



**МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА
ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ
(МИНТРАНС ДНР)**

П Р И К А З

18 декабря 2019 г.

Донецк

№ 474



Об утверждении Порядка аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов

С целью реализации предписаний подпункта 3.1 пункта 3 Указа Главы Донецкой Народной Республики от 18 ноября 2019 г. № 335 «О признании на территории Донецкой Народной Республики условных номеров клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей», организации аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов, руководствуясь частью 5 статьи 29 Закона Донецкой Народной Республики «О железнодорожном транспорте», подпунктом 3.2.1 пункта 3.2 Положения о Министерстве транспорта Донецкой Народной Республики, утвержденного Постановлением Совета Министров Донецкой Народной Республики от 26 сентября 2016 г. № 11-34,

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить Порядок аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов (прилагается).
2. Департаменту технического регулирования и лицензирования обеспечить направление настоящего Приказа в установленном

законодательством порядке на государственную регистрацию в Министерство юстиции Донецкой Народной Республики.

3. Контроль за исполнением настоящего Приказа оставляю за собой.
4. Настоящий Приказ вступает в силу со дня его официального опубликования.

Министр



Д.В. Подлипанов

УТВЕРЖДЕН

Приказом Министерства транспорта
Донецкой Народной Республики
от 18 декабря 2019 № 474

**Порядок
аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений
субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое
обслуживание грузовых вагонов**

В Порядке аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов (далее – Порядок), нижеприведенные термины употребляются в следующем значении:

аттестация – проверка соответствия применяемого на предприятии технологического оборудования, технологической оснастки требованиям ремонтной документации, нормативных правовых актов Донецкой Народной Республики, регламентирующих требования относительно работ по ремонту, техническому обслуживанию узлов, деталей и оборудования грузовых вагонов, а также возможностей предприятия гарантированно и качественно осуществлять ремонт и техническое обслуживание;

держатель подлинника конструкторской документации – предприятие (организация), обладающее подлинником технической документации, осуществляющее его хранение, распространение и имеющее право на внесение в него изменений;

колесно-роликовый участок (далее – КРУ) – отделение в составе вагоноремонтных предприятий (вагоноремонтных заводов, вагонных ремонтных депо, вагонных эксплуатационных депо и вагоноколесных мастерских), осуществляющее ремонт колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов, в том числе текущий, средний, капитальный ремонты, и оценку технического состояния буксовых узлов колесных пар;

контрольный пункт автотормозов (далее – АКП) – участок по ремонту автотормозного оборудования, который оснащен всей технологической оснасткой и оборудованием для разборки, ремонта и испытания всех видов тормозного оборудования грузовых 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 (далее – 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 грузовых 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;

контрольный пункт автосцепки (далее – КПА) – участок по ремонту автосцепного устройства, поглощающих аппаратов, тяговых хомутов и деталей сцепного механизма, проверки и комплектности автосцепного устройства;

отделение по ремонту и техническому обслуживанию тележек грузовых вагонов, а также их деталей и узлов (далее – Тележечное отделение) – отделение в составе вагоноремонтных предприятий (вагоноремонтных заводов, вагонных ремонтных депо, эксплуатационных вагонных депо), осуществляющее ремонт тележек грузовых вагонов;

Свидетельство об аттестации – документ, утвержденный Приказом Министерства транспорта Донецкой Народной Республики от 03 декабря 2019 г. № 461, зарегистрированным в Министерстве юстиции Донецкой Народной Республики 13 декабря 2019 г. под регистрационным № 3580.

I. Область применения

1.1. Настоящий Порядок определяет процедуры проведения аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов, а именно: участков вагоноремонтных предприятий (вагоноремонтных заводов, вагонных ремонтных депо, вагонных эксплуатационных депо и вагоноколесных мастерских), в частности колесно-роликовых участков, контрольных пунктов автотормозов и автоматных отделений для проверки и ремонта автотормозного оборудования грузовых вагонов, контрольных пунктов (отделений) по проверке и ремонту деталей и узлов автосцепного устройства подвижного состава, отделений по ремонту и техническому обслуживанию тележек грузовых вагонов, а также их деталей и узлов.

1.2. Настоящий Порядок обязателен для всех субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов: вагоноремонтных заводов, вагонных ремонтных депо, вагонных эксплуатационных депо и вагоноколесных мастерских, предприятий, имеющих в своей структуре колесно-роликовые участки, контрольные пункты автотормозов и автоматные отделения для проверки и ремонта автотормозного оборудования грузовых вагонов, контрольные пункты (отделения) по проверке и ремонту деталей и узлов автосцепного устройства подвижного состава, отделения по ремонту и техническому обслуживанию тележек грузовых вагонов, а также их деталей и узлов (далее – предприятия).

II. Общие положения

2.1. Аттестация проводится организацией, определенной пунктом 1.5 Порядка подтверждения условных номеров клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей, утвержденного Приказом Министерства транспорта Донецкой Народной Республики от 03 декабря 2019 г. № 461, зарегистрированным в Министерстве юстиции Донецкой Народной Республики 13 декабря 2019 г. под регистрационным № 3580 (далее – уполномоченная организация).

2.2. Аттестация проводится с целью установления соответствия деятельности предприятия требованиям:

нормативных правовых актов, регламентирующих требования относительно работ по ремонту, техническому обслуживанию узлов, деталей и оборудования грузовых вагонов;

ремонтной документации;

ремонтной документации в соответствии с ГОСТ 2.602-2013.

2.3. Устанавливаются следующие виды аттестации:

первичная аттестация;

аттестация при расширении области деятельности;

периодическая (плановая) аттестация;

внеочередная (внеплановая) аттестация.

2.3.1. Первичная аттестация проводится при вводе в эксплуатацию вновь организованного предприятия или при его реорганизации.

2.3.2. Аттестация при расширении области деятельности предприятия проводится в случае освоения новых видов работ, дооснащения и другое.

2.3.3. Периодическая (плановая) аттестация проводится не реже одного раза в три года.

2.3.4. Внеочередная (внеплановая) аттестация проводится при отрицательных результатах периодической (плановой) аттестации, а также в случае изменения наименования предприятия, организационно-правовой формы или сдачи в аренду предприятия с сохранением вида работ.

III. Критерии аттестации КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечного отделения

3.1. В КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечном отделении должны быть производственные участки (цеха) в соответствии с Перечнем производственных участков и ремонтных позиций колесно-роликового участка, подлежащих обязательной аттестации (приложение 1), Перечнем производственных участков и ремонтных позиций АКП и АО, подлежащих обязательной аттестации (приложение 2), Перечнем производственных

участков КПА, подлежащих обязательной аттестации (приложение 3), Перечнем производственных участков тележечного отделения, подлежащих обязательной аттестации (приложение 4).

3.2. Состояние КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечного отделения оценивается по следующим критериям:

- технологическая оснащенность;
- наличие нормативной и технологической документации;
- легитимность используемых запасных частей и комплектующих;
- состав рабочего персонала;
- уровень профессиональной подготовки кадров.

3.2.1. Технологическая оснащенность включает в себя наличие:

работоспособного оборудования, оснастки, подъемно-транспортных механизмов в соответствии с Перечнем оборудования колесно-роликового участка (приложение 6), Перечнем оборудования подъемно-транспортных механизмов участков АКП, АО (приложение 7), Перечнем оборудования и технологической оснастки Тележечного отделения (приложение 8);

работоспособного станочного, сварочного, грузоподъемного оборудования, технологической оснастки и средств неразрушающего контроля в соответствии с Перечнем оборудования и рекомендуемой технологической оснастки при ремонте автосцепного устройства (приложение 9);

приборов, измерительного инструмента и средств диагностики колесно-роликового участка в соответствии с Перечнем приборов, измерительного инструмента и средств диагностики колесно-роликового участка (приложение 10);

приборов, измерительного инструмента тележечного отделения в соответствии с Перечнем приборов, измерительного инструмента Тележечного отделения (приложение 11);

оснастки, приспособлений, инструмента и испытательных стендов, применяемых при поверке тормозного оборудования в соответствии с Перечнем оснастки, приспособлений, инструмента и испытательных стендов, применяемых при поверке тормозного оборудования (приложение 12);

шаблонов (калибров) и других средств измерения, применяемых при ремонте и осмотре автосцепного устройства (приложение 13);

запасных частей и расходных материалов, необходимых для выполнения ремонта, применение которых предусмотрено ремонтными документами, указанными в пункте 2.2 настоящего Порядка;

выписок из технологических процессов и плакатов по конструкции и ремонту колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов, тормозного оборудования, тележек грузовых вагонов, автосцепного устройства соответственно.

Технологическая оснащенность предприятия может отличаться от установленной в приложениях 5-12 к настоящему Порядку в зависимости от требований технической документации на технологический процесс ремонта и технического обслуживания грузовых вагонов.

3.2.2. Перечень нормативной и технологической документации должен включать:

действующую нормативно-техническую ремонтную документацию;

в случае ремонта узлов и деталей, не предусмотренных действующей нормативно-технической документацией, ремонтную документацию в соответствии ГОСТ 2.602-2013, разработанную держателем подлинника конструкторской документации или уполномоченной им организацией;

комплект документов на технологические процессы ремонта узлов и деталей соответствующих участков (отделений).

При оценке применяемого технологического процесса и его соблюдения при ремонте и техническом обслуживании колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов, при ремонте автосцепного устройства, при ремонте тормозного оборудования грузового вагона, а также при ремонте и техническом обслуживании тележек грузовых вагонов, учитывается соответствие технологического процесса техническим нормативным правовым актам, нормативным документам по ремонту и соблюдение персоналом его технологических операций.

3.2.3. Легитимность используемых запасных частей и комплектующих при ремонте и техническом обслуживании грузовых вагонов подтверждается наличием:

документов на поставку (договор, контракт, другое), сопроводительных документов;

сертификатов соответствия (деклараций соответствия, другое) 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.

3.2.4. Состав рабочего персонала предприятия должен обеспечивать технологический процесс изготовления продукции в соответствии с техническими нормативными правовыми актами, нормативными документами по изготовлению продукции, проектной и (или) конструкторской документации на продукцию.

3.2.5. Оценка уровня профессиональной подготовки кадров КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечного отделения производится по следующим параметрам:

наличие у руководителя (мастера) КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечного отделения, бригадира и других работников указанных участков документов (удостоверений, сертификатов, свидетельств, другое), подтверждающих их квалификацию (квалификационный разряд, уровень и другое);

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

IV. Порядок аттестации

4.1. Аттестация проводится в следующем порядке:

4.1.1. Для подготовки к проведению аттестации приказом (распоряжением) руководителя предприятия создают рабочие аттестационные комиссии с целью предварительной аттестации предприятия и устанавливает сроки проведения предварительной аттестации. В состав рабочих аттестационных комиссий входят:

главный инженер (технический директор) предприятия;

начальник или специалист предприятия, в полномочия которого входят вопросы технического развития, разработки и соблюдения технологии полного осмотра и ремонта;

представитель метрологической службы;

должностное лицо, осуществляющее приемку грузовых вагонов из ремонта;

руководитель подразделения (мастер), ответственный за КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечное отделение соответственно;

другие компетентные специалисты.

В случае если предварительная аттестация проводится в структурном подразделении субъекта хозяйствования, имеющем в своей структуре КРУ, АКП, АО, КПА, Тележечное отделение, комиссия создается субъектом хозяйствования, структурные подразделения которого осуществляют ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов.

Рабочие аттестационные комиссии возглавляет председатель.

Рабочие аттестационные комиссии создаются отдельно для КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечного отделения.

4.1.2. Рабочая аттестационная комиссия проводит предварительную аттестацию производственных участков, указанных в Перечне производственных участков и ремонтных позиций колесно-роликового участка, подлежащих обязательной аттестации (приложение 1), Перечне производственных участков и ремонтных позиций АКП и АО, подлежащих обязательной аттестации (приложение 2), Перечне производственных участков КПА, подлежащих обязательной аттестации (приложение 3), Перечне производственных участков тележечного отделения, подлежащих обязательной аттестации (приложение 4), составляет акты о соответствии участков КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечного отделения критериям, указанным в разделе 3 настоящего Порядка. Акт составляется в двух экземплярах в произвольной форме.

В случае положительных результатов предварительной аттестации в КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечном отделении предприятие готовит заявку на аттестацию предприятия (далее – заявка) (приложение 5).

4.1.3. Заявка на аттестацию предприятия подписывается руководителем предприятия и направляется в уполномоченную организацию.

К заявке прилагаются два экземпляра инструкции по аттестации технических возможностей предприятия и следующие документы, содержащие:

акты о соответствии участков КРУ, АКП и АО, КПА, Тележечного отделения установленным требованиям, подписанные председателем и членами комиссии;

перечень нормативных правовых актов, нормативной документации, регламентирующих работу КРУ, АКП, АО, КПА, Тележечного отделения соответственно;

перечень основного оборудования и подъемно-транспортных механизмов (с указанием сроков последней аттестации и ее периодичности), составленный в соответствии с Перечнем оборудования колесно-роликового участка (приложение 6), Перечнем оборудования подъемно-транспортных механизмов участков АКП, АО (приложение 7), Перечнем оборудования и технологической оснастки Тележечного отделения (приложение 8), Перечнем оборудования и рекомендуемой технологической оснастки при ремонте автосцепного устройства (приложение 9);

перечень оснастки, приспособлений, инструмента, средств измерений, средств допускового контроля, испытательных (в том числе с автоматическими системами контроля и автоматической регистрацией проверяемых параметров), диагностических комплексов, шаблонов (калибров) и других средств измерений (с указанием сроков их последней аттестации или калибровки (поверки) и ее периодичности), применяемых при ремонте и техническом обслуживании деталей, узлов и оборудования грузовых вагонов, составленный в соответствии с Перечнем приборов, измерительного инструмента и средств диагностики колесно-роликового участка (приложение 10), Перечнем приборов, измерительного инструмента Тележечного отделения (приложение 11), Перечнем оснастки, приспособлений, инструмента и испытательных стендов, применяемых при проверке тормозного оборудования (приложение 12), шаблонами (калибрами) и другими средствами измерения, применяемыми при ремонте и осмотре автосцепного устройства (приложение 13);

список исполнителей работ с указанием номеров удостоверений (свидетельств, сертификатов), сроков их действия, квалификации;

копии титульных листов технологических процессов на работы, выполняемые в КРУ, АКП, АО, КПА, Тележечного отделения;

копия свидетельства об аттестации (аттестата аккредитации) подразделения (лаборатории) неразрушающего контроля;

копии документов, подтверждающих наличие присвоенного условного номера клеймения предприятия;

информация о коде и наименовании станции примыкания предприятия (при наличии станции примыкания предприятия);

документы, подтверждающие изменение наименования, организационно-правовой формы или сдачу в аренду предприятия без изменения вида работ,

для проведения которых ему был присвоен условный номер клеймения (при необходимости);

общую характеристику и сведения об организационной структуре предприятия;

сведения об объекте аттестации;

сведения о качестве работ по ремонту, техническому обслуживанию узлов, деталей и оборудования грузовых вагонов, сведения о претензиях, данные о нарушениях технологических процессов, данные анкетирования клиентов;

документы, содержащие объективные доказательства процесса ремонта, технического обслуживания узлов, деталей и оборудования грузовых вагонов.

Копии документов должны быть заверены подписью руководителя предприятия и печатью.

4.1.4. Срок рассмотрения уполномоченной организацией представления на аттестацию, заявки, комплекта документов, прилагающихся к ним, и принятия решения о возможности проведения аттестации не должен превышать 30 календарных дней со дня регистрации заявки.

4.1.5. По результатам рассмотрения заявки и комплекта документов, прилагающихся к ним, уполномоченная организация выносит решение о проведении аттестации предприятия либо об отказе в проведении аттестации в произвольной форме, о чем уведомляет предприятие в письменной форме в срок, не превышающий 30 календарных дней со дня регистрации заявки.

Причиной для отказа в проведении аттестации служит отсутствие в полном объеме комплекта документов, прилагающихся к заявке.

4.1.6. Для проведения аттестации предприятия уполномоченная организация в течение пяти календарных дней с момента принятия решения о проведении аттестации предприятия создает аттестационную комиссию и определяет сроки ее работы. Сроки работы аттестационной комиссии не должны превышать 30 календарных дней.

4.1.7. Аттестационная комиссия на предприятии рассматривает комплект документов, прилагающихся к заявке, на соответствие критериям раздела 3 настоящего Порядка.

Кроме того, аттестационная комиссия на предприятии осматривает производство с целью установления достоверности сведений, приведенных в комплекте документов, прилагающихся к заявке.

По результатам работы аттестационная комиссия оформляет Акт аттестации предприятия (приложение 14) в двух экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу.

Акт аттестации предприятия должен содержать информацию о выявленных в ходе осмотра производства замечаниях или информацию об отсутствии у аттестационной комиссии замечаниях, в также о выводах, сделанных аттестационной комиссией по результатам работы.

Один экземпляр Акта аттестации предприятия остается в уполномоченной организации, второй – выдается предприятию.

4.1.8. В случае наличия недостатков, выявленных аттестационной комиссией в ходе осмотра производства и рассмотрения документов, предприятие разрабатывает план организационно-технических мероприятий корректирующего действия с указанием сроков и ответственных лиц для устранения выявленных несоответствий (далее – план) и направляет на согласование в уполномоченную организацию в срок не позднее 5 рабочих дней с момента получения Акта аттестации предприятия.

Срок устранения предприятием выявленных несоответствий не должен превышать 30 календарных дней.

В случае устранения недостатков в установленные сроки аттестационная комиссия в течение 10 рабочих дней рассматривает предоставленные предприятием материалы, подтверждающие устранение выявленных несоответствий, и принимает решение о положительном результате аттестации в произвольной форме.

В случае если предоставленные предприятием материалы не подтверждают устранение выявленных несоответствий, а также в случае, если подтверждающие материалы предоставлены предприятием с нарушением сроков, установленных планом, аттестационной комиссией выносится решение в произвольной форме об отрицательных результатах аттестации и свидетельство об аттестации не выдается.

4.1.9. При положительных результатах первичной, периодической (плановой) или внеочередной (внеплановой) аттестации уполномоченная организация выдает предприятию свидетельство об аттестации в течение 5 календарных дней с момента принятия положительного решения о положительном результате аттестации.

При положительных результатах аттестации при расширении области деятельности предприятия уполномоченная организация выдает предприятию новое свидетельство об аттестации с указанием в нем дополнительных работ, расширяющих область деятельности предприятия.

4.2. Свидетельство об аттестации подлежит регистрации в Реестре Системы сертификации на транспорте и в дорожном хозяйстве в порядке, установленном Правилами ведения Реестра Системы сертификации на транспорте и в дорожном хозяйстве, утвержденными Приказом Министерства транспорта Донецкой Народной Республики от 29 декабря 2015 г. № 786, зарегистрированным в Министерстве юстиции Донецкой Народной Республики 02 марта 2016 г. под регистрационным № 1052.

Свидетельство об аттестации выдается сроком на три года.

4.3. В случае наличия недостатков, на устранение которых требуется более 30 календарных дней, аттестационная комиссия выносит решение об отрицательном результате аттестации в произвольной форме, о чем уведомляет

предприятие в письменной форме в течение 5 рабочих дней со дня принятия решения.

При отрицательных результатах первичной аттестации и аттестации при расширении области деятельности свидетельство об аттестации не выдается.

При отрицательных результатах периодической (плановой) аттестации свидетельство об аттестации не выдается, а деятельность предприятия приостанавливается до ее приведения в соответствие с требованиями настоящего Порядка, что подтверждается прохождением предприятием внеочередной (внеплановой) аттестации.

При отрицательных результатах внеочередной (внеплановой) аттестации имеющееся свидетельство об аттестации аннулируется уполномоченной организацией в течение 5 рабочих дней, а деятельность предприятия приостанавливается до приведения ее в соответствие с требованиями настоящего Порядка, что подтверждается прохождением предприятием первичной аттестации. Информация об аннулировании свидетельства об аттестации вносится в Реестр Системы сертификации на транспорте и в дорожном хозяйстве, в порядке, установленном Правилами ведения Реестра Системы сертификации на транспорте и в дорожном хозяйстве, утвержденными Приказом Министерства транспорта Донецкой Народной Республики от 29 декабря 2015 г. № 786, зарегистрированным в Министерстве юстиции Донецкой Народной Республики 02 марта 2016 г. под регистрационным № 1052.

Директор Департамента
технического регулирования
и лицензирования

В.Н. Шавкун

Приложение 1
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (пункт 3.1, подпункт
4.1.2 пункта 4.1)

**ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ И РЕМОНТНЫХ
ПОЗИЦИЙ КОЛЕСНО-РОЛИКОВОГО УЧАСТКА, ПОДЛЕЖАЩИХ
ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

1. Колесный цех.
2. Демонтажное отделение.
3. Отделение по подготовке деталей буксового узла к монтажу.
4. Ремонтное отделение.
5. Комплектовочное отделение.
6. Монтажное отделение.
7. Прессовый участок.

Приложение 2
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (пункт 3.1, подпункт
4.1.2 пункта 4.1)

**ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ И РЕМОНТНЫХ
ПОЗИЦИЙ АКП И 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, траверс рычажной
передачи тележки.
10. Позиция испытания тормозного оборудования на грузовом 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 Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (пункт 3.1, подпункт
4.1.2 пункта 4.1)

**ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ КПА,
ПОДЛЕЖАЩИХ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

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

*- допускается наличие отдельного участка по дефектоскопированию.

** - не обязателен.

*** - не обязательно наличие отдельного участка.

Приложение 4
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (пункт 3.1, подпункт
4.1.2 пункта 4.1)

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ ТЕЛЕЖЕЧНОГО ОТДЕЛЕНИЯ, ПОДЛЕЖАЩИХ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ АТТЕСТАЦИИ

1. Участок (цех) наружной очистки*.
2. Участок (цех) разборки*.
3. Участок (цех) входного контроля**.
4. Участок (цех) проверки и подборки пружин.
5. Участок (цех) сварочно-наплавочных работ.
6. Участок (цех) механической обработки.
7. Участок (цех) сборки.
8. Участок (цех) окраски тележек* (при аттестации на проведение капитального ремонта грузовых вагонов).
9. Участок (цех) выходного контроля.

* - не обязательно наличие отдельного участка.

** - допускается наличие отдельного участка неразрушающего контроля (поста неразрушающего контроля).

Приложение 5
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 4.1.2
пункта 4.1)

Форма заявки на проведение аттестации производства

Реквизиты субъекта хозяйствования или структурных подразделений
субъекта хозяйствования, осуществляющего ремонт и техническое
обслуживание грузовых вагонов
(бланк организации)

(должность, фамилия, инициалы

руководителя уполномоченной

организации)

ЗАЯВКА
на проведение аттестации предприятия

1. _____
(наименование предприятия)

Банковские реквизиты _____

Юридический адрес: _____

Телефон _____ Факс _____ E-mail _____

в лице _____
(фамилия, инициалы руководителя)

просит провести аттестацию предприятия _____
(наименование участков

предприятия и видов работ)

на соответствие требованиям _____

(обозначение и наименование НПА, НД и т.д.)

2. _____ обязуется оплатить расходы,
(наименование предприятия)

связанные с аттестацией производства и выдачей свидетельства об аттестации.
Продолжение приложения 5

3. Приложение: _____
(перечень документов, прилагаемых к заявке)

Руководитель предприятия _____
(подпись, инициалы, фамилия)

М.П.

« ___ » _____ Г.

Главный бухгалтер _____
(подпись, инициалы, фамилия)

« ___ » _____ Г.

Приложение 6
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 3.2.1
пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ КОЛЕСНО-РОЛИКОВОГО УЧАСТКА

№ п/п	Наименование оборудования
1	2
Колесный цех	
1.	Станок колесотокарный
2.	Эстакада для производства обыкновенного освидетельствования и промежуточной ревизии
3.	Устройство для вращения колесных пар
4.	Поворотный круг
5.	Кран мостовой
6.	Подъемное устройство для колесных пар
7.	Автоматизированная установка анализа акустических шумов букс
8.	Установка сухой очистки колесной пары
9.	Эстакада для производства демонтажа буксового узла
10.	Подъемно-поворотное устройство
11.	Моечная машина для обмывки колесных пар
12.	Моечная машина для подшипников
13.	Моечная машина для корпусов букс и деталей буксового узла
14.	Транспортное оборудование
15.	Устройство для демонтажа буксового узла с гайковертом
16.	Пресс для выпрессовки подшипников
17.	Индукционный нагреватель для торцевых гаек М110, установленных на клей-герметик или установка для откручивания гаек М110
18.	Гайковерт
19.	Устройство для демонтажа букс с подшипниками
20.	Устройство для холодной распрессовки
Отделение по подготовке деталей буксового узла к монтажу	
21.	Станок (приспособления) для обработки упорных колец подшипников
22.	Стенд или приспособление для ремонта крепежных крышек
23.	Пресс для правки смотровых крышек
Ремонтное отделение	
24.	Станок (приспособления) для обработки дорожки качения и бортов наружных колец подшипников
25.	Станок (приспособления) для обработки роликов цилиндрических подшипников
26.	Станок для обработки внутренних колец подшипников

Продолжение приложения 6

1	2
27.	Вытяжная вентиляция на местах шлифовки деталей подшипника
28.	Транспортное устройство для передачи подшипников (желоб транспортный)
29.	Оптическое устройство с подсветкой и увеличением для визуального контроля роликов, сепараторов, наружных колец
30.	Стол для осмотра и разборки подшипников, с поворотным приспособлением и местным освещением
31.	Стол для осмотра роликов с местным освещением
32.	Стол для осмотра наружных колец, с поворотным приспособлением и местным освещением
33.	Стол для осмотра сепараторов с местным освещением
Комплектовочное отделение	
34.	Накопитель подшипников
35.	Накопитель роликов
36.	Накопитель сепараторов
37.	Стол для сборки подшипника, с поворотным приспособлением и местным освещением
38.	Транспортное устройство для передачи подшипников (желоб транспортный)
Монтажное отделение	
39.	Стенд для холодной запрессовки лабиринтных и внутренних колец или печь для нагрева
40.	Эстакада для монтажа буксовых узлов
41.	Стенд для монтажа буксового узла с гайковертами
42.	Гайковерт
43.	Подъемно-поворотное устройство
44.	Оборудование перемещения букс и деталей буксового узла
45.	Кран-балка или другое транспортное оборудование
46.	Гомогенизатор смазки
47.	Стеллаж для накопления корпусов букс
48.	Стеллаж – накопитель внутренних и лабиринтных колец
49.	Стеллаж для накопления подшипников
50.	Стеллаж для накопления деталей буксового узла
Прессовый участок	
51.	Пресс гидравлический с самопишущим прибором для прессовой посадки колес на оси
52.	Пресс гидравлический для распрессовки колес с осей
53.	Станок для обточки и накатки подступичных частей осей
54.	Кран-балка грузоподъемностью не менее 3,0 т
55.	Токарно-карусельный станок для расточки отверстий ступиц колес
56.	Установка для контроля осей магнитопорошковым методом
57.	Стеллажи для хранения новых, пригодных для ремонта и забракованных осей и колес

Примечание:

Участок вагоноремонтного предприятия, где проводятся сварочно-наплавочные работы и станочная обработка, должны быть обеспечены следующим оборудованием:

- реостатом балластным;
- сварочным выпрямителем;
- станком консольно-горизонтальным;
- домкратом гидравлическим в комплекте с гидронасосом ручным;
- шлифовальной машинкой;
- вытяжной вентиляцией на местах сварочно-наплавочных работ.

Приложение 7
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 3.2.1
пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ, ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНЫХ МЕХАНИЗМОВ УЧАСТКОВ АКЦ, АО

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 8
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 3.2.1
пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ ТЕЛЕЖЕЧНОГО ОТДЕЛЕНИЯ

№ п/п	Вид оборудования, технологической оснастки
1	2
Общее	
1.	Кран-балка расчетной грузоподъемности
2.	Конвейер перемещения тележек
3.	Подъемно-поворотное устройство
Наружной очистки	
4.	Устройство подачи тележек в моечную машину
5.	Установка сухой очистки
6.	Моечная машина
Разборки	
7.	Стенд разборки тележки
8.	Комплект слесарных инструментов
Дефектации составных частей и деталей	
9.	Средства измерений, средства допускового контроля (шаблоны)
Проверки и подборки пружин	
10.	Установка контроля геометрических параметров и сортировки пружин
11.	Средства измерений
12.	Средства допускового контроля (шаблоны)
Сварочно-наплавочных работ	
13.	Сварочный выпрямитель
14.	Установка для автоматической, полуавтоматической или ручной сварки
15.	Кантователь боковых рам
16.	Кантователь надрессорных балок
17.	Устройство для местного нагрева боковой рамы
18.	Устройство для нагрева подпятника
19.	Устройство для нагрева наклонных поверхностей
Механической обработки	
20.	Станочное оборудование: - для обработки наклонных поверхностей надрессорной балки; - для обработки подпятника; - для обработки буксового проема боковой рамы;
21.	Установка для запрессовки втулок в отверстия в боковых рамах
Сборки	
22.	Стенд сборки тележки

Продолжение приложения 8

1	2
Окраски (при капитальном ремонте)	
23.	Камера окраски деталей тележек, тележек в сборе
Выходного контроля	
24.	Стенд для выходного контроля параметров тележки в сборе

Приложение 9
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 3.2.1
пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ ПРИ РЕМОНТЕ АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА

Наименование	Обозначение проекта конструкторской документации или тип рекомендуемого оборудования*
1	2
Кран-балка для обслуживания всех участков КПА	Грузоподъемность не менее 500 кгс (5 кН)
Участок наружной очистки	
Кассета для транспортировки автосцепных устройств	Т 275.02
Моечная машина	МА-001
Машина для мойки корпуса автосцепного устройства	МКА65
Участок для разборки и дефектоскопирования	
Стенд осмотра и дефектоскопирования автосцепного устройства и тягового хомута	Т 1119.00 или Т 1206.03.00.000
Дефектоскопы: Магнитопорошковый Переносной электромагнит вихретоковый Феррозондовый Электромагнитное намагничивающее устройство	МД-12ПЭ или МД-12ПС или МД-121Ш1 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
Рольганг для транспортировки деталей в сварочное отделение	Т 276.09
Участок сборки и выходного контроля автосцепок	
Кассета для транспортировки автосцепок	Т 275.02
Рольганг для транспортировки деталей из сварочной кабины	Т 276.09
Стенд-стеллаж деталей и шаблонов	Т 1206.02.00.000
Участок сварочных работ	
Стенд-кантователь для ремонтно-сварочных работ на корпусе автосцепного устройства 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

Продолжение приложения 9

1	2
Стол сварщика	СС-1200/8Р
Приспособление для наплавки деталей механизма	РП 34
Полуавтомат сварочный	ПДГ 508М с выпрямителем КИТ 601
Сварочный выпрямитель	ВД-506 или ВДУ-506
Сварочный выпрямитель с реостатом балластным	ВДМ 1202 или ВДМ-6301; РБ-302, РБ-306
Газосварочное оборудование	
Приспособление для приварки полочки корпуса автосцепного устройства	Т 593.00
Фильтровентиляционный агрегат	НМСФ
Контактный или бесконтактный прибор для измерения температуры подогрева	ТК-5.01П, Пирометр С-20.4
Участок механической обработки	
Станок горизонтально-фрезерный	Модель 6П10 или 6Н11
Универсальный фрезерный станок	СФС-2
Приспособление к фрезерному (строгальному) станку для обработки корпуса автосцепного устройства	Т 594.000 или Т 1206.08.00.000
Приспособление для обработки кромок отверстий для валика подъемника	Т 421.00
Приспособление для обработки замыкающей поверхности замка	Т 591.00
Устройство для обработки торца хвостовика автосцепного устройства	Т 919.02.000.00
Приспособление для обработки овального отверстия замка	К 264.00
Кондуктор для обработки шипа в корпусе автосцепного устройства	Т 98.00.00.000
Приспособление для обработки хвостовика корпуса автосцепного устройства	Т 413.00
Точильно-шлифовальный станок	ТШ-3
Сверлильный станок	Модель 2А-125
Приспособление для обработки валика подъемника	Т 50.00 СБ
Прижим пневматический для обработки замка на фрезерном станке	Т 714.03.000
Участок правильных работ	
Электродпечь для нагрева хвостовика автосцепного устройства и деталей механизма	Т 893.00.000
Пресс гидравлический для правки корпуса автосцепного устройства и деталей механизма	Т 1238.04
Манипулятор для транспортировки корпусов автосцепного устройства	Т 626.000 или Т 633.000
Участок ремонта поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, упорных плит и других деталей	
Тележка-транспортёр для деталей и поглощающих аппаратов	Т 275.03
Захват тяговых хомутов	Т 1206.01.00.000
Конвейер-накопитель для тяговых хомутов	Т 275.04
Укладчик тяговых хомутов	Т 275.07

Продолжение приложения 9

1	2
Стенд разборки - сборки поглощающего аппарата и дефектоскопирования тягового хомута	Т 1187
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

* 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 (Т 421.00); кондуктор для обработки шипа в корпусе автосцепного устройства (Т 98.00.00.000), приспособление для приварки полочки корпуса автосцепного устройства и (Т 593.00).

Приложение 10
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 3.2.1
пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

ПЕРЕЧЕНЬ ПРИБОРОВ, ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА И СРЕДСТВ ДИАГНОСТИКИ КОЛЕСНО-РОЛИКОВОГО УЧАСТКА

№ п/п	Наименование оборудования
1	2
1.	Прибор для измерения диаметра колес
2.	Скоба ДК Т447.01.000
3.	Штанген РВП Т447.02.000
4.	Шаблон максимальный Т447.003
5.	Шаблон абсолютный Т447.05.000
6.	Шаблон ВПГ Т447.08.00
7.	Толщиномер Т447.07.000
8.	Прибор ЭК Т447.08.00
9.	Набор щупов №№1,2,4
10.	Набор цилиндрических щупов
11.	Штангенглубиномер
12.	Образцы шероховатости
13.	Приспособление для замера расстояния от оси корпуса буксы до опорной плоскости
14.	Шаблон контроля расстояния по направляющим корпуса буксы
15.	Шаблон для контроля параметров стопорной планки
16.	Штангенциркуль
17.	Шаблон для контроля резьбовой канавки
18.	Шаблон профильный на выточку гайки М110
19.	Шаблон резьбовой ШР-4
20.	Кронциркуль
21.	Лекальная линейка
22.	Динамометрический ключ
23.	Мерные емкости для закладки смазки
24.	Мерные емкости для препарата-модификатора эМПи-1
25.	Плита поверочная для контроля привалочной поверхности смотровой крышки
26.	Плита поверочная для контроля лабиринтного кольца
27.	Угольник лекальный
28.	Шаблон для замера толщины стенок корпуса буксы
29.	Термометр для контроля температуры воздуха в цехе
30.	Прибор для измерения диаметров и длины роликов
31.	Прибор для измерения наружного диаметра внутренних колец
32.	Прибор для измерения диаметра и ширины дорожки качения наружных колец

Продолжения приложения 10

1	2
33.	Прибор входного (выходного) контроля блоков подшипников
34.	Приспособление для замера радиальных зазоров (в свободном состоянии и на шейке)
35.	Микрометр гладкий
36.	Приспособление для замера радиальных зазоров
37.	Прибор для измерения диаметра шейки оси
38.	Прибор для измерения посадочного диаметра внутренних колец
39.	Нутромер индикаторный
40.	Нутромер микрометрический
41.	Набор концевых мер длины плоскопараллельных
42.	Прибор для измерения посадочного диаметра корпуса буксы
43.	Прибор для проверки натяга внутренних колец
44.	Установка для испытания полиамидных сепараторов
45.	Виброакустическая установка для диагностирования буксовых узлов

Приложение 11
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 3.2.1
пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

ПЕРЕЧЕНЬ ПРИБОРОВ, ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА ТЕЛЕЖЕЧНОГО ОТДЕЛЕНИЯ

№ п/п	Наименование операции	Наименование оборудования
1	2	3
1	Определение износа опорной поверхности подпятника	штанген подпятника штангенциркуль
2	Определение износа упорной поверхности подпятника	штангенциркуль
3	Определение износа внутреннего бурта	штангенциркуль
4	Определение износа отверстия под шкворень	штангенциркуль
5	Определение износов наклонных поверхностей надрессорной балки	средство допускового контроля (шаблон) штангенциркуль ультразвуковой толщиномер
6	Контроль скользунов	штангенциркуль средство допускового контроля (шаблон)
7	Контроль качества сварных швов	лупа
8	Контроль твердости износостойких поверхностей	твердомер портативный динамический
9	Контроль ширины буксового проема	средство допускового контроля шаблон для контроля буксового проема
10	Контроль износа опорных поверхностей буксового проема	штангенциркуль
11	Контроль износа ширины направляющих буксового проема	средство допускового контроля шаблон для контроля буксового проема
12	Контроль базового размера	штанген базового размера
13	Контроль размера между фрикционными планками	средство допускового контроля штанген
14	Контроль износа фрикционных планок	средство допускового контроля штанген
15	Контроль разности размеров от поверхности установки фрикционных планок до наружной поверхности буксового проема (Н1-Н2)	средство допускового контроля штанген

Продолжение приложения 11

1	2	3
16	Контроль прилегания фрикционных планок	набор щупов
17	Контроль качества сварных швов	лупа
18	Контроль диаметра отверстия под валик подвески	штангенциркуль
19	Контроль отверстий крепления фрикционных планок	штангенциркуль
20	Контроль фрикционных клиньев	средство допускового контроля шаблон фрикционных клиньев штангенциркуль
21	Контроль пружин рессорного подвешивания	штангенглубиномер лупа калибр стакан-пробка
22	Контроль завывшения фрикционных клиньев	приспособление для определения положения клина

Приложение 12
к Порядку аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов (подпункт 3.2.1 пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

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

№ п/п	Наименование оснастки, приспособления и инструмента
1	2
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 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 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

Продолжение приложения 12

1	2
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.	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 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 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 упоров
16.	Специальный ключ для откручивания штока главного поршня
17.	Приспособление для разборки отпускового (тарельчатого) клапана
18.	Специальные ключи: - для разборки отпускового 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

Продолжение приложения 12

1	2
24.	Инструмент: гайковерт; продувочный пистолет; металлическая щетка; молоток; плоскогубцы; зубило; отвертки; шило; лупа; шабер; напильник плоский; емкость для мыльного раствора; кисть для обмывания; 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: M6 x 1, M27 x 1,5
14.	Машина измерения пружин
15.	Плашка: M27 x 1,5
16.	Приспособление для рассверловки отверстий (при извлечении болта M6 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
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)

Продолжение приложения 12

1	2
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 № 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
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

Продолжение приложения 12

1	2
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"
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
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

Продолжение приложения 12

1	2
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.	Инструмент: молоток; щетка металлическая; ключ рожковый S = 17; ключи торцевые S = 14; S = 17; продувочный пистолет; клещи; лупа шестикратного увеличения; отвертка; ключ газовый № 3; нутромеры на диаметры 50 - 100 мм, 250 - 450 мм и 400 - 425 мм; штангенциркули: ШЦ 1-125-0,1 мм и ШЦ-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 торцевые под размер S = 41; S = 46; S = 50; шабер; кисть; штангенциркуль (колумбус)
16.	Масленка
ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ ЗАПАСНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ	
1.	Стенд для гидравлического и пневматического испытания ЗР.
2.	Камера для мойки ЗР.

Продолжение приложения 12

1	2
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
17.	Стенд-верстак
18.	Плита разметочная
19.	Шаблоны для проверки тормозных башмаков № 1 и 2
20.	Шаблоны для проверки подвески тормозного башмака № 3 и 4
21.	Шаблон для проверки высоты окна и толщины перемычки окна под чеку № 5
22.	Шаблон для проверки длины опорной полки наконечника и диаметра отверстия втулки распорки триангеля № 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 № 1-6
30.	Набор клейм (буквенных и цифровых)

Продолжение приложения 12

1	2
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 ШЦП-250-0,05; линейка металлическая 250-1000 мм; х - 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/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 № 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

Продолжение приложения 12

1	2
ПОЗИЦИЯ ИСПЫТАНИЯ ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЕЙ И ТОРМОЗНЫХ ПРИБОРОВ ПАССАЖИРСКИХ ВАГОНОВ	
Позиция разборки, ремонта и испытания воздухораспределителей № 292, № 292М, № 242 и электровоздухораспределителей № 305	
1.	Приспособление для разборки воздухораспределителей № 292, 292М, 242 и электровоздухораспределителей № 305
2.	Приспособление для сборки воздухораспределителей № 292, 292М, 242 и электровоздухораспределителей № 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.	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 типа 242. 292М
24.	Стенды для проверки приборов 292, 292М, 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

Продолжение приложения 12

1	2
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 = 1; 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; 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 13
к Порядку аттестации субъектов хозяйствования или структурных подразделений субъектов хозяйствования, осуществляющих ремонт и техническое обслуживание грузовых вагонов (подпункт 3.2.1 пункта 3.2, подпункт 4.1.3 пункта 4.1)

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

Шаблон (калибр) или другое средство измерения	Что проверяется	Когда применяется
1	2	3
Корпус автосцепного устройства		
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 автосцепного устройства 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; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
914р-м, 914р-2м, 914р/24-1м, 914р/21 а	Ударные поверхности контура зацепления	После наплавки и обработки тяговых или ударных поверхностей контура зацепления независимо от вида ремонта подвижного состава

Продолжение приложения 13

1	2	3
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; подъемочном 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; подъемочном 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; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
816р	Положение шипа для замкодержателя относительно контура зацепления	То же
938р	Положение шипа для замкодержателя относительно отверстия для валика подъемника	После наплавки и обработки шипа независимо от вида ремонта подвижного состава
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 автосцепного устройства СА-3	При капитальном и деповском ремонтах грузовых вагонов, капитальном ремонте пассажирских вагонов и другого подвижного состава
898р-1	Толщина перемычки хвостовика автосцепного устройства 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

Продолжение приложения 13

1	2	3
900р-1, 46г	Толщина перемычки хвостовика автосцепного устройства СА-3	После наплавки и обработки перемычки или торцовой части хвостовика независимо от вида ремонта подвижного состава
Замок		
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 отверстия	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов; подъемочном 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; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
943р	Направляющий зуб опоры замка	То же
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; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
Замкодержатель		
826р	Противовес, расцепной угол и овальное отверстие	То же
916р	Общее очертание замкодержателя	То же

Продолжение приложения 13

1	2	3
Предохранитель		
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; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
Подъемник замка		
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; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
Валик подъемника		
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
Автосцепное устройство в собранном виде		
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 автосцепных устройств	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

Продолжение приложения 13

1	2	3
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
Поглощающие аппараты		
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
Тяговый хомут		
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; подъемочном ремонте паровозов
861-р-м	Отверстия для клина и высота проема хомута автосцепного устройства СА-3	После наплавки и обработки стенок отверстий и проема независимо от вида ремонта подвижного состава
Ударная розетка		
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; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
779р	То же для розетки пассажирского типа	То же
Центрирующая болонка		
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, подъемочном ремонте паровозов
780р-м	То же для балочки пассажирского типа	То же
Маятниковая подвеска		
778р	Расстояние между головками подвески, диаметр стержня, толщина и ширина головок для подвески грузового типа	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизель-поездов, подъемочном ремонте паровозов

Продолжение приложения 13

1	2	3
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, подъемочном ремонте паровозов
Г 1339.00.000	Высота автосцепного устройства над головками рельсов	При всех видах ремонта и технического обслуживания подвижного состава

Приложение 14
к Порядку аттестации субъектов
хозяйствования или структурных
подразделений субъектов
хозяйствования, осуществляющих
ремонт и техническое обслуживание
грузовых вагонов (подпункт 4.1.7
пункта 4.1)

Акт аттестации предприятия

_____ (наименование предприятия)

от «___» _____ 20__ г.

г. _____

_____ (наименование уполномоченной организации)

провел

_____ (вид аттестации (первичная; при расширении области деятельности предприятия; периодическая (плановая); внеочередная (внеплановая))

_____ (наименование предприятия)

на соответствие требованиям

_____ (наименование НПА, НД и другое)

Комиссия в составе:

Председателя _____,

(должность, фамилия, инициалы)

членов Комиссии

_____ (должность, фамилия, инициалы)

провела аттестацию

_____ (наименование предприятия)

Результаты аттестации:

Заполняется при аттестации КРУ

№ п/п	Позиция	Соответствие НД
1	2	3
1.	Наличие документации	
2.	Колесный цех	
3.	Демонтажное отделение	
4.	Отделение по подготовке деталей буксового узла к монтажу	

Продолжение приложения 14

1	2	3
5.	Ремонтное отделение	
6.	Комплектовочное отделение	
7.	Монтажное отделение	
8.	Прессовый участок	
9.	Профессиональная подготовка мастера, бригадиров	
10.	Профессиональная подготовка работников КРУ	

Заполняется при аттестации КПА

№ п/п	Позиция	Соответствие НД
1	2	3
1.	Наличие документации	
2.	Участок наружной очистки	
3.	Участок разборки, входного контроля и дефектоскопирования	
4.	Участок сборки и выходного контроля	
5.	Участок сварочных работ	
6.	Участок механической обработки	
7.	Участок правильных работ	
8.	Участок ремонта поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, упорных плит и других деталей	

Заполняется при аттестации АКП, АО

№ п/п	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 грузового вагона	
6.	Позиция ремонта и испытания регулятора тормозной рычажной передачи	
7.	Позиция ремонта и испытания соединительных рукавов	
8.	Позиция ремонта и испытания тормозной арматуры (концевые и разобщительные краны, стоп-краны, выпускные клапаны и т.п.)	
9.	Позиция испытания тормозных приборов (воздухораспределителя, авторежима и электровоздухораспределителя)	
10.	Позиция ремонта и испытаний триангелей, траверс рычажной передачи тележки	
11.	Позиция испытания тормозного оборудования на вагоне после выполнения ремонта (деповского, капитального)	
12.	Позиция ремонта и испытания тормозных цилиндров	
13.	Позиция ремонта и испытания камер воздухораспределителей	

Продолжение приложения 14

1	2	3
14.	Позиция ремонта и испытания запасных резервуаров	
15.	Позиция испытания воздухораспределителей и тормозных приборов пассажирских вагонов	
16.	Профессиональная подготовка мастера, бригадиров	
17.	Профессиональная подготовка работников АКП, АО	

Заполняется при аттестации Тележечного отделения

№ п/п	Позиция	Соответствие НД
1	2	3
1.	Наличие документации	
2.	Участок (цех) наружной очистки	
3.	Участок (цех) разборки	
4.	Участок (цех) входного контроля	
5.	Участок (цех) проверки и подборки пружин	
6.	Участок (цех) сварочно-наплавочных работ	
7.	Участок (цех) механической обработки	
8.	Участок (цех) сборки	
9.	Участок (цех) окраски тележек	
10.	Участок (цех) выходного контроля	
11.	Профессиональная подготовка мастера, бригадиров	
12.	Профессиональная подготовка работников тележечного отделения	

Выводы аттестационной комиссии:

Председатель

(подпись, инициалы, фамилия)

Члены комиссии

(подпись, инициалы, фамилия)

(подпись, инициалы, фамилия)