

**ДИРЕКЦИЯ СОВЕТА ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ  
ТРАНСПОРТУ ГОСУДАРСТВ-УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА**

**УТВЕРЖДЕНО:**

Советом по железнодорожному  
транспорту государств-участников  
Содружества, протокол от  
16-17 октября 2012г. №57 п. 25.5

**ПОЛОЖЕНИЕ  
ОБ АТТЕСТАЦИИ КОНТРОЛЬНОГО ПУНКТА  
(ОТДЕЛЕНИЙ) ПО РЕМОНТУ АВТОСЦЕПНОГО  
УСТРОЙСТВА**

Согласовано

Комиссией Совета по железнодорожному транспорту  
полномочных специалистов вагонного  
хозяйства железнодорожных администраций  
( Протокол от «04-06» сентября 2012 г., п.12.2.1, г. Москва)

Согласовано

Комиссией по пассажирскому хозяйству Совета  
по железнодорожному транспорту  
( Протокол от «06-07» сентября 2012 г., п.2.2.1, г. С-Петербург)

Согласовано

Рабочей группой Совета по железнодорожному транспорту  
государств-участников Содружества по вопросам локомотивного  
хозяйства  
( Протокол от «12-13» июля 2012 г. п.9, г. С-Петербург)

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1 Область применения.....	3
2 Общие положения .....	4
3 Порядок аттестации КПА.....	5
4 Требования к КПА при проведении аттестации.....	7
Приложение А. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ.....	9
Приложение Б. ШАБЛОНЫ (КАЛИБРЫ) И ДРУГИЕ СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ РЕМОНТЕ И ОСМОТРЕ АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙВА.....	10
Приложение В. ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ ПРИ РЕМОНТЕ АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА.....	17
Приложение Г. ФОРМА АКТА ПО АТТЕСТАЦИИ КПА НА ПРАВО ПРОВЕРКИ И РЕМОНТА АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА.....	21
Приложение Д. ФОРМА УДОСТОВЕРЕНИЯ НА ПРАВО РЕМОНТА АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА.....	23

## **1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

1.1 Настоящее положение разработано для руководства при проведении аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства подвижного состава (далее КПА) согласно требованиям п.1.1 «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог», утвержденной решением пятьдесят третьего заседания Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (Протокол от 20-21 октября 2010 года).

1.2 Положение распространяется на КПА ремонтных предприятий, расположенных на территории государств-участников СНГ, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики, Республики Эстонии.



## 2 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1 КПА – это пункт по проверке и ремонту деталей и узлов автосцепного устройства согласно «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог», утвержденной решением пятьдесят третьего заседания Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (Протокол от 20-21 октября 2010 года).

2.2 Настоящее положение устанавливает единые требования и порядок проведения аттестации КПА на право проверки и ремонта деталей автосцепного устройства с целью обеспечения их безотказной работы в течение межремонтного срока эксплуатации подвижного состава.

2.3 Аттестацию проводит железнодорожная администрация. Допускается делегирование прав железнодорожной администрации на проведение аттестации иной (уполномоченной) организации, осуществляющей вид деятельности, позволяющей производить оценку подготовки предприятия к проведению ремонта автосцепного устройства.

2.4 Уполномоченная организация должна быть аккредитована соответствующим органом, установленным национальным законодательством, и располагать специалистами, имеющими необходимую квалификацию.

2.5 Устанавливаются три вида аттестации КПА на право проверки и ремонта деталей автосцепного устройства:

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

2.5.1 Первичная аттестация проводится при вводе в эксплуатацию вновь организованного КПА.

2.5.2 Периодическая (плановая) аттестация КПА проводится с периодичностью не реже одного раза в 5 лет.

2.5.3 Внеочередная (внеплановая) аттестация проводится:

- при нарушениях требований «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог», выявленных проверками железнодорожной администрации или другим, уполномоченным законодательством государства органом;

- в случае, если право на ремонт было ранее приостановлено проверками железнодорожной администрации или другим, уполномоченным законодательством государства органом;

- при смене юридического лица.



### 3 ПОРЯДОК АТТЕСТАЦИИ КПА

3.1 Для подготовки к проведению первичной аттестации руководитель ремонтного предприятия, имеющего в своей структуре КПА, 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 автосцепного устройства;

- представитель метрологической службы;

- должностное лицо, осуществляющее приемку подвижного состава из ремонта;

- руководитель подразделения (мастер), ответственный за КПА.

3.2 Рабочая аттестационная комиссия проводит предварительную аттестацию производственных участков КПА (Приложение А) и готовит представление на его аттестацию железнодорожной администрацией с приложением акта о соответствии аттестуемого КПА «Требованиям к КПА при проведении аттестации», изложенным в разделе 4 настоящего Положения. Документы рабочей аттестационной комиссии являются основой для проведения аттестации КПА железнодорожной администрацией или уполномоченной ею организацией.

3.3 Представление на аттестацию КПА за подписью руководителя ремонтного предприятия с актом, подписанным рабочей аттестационной комиссией, утвержденным его руководителем, направляется в железнодорожную администрацию.

3.4 Представление на аттестацию должно содержать следующие документы:

3.4.1 Перечень нормативной и технической документации, регламентирующей работу КПА, с указанием объема ремонта в одну смену.

3.4.2 Перечень технологического оборудования и технологической оснастки, включая средства неразрушающего контроля, шаблонов и других средств измерения (с указанием сроков их калибровки), составленные в соответствии с Приложениями Б и В настоящего Положения.

3.4.3 Список исполнителей работ в КПА с указанием номеров удостоверений и сроков их действий.

3.4.4 Копии титульных листов технологического процесса работы КПА, утвержденных руководителем ремонтного предприятия.

3.4.5 Копия аттестата аккредитации подразделений (лабораторий) неразрушающего контроля.

3.5 Аттестацию КПА проводит аттестационная комиссия, в состав которой должны входить:

- представители железнодорожной администрации или уполномоченной ею организации (в качестве председателя);
- руководитель аттестуемого ремонтного предприятия;
- представители других организаций, рекомендованных железнодорожной администрацией.

3.6 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.

3.7. При первичной аттестации вновь созданного КПА предприятие должно получить условный номер клеймения деталей железнодорожного подвижного состава, а при наличии у предприятия ранее присвоенного условного номера клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей, предприятие должно получить разрешение на использование этого условного номера при проверке и ремонте деталей автосцепного устройства<sup>1)</sup>.

При выполнении указанных условий железнодорожная администрация выдает предприятию удостоверение на право работ по проверке и ремонту деталей автосцепного устройства сроком действия не более 5 лет. Рекомендуемая форма удостоверения приведена в Приложении Д.

---

<sup>1)</sup> Условный номер клеймения следует получить или расширить его действие в соответствии с «Положением об условных номерах клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей», утвержденным решением пятьдесят пятого заседания Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (Приложение 33 Протокола).



#### 4 ТРЕБОВАНИЯ К КПА ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ

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

4.2 Состояние КПА оценивается по следующим критериям:

- технологическая оснащённость;
- наличие нормативной и технологической документации;
- состав рабочего персонала КПА;
- уровень профессиональной подготовки персонала.

4.2.1 Технологическая оснащённость включает в себя наличие:

- не менее 2-х комплектов шаблонов и других средств измерений, поверенных (калиброванных) в соответствии с действующим на территории государства законодательством. Перечень шаблонов (калибров) и других средств измерений, применяемых при ремонте автосцепного устройства, приведен в Приложении Б к настоящему Положению;

- работоспособного станочного, сварочного, грузоподъемного оборудования, технологической оснастки и средств неразрушающего контроля, примерный перечень которых приведен в Приложении В к настоящему Положению,

- запасных частей и расходных материалов, необходимых для выполнения программы ремонта;

- выписки из технологических процессов и плакатов по конструкции и ремонту деталей автосцепного устройства.

4.2.2 Перечень нормативной и технологической документации должен включать:

- нормативные документы по ремонту автосцепного устройства, утвержденные Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества;

- типовой технологический процесс на ремонт автосцепного устройства<sup>2)</sup>;

- технологический процесс КПА, утвержденный руководителем ремонтного предприятия;

- ремонтная документация на детали и узлы автосцепного устройства заводов-изготовителей в соответствии с п.1.15 «Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог».

При оценке применяемого технологического процесса и его соблюдения при проверке и ремонте автосцепного устройств должно учитываться:

- соответствие технологического процесса КПА нормативным документам по ремонту автосцепного устройства;

- соблюдение технологических операций при ремонте деталей и узлов автосцепного устройства согласно технологическому процессу КПА.

4.2.3 Оценка уровня профессиональной подготовки кадров КПА производится по следующим параметрам:

<sup>2)</sup> В России действует «Комплект документов. Типовой технологический процесс ремонта автосцепного устройства. ТК-289», разработанный ПКБ ЦВ.



Положение об аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства

- квалификация руководителя КПА (мастера), бригадиров, сварщиков, дефектоскопистов и других работников КПА (наличие удостоверений и соответствующих разрядов);
- состояние и наличие базы для проведения технической учёбы.

Приложение А  
к Положению об аттестации  
контрольного пункта (отделения) по  
ремонту автосцепного устройства

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ КПА

1. Участок наружной очистки.<sup>5)</sup>
2. Участок разборки, входного контроля и дефектоскопирования.<sup>3)</sup>
3. Участок сборки и выходного контроля.
4. Участок сварочных работ.
5. Участок механической обработки.
6. Участок правильных работ.<sup>4)</sup>
7. Участок ремонта поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, упорных плит и других деталей.

---

<sup>3)</sup> Допускается наличие отдельного участка по дефектоскопированию.

<sup>4)</sup> Не обязателен.

<sup>5)</sup> Не обязательно наличие отдельного участка.

Приложение Б  
к Положению об аттестации  
контрольного пункта (отделения) по  
ремонту автосцепного устройства

ШАБЛОНЫ (КАЛИБРЫ) И ДРУГИЕ СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ,  
ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ РЕМОНТЕ И ОСМОТРЕ АВТОСЦЕПНОГО  
УСТРОЙСТВА

Шаблоны (калибры) или другие средства измерения	Что проверяется	Когда применяется
---	-----------------	-------------------

1	2	3
<i>Корпус автосцепки</i>		
821р-1	Ширина зева	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
892р	Длина малого зуба и расстояние от ударной стенки зева до тяговой поверхности большого зуба	При капитальном ремонте вагонов и локомотивов; текущем ремонте ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов
893р	То же	При деповском ремонте вагонов; единой технической ревизии автосцепки пассажирских вагонов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава; текущем ремонте ТР-2 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов
884р	То же	После наплавки и обработки тяговых или ударных поверхностей контура зацепления независимо от вида ремонта подвижного состава
827р	Контур зацепления	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъе-



Положение об аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства

1	2	3
		мочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
914р-м, 914р-2м, 914р/ 24-1м, 914р/21а	Ударные поверхности контура зацепления	После наплавки и обработки тяговых или ударных поверхностей контура зацепления независимо от вида ремонта подвижного состава
914р/22м, 914р/22-2м	Тяговая поверхность малого зуба	То же
914р/25	Тяговая поверхность большого зуба	После наплавки и обработки тяговых или ударных поверхностей контура зацепления независимо от вида ремонта подвижного состава
822р	Радиусы закруглений контура зацепления	То же
845р, 848р	Ширина кармана для замка	После ремонта кармана независимо от вида ремонта подвижного состава
797р	Диаметр и соосность отверстий для валика подъемника	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
937р	Положение отверстий для валика подъемника относительно контура зацепления	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель- поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
849р-1	Высота шипа для замкодержателя	То же
806р	Диаметр шипа для замкодержателя	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель- поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
816р	Положение шипа для замкодержателя относительно контура зацепления	То же
938р	Положение шипа для замкодержателя относительно отверстия для ва-	После наплавки и обработки шипа независимо от вида ремонта подвижного состава

Положение об аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства

1	2	3
	лика подъемника,	
834р	Положение полочки для предохранителя	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
897р-1	Толщина перемычки хвостовика автосцепки СА-3	При капитальном и деповском ремонтах грузовых вагонов, капитальном ремонте пассажирских вагонов и другого подвижного состава
898р-1	Толщина перемычки хвостовика автосцепки СА-3	При деповском ремонте пассажирских вагонов, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
900р-1, 46г	Толщина перемычки хвостовика автосцепки СА-3	После наплавки и обработки перемычки или торцевой части хвостовика независимо от вида ремонта подвижного состава
<i>Замок</i>		
852рг	Толщина замка	При капитальном и деповском ремонтах грузовых вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
852рп	То же	При капитальном и деповском ремонтах пассажирских вагонов, капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов
899рг	Толщина замыкающей части замка	При капитальном и деповском ремонтах грузовых вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
899рп	То же	При капитальном и деповском ремонтах пассажирских вагонов, капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов
839р	Задняя кромка овального отвер-	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах



1	2	3
	стия	ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
833р	Положение и диаметр шипа для предохранителя и кромки прилива для шипа	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
943р	Направляющий зуб опоры замка	То же
<i>Замкодержатель</i>		
841р	Толщина замкодержателя и ширина его лапы	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
826р	Противовес, расцепной угол и овальное отверстие	То же
916р	Общее очертание замкодержателя	То же
<i>Предохранитель</i>		
800р-1	Общее очертание предохранителя, толщина и длина верхнего плеча, диаметр отверстия	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
<i>Подъемник замка</i>		
847р	Общее очертание подъемника, толщина, размер буртика, диаметр отверстия, длина узкого пальца	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава



1	2	3
<i>Валик подъемника</i>		
919р	Соосность толстой и тонкой цилиндрических частей стержня, их диаметр, длина толстой цилиндрической части, квадратная часть стержня и глубина паза для запорного болта	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
<i>Автосцепка в собранном виде</i>		
828р	Контур зацепления	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
820рк	Действие предохранителя от саморасцепа, удержание механизма в расцепленном положении, возможность преждевременного включения предохранителя, возможность расцепления сжатых автосцепок	При капитальном ремонте вагонов; капитальном, тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов
820рд	То же	При деповском ремонте вагонов; текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемочном ремонте паровозов
787р	Величина отхода замка от кромки малого зуба	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
<i>Поглощающие аппараты</i>		

1	2	3
611	Нажимной конус	При сборке аппарата Ш-1-ТМ, ЦНИИ-Н6
611-1	То же	При сборке аппарата Ш-2-В
83р	Габаритные размеры собранного аппарата	После осмотра и ремонта всех типов аппаратов, кроме аппаратов, объединенных с тяговым хомутом или упорной плитой
83р-1	То же	После осмотра и ремонта аппарата Ш-2-Т
T1295	Детали поглощающего аппарата Ш-6-ТО-4	Допускается измерение деталей универсальным инструментом
<i>Тяговый хомут</i>		
920р-1	Длина хомута и проем в головной части вагонов;	При капитальном и деповском ремонтах вагонов капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемном ремонте паровозов
861-р-м	Отверстия для клина и высота проема хомута автосцепки СА-3	После наплавки и обработки стенок отверстий и проема независимо от вида ремонта подвижного состава
<i>Ударная розетка</i>		
776р	Опорные поверхности для маятниковых подвесок розетки грузового типа	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов; подъемном ремонте паровозов и специального подвижного состава
779р	То же для розетки пассажирского типа	То же
<i>Центрирующая балочка</i>		
777р-м	Опорная плоскость и крюкообразные опоры для балочки грузового типа;	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов, подъемном ремонте паровозов
780р-м	То же для балочки пассажирского типа	То же
<i>Маятниковая подвеска</i>		
778р	Расстояние между головками подвес-	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах

Положение об аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства

1	2	3
	ки, диаметр стержня, толщина и ширина головок для подвески грузового типа	ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов, подъемном ремонте паровозов
781р	То же для подвески пассажирского типа	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов, подъемном ремонте паровозов
Т 1339.00.000	Высота автосцепки над головками рельсов	При всех видах ремонта и технического обслуживания подвижного состава



Приложение В  
к Положению об аттестации  
контрольного пункта (отделения) по  
ремонту автосцепного устройства

**ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМОЙ  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ  
ПРИ РЕМОНТЕ АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА**

Наименование	Обозначение проекта конструкторской документации или тип рекомендуемого оборудования <sup>5)</sup>
Кран-балка для обслуживания всех участков КПА	Грузоподъемность не менее 500 кгс (5 кН)
<b>Участок наружной очистки</b>	
Кассета для транспортировки автосцепок	Т 275.02
Моечная машина	МА-001
Машина для мойки корпуса автосцепки	МКА65
<b>Участок для разборки и дефектоскопирования</b>	
Стенд осмотра и дефектоскопирования автосцепки и тягового хомута	Т 1119.00 или Т1206.03.00.000
Дефектоскопы: Магнитопорошковый  Переносной электромагнит Вихретоковый  Феррозондовый Электромагнитное намагничивающее устройство	МД-12ПЭ или МД-12ПС или МД-12ПШ МЭД-40/120 ВДЗ-71 или ВД-70 или ВД-12НФП или ВД-12НФМ или ВД-213.1  ДФ-201.1А МСН 17.1 или МСН 17.2

<sup>5)</sup> Если в контрольном пункте автосцепки имеются оборудование и технологическая оснастка, по конструкции отличающиеся от перечисленных, то они могут использоваться при условии высококачественного выполнения требований Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог. Обязательно применение нижеперечисленных приспособлений: приспособление для обработки кромок отверстий для валика подъемника (Т 421.00); кондуктор для обработки шипа в корпусе автосцепки (Т 98.00.00.000), приспособление для приварки полочки корпуса автосцепки (Т 593.00).

Наименование	Обозначение проекта конструкторской документации или тип рекомендуемого оборудования <sup>5)</sup>
Рольганг для транспортировки деталей в сварочное отделение	Т 276.09
<b>Участок сборки и выходного контроля автосцепок</b>	
Кассета для транспортировки автосцепок	Т 275.02
Рольганг для транспортировки деталей из сварочной кабины	Т 276.09
Стенд-стеллаж деталей и шаблонов	Т1206.02.00.000
<b>Участок сварочных работ</b>	
Стенд-кантователь для ремонтно-сварочных работ на корпусе автосцепки и тяговом хомуте	Т 54 УНА-2
Кран консольный грузоподъемностью не менее 250 кг (2,5 кН)	Т 205.10
Шкаф электросушильный	СНОЛ-3,5.5.3,5/5-Н1
Стол сварщика	СС-1200/SP
Приспособление для наплавки деталей механизма	РП 34
Полуавтомат сварочный	ПДГ 508М с выпрямителем КИГ 601
Сварочный выпрямитель	ВД-506 или ВДУ-506
Сварочный выпрямитель с реостатом балластным	ВДМ 1202 или ВДМ-6301; РБ-302, РБ-306
<b>Газосварочное оборудование</b>	
Приспособление для приварки полочки корпуса автосцепки	Т 593.00
Фильтровентиляционный агрегат	НМСФ
Контактный или бесконтактный прибор для измерения температуры подогрева	ТК-5.01П, Пирометр С-20.4
<b>Участок механической обработки</b>	
Станок горизонтально-фрезерный	Модель 6П10 или 6Н11
Универсальный фрезерный станок	СФС-2



Наименование	Обозначение проекта конструкторской документации или тип рекомендуемого оборудования <sup>5)</sup>
Приспособление к фрезерному (строгальному) станку для обработки корпуса автосцепки	T 594.000 или T 1206.08.00.000
Приспособление для обработки кромок отверстий для валика подъемника	T 421.00
Приспособление для обработки замыкающей поверхности замка	T 591.00
Устройство для обработки торца хвостовика автосцепки	T 919.02.000.00
Приспособление для обработки овального отверстия замка	K 264.00
Кондуктор для обработки шипа в корпусе автосцепки	T 98.00.00.000
Приспособление для обработки хвостовика корпуса автосцепки	T 413.00
Точильно-шлифовальный станок	ТШ-3
Сверлильный станок	Модель 2А-125
Приспособление для обработки валика подъемника	T 50.00 СБ
Прижим пневматический для обработки замка на фрезерном станке	T 714.03.000
<b>Участок правильных работ</b>	
Электроды для нагрева хвостовика автосцепки и деталей механизма	T 893.00.000
Пресс гидравлический для правки корпуса автосцепки и деталей механизма	T 1238.04
Манипулятор для транспортировки корпусов автосцепок	T 626.000 или T 633.000
<b>Участок ремонта поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, упорных плит и других деталей</b>	
Тележка-транспортёр для деталей и поглощающих аппаратов	T 275.03
Захват тяговых хомутов	T 1206.01.00.000
Конвейер-накопитель для тяговых хомутов	T 275.04
Укладчик тяговых хомутов	T 275.07
Стенд разборки - сборки поглощающего аппарата и дефектоскопирования тягового хомута	T 1187



Положение об аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства

Наименование	Обозначение проекта конструкторской документации или тип рекомендуемого оборудования <sup>5)</sup>
Пресс сжатия поглощающих аппаратов усилием не менее 40 тс (400 кН)	Т 659
Кран на поворотной опоре с пневмоподъемником грузоподъемностью не менее 150 кгс (1,5 кН)	Т 276.11
Гидравлическая пресс-выжимка усилием не менее 35 тс (350 кН) и ходом не менее 20 мм	ППА-35.2 или ГП-2
Гидравлический стенд для проверки силовой характеристики поглощающих аппаратов Р-2П и Р-5П с усилием не менее 100 тс (1000 кН)	СПА-100

*Рекомендуемая форма*

**А К Т**  
аттестации КПА на право проверки и ремонта  
автосцепного устройства  
от “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Железнодорожная  
администрация \_\_\_\_\_

Ремонтное пред-  
приятие \_\_\_\_\_  
Вид аттестации \_\_\_\_\_

(первичная, периодическая, внеочередная)

Комиссия в составе: Председателя (Ф.И.О. и должность), члены Комиссии (Ф.И.О. и должность), провела аттестацию КПА на право проверки и ремонта автосцепного устройства подвижного состава.

Результаты аттестации:

№ пп	Позиция	Замечания и соответствия установленным нормативам
1.	Наличие документации	
2.	Участок наружной очистки.	
3.	Участок для разборки, входного контроля и дефектоскопирования.	
4.	Участок для сборки и выходного контроля.	
5.	Участок для сварочных работ.	
6.	Участок механической обработки.	
7.	Участок правильных работ	
8.	Участок для ремонта поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, упорных плит и других деталей.	

№ пп	Позиция	Замечания и соответствия установленным нормативам
9.	Профессиональная подготовка персонала	

Максимальный объем ремонта в одну смену \_\_\_\_\_ комплектов автосцепного устройства на единицу подвижного состава

Комиссия признает КПА ремонтного предприятия \_\_\_\_\_ отвечающим требованиям Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог, утвержденной решением пятьдесят третьего заседания Совета по железнодорожному транспорту государств участников Содружества и принимает решение аттестовать (подтвердить) на право проверки и ремонта автосцепного устройства подвижного состава.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

ф.и.о.:

Члены комиссии:

\_\_\_\_\_ ф.и.о.:

\_\_\_\_\_ ф.и.о.:

\_\_\_\_\_ ф.и.о.:

\_\_\_\_\_ ф.и.о.:

\_\_\_\_\_ ф.и.о.:



*Рекомендуемая форма*

**ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ**

**УДОСТОВЕРЕНИЕ № \_\_\_\_\_**

ВЫДАНО КОНТРОЛЬНОМУ ПУНКТУ \_\_\_\_\_

РЕМОНТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ \_\_\_\_\_

НАСТОЯЩЕЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ДАЕТ ПРАВО НА ПРОВЕРКУ И  
РЕМОНТ \_\_\_\_\_

(ВИД АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА)

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

\_\_\_\_\_ С ПОСТАНОВКОЙ  
ПРИСВОЕННОГО КЛЕЙМА № \_\_\_\_\_

СРОК ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ Г.

РУКОВОДИТЕЛЬ

\_\_\_\_\_  
(Подпись) (Фамилия И.О.)

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

И.о. заместителя Генерального директора  
ОАО «ВНИИЖТ»

А.М. Соколов

Заведующий отделением  
«Вагоны и вагонное хозяйство»  
ОАО «ВНИИЖТ»

С.Г. Васильев

Заведующий лабораторией Автосцепки  
ОАО «ВНИИЖТ», руководитель разработки

Д.А. Ступин

ДИРЕКЦИЯ СОВЕТА ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ  
ГОСУДАРСТВ-УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА

Утверждено  
Советом по железнодорожному  
транспорту государств-участников  
Содружества  
(протокол от 16-17 октября 2012г. № 57)

ПОЛОЖЕНИЕ  
ОБ АТТЕСТАЦИИ КОНТРОЛЬНОГО ПУНКТА  
(ОТДЕЛЕНИЯ) ПО РЕМОНТУ АВТОСЦЕПНОГО  
УСТРОЙСТВА\*

2012

---

\* Рассылается железнодорожным администрациям, участвующим в финансировании