И РЕМОНТУ ТОРМОЗНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование работ, деталей)

С ПОСТАНОВКОЙ ПРИСВОЕННОГО КЛЕЙМА: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

СРОК ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Руководитель

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.П. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Ф И.О.) (подпись)

"\_\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.