

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

Согласовано

На заседании Комиссии Совета  
по железнодорожному транспорту  
полномочных специалистов вагонного  
хозяйства железнодорожных администраций  
"25-27" августа 2010 г. г. Рига

**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

1.1 Настоящее положение разработано для руководства при проведении аттестации контрольных пунктов автотормозов (далее АКП) и

автоматных отделений (далее АО) для ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов, обращающихся в межгосударственном сообщении.

1.2 Положение распространяется на АКП и АО предприятий расположенных на территории государств-участников СНГ, Грузии, Латвии, Литвы, Эстонии.

## 2 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1 Контрольный пункт автотормозов (АКП) - это 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 главных и магистральных частей воздухораспределителя, автоматического регулятора режимов торможения и автоматического регулятора тормозной рычажной передачи.

Автоматное отделение (АО) - это участок по ремонту автотормозного оборудования, который имеет не полный 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 главных и магистральных частей воздухораспределителя, автоматического регулятора режимов торможения и автоматического регулятора тормозной рычажной передачи.

2.2 Настоящее положение устанавливает основные требования и порядок проведения аттестации АКП и АО на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов, направлено на обеспечение необходимой стабильности характеристик и показателей работы отремонтированного тормозного оборудования в течение межремонтного срока эксплуатации вагонов.

2.3 Устанавливаются три вида аттестации АКП или АО на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов:

- первичная аттестация;
- периодическая (плановая) аттестация;
- внеочередная (внеплановая) аттестация.

2.4 Первичная аттестация проводится установленным железнодорожной администрацией или другим уполномоченным законодательством государства органом при вводе в эксплуатацию вновь организованного АКП или АО.

2.5 Периодическая (плановая) аттестация АКП или АО проводится установленным железнодорожной администрацией или другим

уполномоченным законодательством государства органом с периодичностью не реже 1 раз в 5 лет.

2.6 Внеочередная (внеплановая) аттестация проводится установленным железнодорожной администрацией или другим уполномоченным законодательством государства органом: при реконструкции АКП или АО, при отклонениях от требований к АКП или АО данным видам работ (деповской или капитальный ремонт), выявленных проверками железнодорожной администрации или другим, уполномоченным законодательством государства органом, а также в случае получения рекламаций по качеству ремонта и нарушениям технологии, допущенным работниками АКП или АО.

### 3 ПОРЯДОК АТТЕСТАЦИИ АКП И АО

3.1 Для подготовки к проведению аттестации (первичной, периодической или внеочередной), руководитель предприятия, своим распоряжением назначает рабочую аттестационную комиссию, в состав которой входят:

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

начальник или специалист подразделения предприятия ведающий вопросами технического развития и разработкой и соблюдения технологии ремонта, испытания и приемки отремонтированного тормозного оборудования вагонов;

представитель подразделения предприятия, отвечающего за вопросы охраны труда;

представитель метрологической службы предприятия;

должностное лицо осуществляющее приемку вагонов из ремонта;

мастер АКП или АО.

3.2 Рабочая аттестационная комиссия проводит предварительную аттестацию АКП или АО и готовит представление на их аттестацию железнодорожной администрацией, для чего оформляется акт о достаточности имеющихся материалов на предприятии и их соответствие организации ремонта и технической оснащенности аттестуемого АКП или АО.

3.3 Представление на аттестацию АКП или АО за подписью руководителя предприятия, с актом рабочей аттестационной комиссии, утвержденным руководителем предприятия, направляются непосредственно в железнодорожную администрацию.

3.4 Представление на аттестацию должно содержать следующие основные разделы:

1) Характеристика АКП или АО;

2) Уровень технической оснащенности и метрологического обеспечения АКП или АО;

3) Организационно-технологический уровень;

4) Уровень профессиональной подготовки кадров;

5) Технологический процесс.

3.5 Материалы рабочей аттестационной комиссии являются основой для проведения аттестации АКП или АО предприятия комиссией, назначенной и утвержденной Железнодорожной администрацией.

3.6 Состав аттестационной комиссии назначает железнодородная администрация с обязательным включением в нее представителей железнодородной администрации; представителей органа надзора, отвечающего за ремонт железнодородного подвижного состава (в соответствии с национальным законодательством); представителей владельца инфраструктуры и (или) представителя органа исполнительной власти уполномоченного в сфере надзора за безопасностью движения; руководителя предприятия у которого проводится аттестация. Допускается делегирование прав железнодородной администрации на проведения аттестации иному предприятию, осуществляющему вид деятельности, позволяющей производить оценку готовности предприятия к ремонту тормозного оборудования. Проводящее аттестацию предприятие должно быть аккредитовано соответствующим органом, установленным государственным законодательством и располагать специалистами имеющими необходимую квалификацию.

3.7 Аттестационная комиссия, назначаемая железнодородной администрацией, проводит аттестацию АКП или АО с выездом на аттестуемые предприятия, рассматривает материалы рабочей аттестационной комиссии, оформляет соответствующий акт с предложением по рекомендуемым видам работ.

При проведении первичной аттестации железнодородная администрация направляет акт аттестации в Дирекцию Совета по железнодородному транспорту государств-участников Содружества с пакетом документов, предусмотренным п. 3 типового порядка, для подготовки решения по присвоению АКП или АО условного номера для клеймения деталей тормозного оборудования подвижного состава.

3.8 На основании решения Дирекции Совета о присвоении условного номера клеймения АКП или АО железнодородная администрация выдает удостоверение на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования с указанием вида работ АКП или АО, присвоенного условного номера и срока действия (не более 5 лет).

3.9 Каждая железнодородная администрация по результатам аттестации, руководствуясь законодательством, может ввести категорийность своих АКП или АО или иные формы отличия в зависимости от объема выполняемых работ.

#### 4 ТРЕБОВАНИЯ К АКП И АО ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ

4.1 При аттестации АКП или АО их состояние характеризуется исходя из следующего:

4.1.1 Организационно-технологический уровень работы АКП или АО, ремонтной позиции (рабочего места) оценивается по критериям:

- технологическая оснащенность ремонтной позиции;
- соблюдение применяемого технологического процесса;
- состав штата АКП или АО;
- условия и охрана труда;
- уровень профессиональной подготовки.

4.1.2. Уровень технической оснащенности и метрологического обеспечения работы АКП или АО оценивается по следующим критериям:

наличие и состояние основного оборудования, подъемно-транспортных средств и соответствие их требованиям технологического процесса.

Перечень рекомендуемого основного оборудования, подъемно-транспортных средств приведен в Приложении 1 к настоящему Положению.

4.2 Технологическая оснащенность ремонтной позиции характеризуется наличием и состоянием технологической оснастки (ручного и механизированного инструмента), контрольно-измерительных приборов, своевременностью их поверки (аттестации); наличием технических нормативных правовых актов и технической документации, необходимых для ремонта тормозного оборудования вагонов.

Перечень производственных участков и ремонтных позиций АКП или АО, подлежащих аттестации, приведен в Приложении 2 к настоящему Положению.

Перечень технологической оснастки, приспособлений, инструмента, испытательных пневматических стендов, а также стендов с автоматическими системами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров, поверенных (аттестованных) в соответствии с действующим на территории государства законодательством, при ремонте тормозного оборудования позиций АКП или АО приведен в Приложении 3 к настоящему Положению.

Имеющиеся в наличии запасные части, резинотехнические изделия и смазка, применяемые при ремонте тормозного оборудования должно быть в объеме необходимых для выполнения программы в соответствии с производственными мощностями и должно соответствовать технологии ремонта и обеспечивать гарантийную эксплуатацию тормозного оборудования в межремонтный срок.

Перечень технических нормативных правовых актов и технической документации должен включать:

нормативные правовые акты и нормативно-технические акты в области ремонта тормозного оборудования, включая инструкции, руководства и другие документы по ремонту тормозного оборудования, согласованные комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций или другие документы, действующие на территории государств-участников СНГ, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики, Эстонской Республики;

эксплуатационную и ремонтную документацию на тормозное оборудование предприятий-изготовителей (разработчиков);

технологические процессы ремонта тормозного оборудования, разработанные ремонтными предприятиями.

4.3 При оценке применяемого технологического процесса и его соблюдения при ремонте тормозного оборудования должно учитываться:

соответствие при ремонте принятого технологического процесса ремонта тормозного оборудования и нормативной документации аттестуемого АКП или АО;

соблюдение технологического процесса при ремонте тормозного оборудования.

4.4 Оценка условий и охрана труда на ремонтных позициях ремонта тормозного оборудования в АКП или АО производится по следующим параметрам:

соответствие санитарно-гигиенических условий труда, установленным нормам и правилам;

оценка наличия травмоопасных факторов и средств защиты от них; обеспеченность рабочих спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты в соответствии с установленными нормами.

4.5 Оценка уровня профессиональной подготовки кадров АКП или АО производится по следующим параметрам:

оценка профессиональной подготовленности к работе мастера, бригадиров и других работников АКП или АО;

состояние технической учебы и наличие базы для технической учебы.

## 5 РЕЗУЛЬТАТЫ АТТЕСТАЦИИ УЧАСТКОВ И РАБОЧИХ МЕСТ АКП ИЛИ АО

5.1 При производстве ремонта вагонов тормозное оборудование должно быть отремонтировано и испытано в АКП, которое оснащено всей технологической оснасткой и оборудованием на позициях для разборки, ремонта и испытания главных и магистральных частей

воздухораспределителя, авторежимов, авторегуляторов, соединительных рукавов, концевых и разобщительных кранов, тормозных цилиндров, двухкамерных и запасных резервуаров, тормозного оборудования пассажирских вагонов, автоматическими системами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров, выпускаемого из ремонта тормозных приборов и оборудования; годовой расход запасных частей должен быть не менее требуемого количества (определяемого как произведение объема отремонтированного оборудования на нормы расхода запасных частей) по максимальному сроку годности. Наличие технологических карт или выписок из соответствующих руководств на ремонтных позициях. Соответствие технологии ремонта тормозного оборудования технологическому процессу и установленным технологическим нормативам. Ремонт и проверку тормозного оборудования, и сдачу его должностным лицам, осуществляющим приемку тормозного оборудования, выполняют работники с квалификацией, установленной действующим на железнодорожной администрации порядком.

5.2 При производстве ремонта тормозного оборудования должно быть отремонтировано и испытано в АО, которое имеет не полный перечень технологической оснастки и оборудования; оснащено автоматическими системами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров; годовой расход запасных частей не менее требуемого количества по максимальному сроку годности; наличие технологических карт или выписок из соответствующих руководств на ремонтных позициях. Соответствие технологии ремонта тормозного оборудования технологическому процессу. Ремонт и проверку тормозного оборудования, и сдачу его должностным лицам, осуществляющим приемку тормозного оборудования, выполняют работники с квалификацией, установленной действующим на железнодорожной администрации порядком.

АО подразумевает наличие неполного перечня ремонтных позиций тормозного оборудования.

## 6. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ АТТЕСТАЦИИ

6.1 После проведения первичной аттестации АКП или АО:

6.1.1 Железнодорожная администрация на основании материалов аттестационной комиссии, оформленных соответствующим актом, подписанным членами комиссии, направляет в Дирекцию Совета пакет документов для подготовки решения о присвоении АКП или АО условного номера клеймения деталей тормозного оборудования.

6.1.2 Дирекция Совета на основании представленных материалов присваивает условный номер для клеймения деталей тормозного оборудования.

6.1.3 Железнодорожная администрация выдает удостоверение на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов, с указанием вида выполняемых работ и срока действия удостоверения (не более 5 лет).

6.2 После проведения периодической (плановой) или внеочередной (внеплановой) аттестации АКП или АО железнодорожная администрация на основании материалов аттестационной комиссии, оформленных соответствующим актом с заключением, подписанным членами комиссии, выдает удостоверение на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов, с указанием вида выполняемых работ и срока действия удостоверения (не более 5 лет).

При получении предприятием нового удостоверения на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов, руководство данного предприятия обязано вернуть удостоверение с окончившимся сроком действия в железнодорожную администрацию.

Форма акта и удостоверения приведены в Приложениях 4 и 5 к настоящему Положению.

Приложение 1  
к Положению об аттестации  
контрольных пунктов автотормозов  
и автоматных отделений

**ПЕРЕЧЕНЬ  
РЕКОМЕНДУЕМОГО ОСНОВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ПОДЪЕМНО-  
ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ**

1. Стенды для ремонта и испытания тормозного оборудования.
2. Подъемно-транспортное оборудование:  
типы;  
грузоподъемность;  
год выпуска;  
срок очередной аттестации котлонадзором.
3. Осушка воздуха:  
тип системы осушки.



4. Вентиляция:  
тип;  
производительность.

Приложение 2  
к Положению об аттестации  
контрольных пунктов автотормозов  
и автоматных отделений

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

1. Участок очистки и обмывки.
2. Позиция ремонта магистральной части грузового воздухораспределителя.
3. Позиция ремонта главной части грузового воздухораспределителя.
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 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 и тормозных приборов пассажирских вагонов.

Приложение 3  
к Положению об аттестации  
контрольных пунктов автотормозов  
и автоматных отделений

**ПЕРЕЧЕНЬ  
ОСНАСТКИ, ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ИНСТРУМЕНТА И ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ СТЕНДОВ ПРИ РЕМОНТЕ ТОРМОЗНОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ**

N 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.	<p>Моечная установка для обмывки воздухораспределителей, авторежимов и арматуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- давление подаваемой воды;</li> <li>- возможность подогрева;</li> <li>- применение моющих средств;</li> <li>- система очистки воды;</li> <li>- кассеты для обмывки деталей арматуры</li> <li>- режим работы (автоматический, полуавтоматический).</li> </ul>

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 грузового воздухораспределителя	
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 диаметр 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.
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.	Подкомплект для проверки узлов магистральной части.
18.	Устройство для проверки переключателя режимов.
19.	Кассета для хранения запасных частей.

20.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- гайковерт;</li> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- металлическая щетка;</li> <li>- молоток;</li> <li>- плоскогубцы;</li> <li>- зубило;</li> <li>- отвертки;</li> <li>- шило;</li> <li>- шабер;</li> <li>- напильник плоский;</li> <li>- кисть для обмывания;</li> <li>- ключи торцевые под размер S=17; S=27;</li> <li>- ключи рожковые под размер S=10; S=14; S=17; S=19; S=22; S=24;</li> <li>- штангенциркуль (колумбус);</li> <li>- лупа;</li> <li>- нож.</li> </ul>
21.	Масленка.
Позиция ремонта и сборки главной части грузового воздухораспределителя	
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 уравнильного 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 упоров.
16.	Специальный ключ для откручивания штока главного поршня.
17.	Приспособление для разборки отпусного (тарельчатого) клапана.
18.	Специальные ключи: - для разборки отпусного клапана.
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.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- гайковерт;</li> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- металлическая щетка;</li> <li>- молоток;</li> <li>- плоскогубцы;</li> <li>- зубило;</li> <li>- отвертки;</li> <li>- шило;</li> <li>- лупа;</li> <li>- шабер;</li> <li>- напильник плоский;</li> <li>- емкость для мыльного раствора;</li> <li>- кисть для обмыливания;</li> <li>- ключи рожковые под размер: S=14; S=17; S=19; S=36;</li> <li>- ключи торцевые под размер: S=17; S=36;</li> <li>- штангенциркуль (колумбус);</li> <li>- нож.</li> </ul>
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: М6х1, М27х1,5.
14.	Машина измерения пружин.
15.	Плашка: М27х1,5.
16.	Приспособление для рассверловки отверстий (при извлечении болта М6 из ползуна авторежима).
17.	Кассеты для запасных частей.



18.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- гайковерт;</li> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- металлическая щетка;</li> <li>- молоток;</li> <li>- плоскогубцы;</li> <li>- зубило;</li> <li>- бородок;</li> <li>- лупа;</li> <li>- отвертки;</li> <li>- шило;</li> <li>- шабер;</li> <li>- напильник плоский;</li> <li>- ключи торцевые под размер: S=10; S=14; S=17; S=19; S=32; S=36;</li> <li>- ключи рожковые под размер: S=13; S=14; S=17; S=19; S=32; S=36;</li> <li>- штангенциркуль (колумбус);</li> <li>- нож;</li> <li>- дрель или сверлильный станок.</li> </ul>
19.	Масленка.
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.	<p>Набор шаблонов для проверки конусных поверхностей регулятора:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 574Б303 (Регул. гайка 574Б.303);</li> <li>- 574Б.304 (Гайка 574Б.304);</li> <li>- 574Б.301 (крышка 574Б.301);</li> <li>- 574.402 (Крышка 574.402-1);</li> <li>- 574Б.306 (Стакан 574Б.306);</li> <li>- 574А.102 (Головка 574А.102-1);</li> <li>- 574Б.307 (Стержень 574Б.307-1).</li> </ul>
13.	<p>Калибры резьбовые:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- контрольная гайка (резьба винта);</li> <li>- резьбовой калибр кольцо М27х3;</li> <li>- резьбовые калибры пробка и кольцо М20х1,5;</li> <li>- резьбовые калибры пробка и кольцо М70х2;</li> <li>- резьбовые калибры пробка и кольцо М45х1,5;</li> <li>- резьбовые калибры пробка и кольцо М64х1,5;</li> <li>- резьбовые калибры пробка и кольцо М36 х1, М36х2;</li> <li>- контрольный винт (резьба гайки);</li> <li>- резьбовые калибры пробка и кольцо М85х2.</li> </ul>

14.	<p>Метчики под размер:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- М6х1;</li><li>- М8х1,25;</li><li>- М20х1,5;</li><li>- М36х1,5;</li><li>- М36х2;</li><li>- М45х1,5;</li><li>- М64х1,5;</li><li>- М70х2;</li><li>- М85х2.</li></ul> <p>Плашки под размер:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- М20х1,5;</li><li>- М27х3;</li><li>- М36х1,5;</li><li>- М36х2;</li><li>- М45х1,5;</li><li>- М64х1,5;</li><li>- М70х2;</li><li>- М85х2.</li></ul>
15.	Кассета для запасных частей.

16.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- дрель или сверлильный станок;</li> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- лупа шестикратного увеличения;</li> <li>- металлическая щетка;</li> <li>- молоток;</li> <li>- плоскогубцы;</li> <li>- зубило;</li> <li>- бородок;</li> <li>- отвертки;</li> <li>- шило;</li> <li>- шабер;</li> <li>- напильник плоский;</li> <li>- ключи рожковые размер: S=14; S=60;</li> <li>- ключ газовый N 3;</li> <li>- штангенциркуль (колумбус);</li> <li>- метр металлический складной.</li> </ul>
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.

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.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- щетка металлическая;</li> <li>- молоток;</li> <li>- зубило;</li> <li>- бородок;</li> <li>- напильник плоский;</li> <li>- ключ рожковый под размер S = 10; S = 65;</li> <li>- шабер;</li> <li>- штангенциркуль (колумбус);</li> <li>- метр металлический складной;</li> <li>- лупа 6-кратного увеличения;</li> <li>- кисть волосяная.</li> </ul>
Позиция ремонта и испытания концевых и разобшительных 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 М52х1,5.
14.	Резьбовые калибры пробка и кольцо М32х1,5.
15.	Резьбовой калибр кольцо трубное 1 1/2 ".
16.	Резьбовой калибр пробка трубная 1 1/4 ".
17.	Метчик и плашка М52х1,5.
18.	Метчик и плашка М32х1,5.
19.	Кассеты для запасных частей.
20.	Плашка трубная 1 1/2 ".
21.	Метчик трубный 1 1/4 ".
22.	Резьбовой калибр, пробка и кольцо М45х2.
23.	Резьбовой калибр пробка трубная 3/4 ".

24.	Метчик и плашка М45х2.
25.	Метчик трубный 3/4 ".
26.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- молоток;</li> <li>- зубило;</li> <li>- щетка металлическая;</li> <li>- пистолет продувочный;</li> <li>- бородок;</li> <li>- отвертка;</li> <li>- ключи рожковые под размер; S=32, S=60;</li> <li>- шабер;</li> <li>- емкость для мыльного раствора;</li> <li>- кисть волосяная;</li> <li>- напильник плоский;</li> <li>- лупа 6-кратного увеличения;</li> <li>- штангенциркуль (колумбус).</li> </ul>
27.	Масленка.
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.
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.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- молоток;</li> <li>- щетка металлическая;</li> <li>- ключ рожковый S=17;</li> <li>- ключи торцевые S=14; S=17;</li> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- клещи;</li> <li>- лупа шестикратного увеличения;</li> <li>- отвертка;</li> <li>- ключ газовый N 3;</li> <li>- нутромеры на диаметры 50-100 мм, 250-450 мм и 400-425 мм;</li> <li>- штангенциркули: ШЦ 1-125-0,1 мм и ШЦ-11-160-0,05 мм.</li> </ul>
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 M12, M42x2, M48x2.
11.	Плашка под размер M12, M42x2, M48x2.
12.	Специальный ключ (квадрат 14).
13.	Шпильковерт.
14.	Кассета для запчастей.
15.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- гайковерт;</li> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- металлическая щетка;</li> <li>- молоток;</li> <li>- зубило;</li> <li>- бородок;</li> <li>- ключи рожковые под размер S=17; S=41; S=46; S=50;</li> <li>- ключи торцовые под размер S=41; S=46; S=50;</li> <li>- шабер;</li> <li>- кисть;</li> <li>- штангенциркуль (колумбус).</li> </ul>
16.	Масленка.
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 рычажной передачи тележки	
1.	Стеллаж-накопитель триангелей.
2.	Приспособление для фиксации триангеля 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.
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.
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 внутренними 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 диаметром 6,3; 8; 40; 42мм.
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.	<p>Инструменты:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- продувочный пистолет;</li> <li>- гайковерт;</li> <li>- щетка металлическая;</li> <li>- молоток;</li> <li>- зубило;</li> <li>- бородок;</li> <li>- плоскогубцы;</li> <li>- отвертки;</li> <li>- набор рожковых ключей;</li> <li>- шабер;</li> <li>- набор сверел диаметром 6,3; 8; 40; 42мм;</li> <li>- напильник плоский и трехгранный;</li> <li>- штангенциркуль ЩЦП-250-0,05;</li> <li>- линейка металлическая 250-1000мм;</li> <li>- лупа ЛП-1-6х;</li> <li>- щуп ТУ2-034-0221197-011.</li> </ul>
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/кв.см.
11.	Приспособление для установки манометра тормозного цилиндра в вертикальное положение.
12.	Секундомер.
13.	Подкладка под авторежим 30 мм и 42 мм
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.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- молоток;</li> <li>- молоток деревянный;</li> <li>- штангенциркуль L=300 мм с глубиномером;</li> <li>- линейка 200 мм;</li> <li>- линейка 1000 мм (складной метр);</li> <li>- зубило;</li> <li>- ключ газовый;</li> <li>- ключ накидной;</li> <li>- набор ключей рожковых S=14; S=17; S=19; S=22; S=32; S=36;</li> <li>- бородок;</li> <li>- кисть волосяная;</li> <li>- плоскогубцы;</li> <li>- приспособление для удаления шпнттов;</li> <li>- напильник плоский;</li> <li>- напильник круглый;</li> <li>- лупа шестикратного увеличения;</li> <li>- щетка металлическая;</li> <li>- тисы слесарные.</li> </ul>
Позиция испытания воздухораспределителей и тормозных приборов пассажирских вагонов	

Позиция разборки, ремонта и испытания воздухораспределителей N 292, N 292М, 242 и электровоздухораспределителей N 305	
1.	Приспособление для разборки воздухораспределителей N 292, 292М и электровоздухораспределителей N 305
2.	Приспособление для сборки воздухораспределителей N 292, 292М и электровоздухораспределителей N 305
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
10.	Пружинный динамометр
11.	Станок для притирки колец
12.	Плита алюминиевая комбинированная для доводки магистрального и отсекающего 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.	<p>Инструмент:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- продувочный пистолет</li> <li>- молоток</li> <li>- зубило</li> <li>- отвертка</li> <li>- шило</li> <li>- шабер</li> <li>- напильник плоский</li> <li>- кисть волосяная</li> <li>- ключи рожковые</li> <li>- ключи торцевые</li> <li>- плоскогубцы</li> <li>- лупа шестикратного увеличения</li> <li>- щетка металлическая</li> <li>- секундомер</li> <li>- линейка лекальная 150 мм</li> <li>- штангенциркуль (колумбус)</li> <li>- микрометр гладкий МК (25-50) мм 0,01</li> <li>- нутромер индикаторный НИ (50-100) мм 0,01</li> <li>- нутромер индикаторный НИ (10-20) мм 0,01</li> </ul>
23	Автоматический электронно-пневматический стенд проверки воздухораспределителя типа 242. 292М

24	Стенды для проверки приборов 292, 292М, 242, ЭВР 305
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 М24х2
11.	Резьбовые калибры пробка и кольцо М27х1,5
12.	Инструмент: - продувочный пистолет - молоток - зубило - щетка металлическая - бородок - напильник плоский - ключ рожковый под размер S=13 - шабер - метр складной - кисть волосяная
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;42мм
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 М52х1,5
4.	Резьбовое кольцо трубное 1 1/2"

5.	Резьбовой калибр пробка трубная 1 1/4"
6.	Резьбовые калибры пробка и кольцо М45х2
7.	Резьбовой калибр пробка трубная 3/4"
8.	Метчик и плашка М45х2
9.	Метчик трубный 3/4"

Приложение 4  
к Положению об аттестации  
контрольных пунктов автотормозов  
и автоматных отделений

**АКТ**  
**Аттестации АКП (или АО) на право производства ремонта тормозного оборудования вагонов**  
от "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Железнодорожная  
администрация

\_\_\_\_\_

Предприятие

-----

Вид аттестации

-----

(первичная, периодическая, внеочередная)

Комиссия в составе: Председателя (Ф.И.О. и должность), члены Комиссии (Ф.И.О. и должность), составила настоящий акт и рекомендует аттестовать (подтвердить) АКП или АО \_\_\_\_\_ на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования вагонов подвижного состава.

Результаты аттестации:

N пп	Позиция	Замечания и соответствия установленным нормативам
1.	Участок очистки и обмывки	
2.	Позиция ремонта магистральной части воздухораспределителя	
3.	Позиция ремонта главной части воздухораспределителя	
4.	Позиция ремонта воздухораспределителя пассажирского типа	
5.	Позиция ремонта электровоздухораспределителя пассажирского типа	
6.	Позиция ремонта авторежима	
7.	Позиция ремонта и испытания регулятора тормозной рычажной передачи	
8.	Позиция ремонта и испытания соединительных рукавов	
9.	Позиция ремонта и испытания тормозной арматуры (концевой и разобщительный кран, стоп-краны, выпускные клапаны и т.п.)	

10.	Позиция испытания тормозных приборов (воздухораспределителя, авторежима и электровоздухораспределителя)	
11.	Позиция ремонта и испытания тормозных цилиндров	
12.	Позиция ремонта и испытания камер воздухораспределителей	
13.	Позиция ремонта и испытания запасных резервуаров	
14.	Позиция ремонта и испытания триангелей (траверз) рычажной передачи тележки	
15.	Позиция ремонта и испытания тормозного оборудования на вагоне после ремонта (при производстве ремонта вагонов)	
N пп	Позиция	Оценка
16.	Профессиональная подготовка мастера, бригадиров	
17.	Профессиональная подготовка работников АКП	

Максимальный объем ремонта в одну смену

-----

----- вагоно-комплектов  
тормозного  
оборудования

Комиссия признает АКП или АО предприятия \_\_\_\_\_ отвечающим требованиям Инструкции по ремонту тормозного оборудования вагонов, согласованной Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций, рекомендует аттестовать (подтвердить) на право производства ремонта и испытания тормозного оборудования \_\_\_\_\_ (подвижного состава).

Состав аттестационной комиссии:

Председатель	И.О.Ф.
Члены комиссии:	-----
	И.О.Ф.
	-----
	И.О.Ф.
	-----
	И.О.Ф.
	-----
	И.О.Ф.
	-----
	И.О.Ф.
	-----

**Приложение 5  
к Положению об аттестации  
контрольных пунктов автотормозов  
и автоматных отделений**

**ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ**

УДОСТОВЕРЕНИЕ N \_\_\_\_\_

ВЫДАНО КОНТРОЛЬНОМУ ПУНКТУ \_\_\_\_\_  
ПРЕДПРИЯТИЯ \_\_\_\_\_  
НАСТОЯЩЕЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ДАЕТ ПРАВО ПРОИЗВОДСТВА РЕМОНТА И  
ИСПЫТАНИЯ \_\_\_\_\_  
(ВИД ОБОРУДОВАНИЯ)

С ПОСТАНОВКОЙ ПРИСВОЕННОГО КЛЕЙМА N \_\_\_\_\_  
СРОК ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ Г.

РУКОВОДИТЕЛЬ

\_\_\_\_\_  
(Фамилия И.О.) (Подпись)  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ Г.