



КонсультантПлюс

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

(ред. от 15.06.2022)

(утв. на 61-м заседании Совета по
железнодорожному транспорту
государств-участников Содружества
21-22.10.2014)

Документ предоставлен **КонсультантПлюс**

www.consultant.ru

Дата сохранения: 17.01.2024

СОВЕТ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ ГОСУДАРСТВ - УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА

УТВЕРЖДЕНО
Советом по железнодорожному транспорту
государств - участников Содружества
Протокол от "21-22" октября 2014 г. N 61
Приложение N 11

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

(в ред. [Извещения N 1](#), утв. на 76-м заседании Совета по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества")

Сведения о Положении

1. РАЗРАБОТАНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
2. ВНЕСЕНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
3. УТВЕРЖДЕНО И ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 2015 года.
4. Вводится взамен действующего [Положения](#) об аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства, утвержденного на 57 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 16-17 октября 2012 года.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Настоящее Положение разработано для руководства при проведении аттестации контрольных пунктов (отделений) по ремонту автосцепного устройства (далее - КПА) согласно требованиям [пункта 1.1](#) "Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог" (утверждена протоколом Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 20-21 октября 2010 года N 53).

1.2. Положение распространяется на контрольные пункты (отделения) по ремонту автосцепного устройства ремонтных предприятий, расположенных на территории государств-участников СНГ, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики, Эстонской Республики.

1.3. Предприятия, расположенные на территории государств, не попадающих под требования [пункта 1.2](#) настоящего Положения, осуществляющие ремонт и обслуживание автосцепного устройства подвижного состава железных дорог для нужд железнодорожного транспорта государств-участников СНГ, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики, Эстонской Республики, обязаны выполнять требования настоящего Положения.

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

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

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

2.2. Держатель подлинника конструкторской документации - организация (предприятие), обладающая подлинником технической документации, осуществляющая их хранение, распространение и имеющая право на внесение изменений в них.

2.3. КПА - контрольные пункты автосцепки депо, отделения по ремонту автосцепки вагоно- и локомотиворемонтных заводов, а также специализированные подразделения предприятий по ремонту подвижного состава любой формы собственности согласно "Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог" (утверждена протоколом Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 20-21 октября 2010 года N 53).

2.4. Удостоверение - удостоверение, подтверждающего, что КПА располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по проверке и ремонту автосцепного устройства подвижного состава.

3. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

3.2. Аттестация проводится на соответствие требованиям:

- нормативной документации, утвержденной железнодорожной администрацией;
- ремонтной документации, утвержденной Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества;
- ремонтной документации в соответствии с ГОСТ 2.602-95.

3.3. Аттестация участков неразрушающего контроля и средств диагностики проводится в соответствии с "Правилами по неразрушающему контролю вагонов, их деталей и составных частей при ремонте. Общие положения", утвержденными Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 16-17 октября 2012 г. N 57).

3.4. Устанавливаются следующие виды аттестации КПА:

- первичная аттестация;
- аттестация при расширении области деятельности КПА;
- периодическая (плановая) аттестация;
- внеочередная (внеплановая) аттестация.

3.4.1. Первичная аттестация проводится при вводе в эксплуатацию вновь организованного КПА или при смене юридического лица.

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

3.4.3. Периодическая (плановая) аттестация проводится не реже одного раза в 6 лет.
(в ред. [Извещения N 1](#), утв. на 76-м заседании Совета по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества")

3.4.4. Внеочередная (внеплановая) аттестация проводится:

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

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

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

4.2.1. Технологическая оснащенность включает в себя наличие:

- не менее 2-х комплектов проверочных шаблонов и других средств измерений, поверенных (калиброванных) в соответствии с действующим на территории государства законодательством, перечень которых приведен в [Приложении Б](#) к настоящему Положению;

- испытательного оборудования для проверки энергоемкости всех типов поглощающих аппаратов;

- 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 ремонта, применение которых предусмотрено ремонтными документами, указанными в [пункте 3.2](#) настоящего Положения;

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

4.2.2. Перечень нормативной и технологической документации должен включать:

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

- ремонтную документацию в соответствии с ГОСТ 2.602-95;

- учтенный экземпляр типового технологического процесса на ремонт автосцепного устройства;

- комплект документов на технологический процесс ремонта автосцепного устройства, утвержденный руководителем предприятия;

- ремонтную документацию на детали и узлы автосцепного устройства заводов-изготовителей в соответствии с [пунктом 1.15](#) "Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог" (утверждена протоколом Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 20-21 октября 2010 года N 53);

- в случае ремонта деталей и узлов автосцепного устройства, не представленных в "Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог" - ремонтную документацию в соответствии с ГОСТ 2.602-95, разработанную держателем подлинника конструкторской документации или организацией им уполномоченной.

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

4.2.3. Легитимность используемых запасных частей и комплектующих подтверждается наличием:

- документов на поставку, сопроводительных документов;
- сертификатов соответствия (деклараций), в случае если запасные части и комплектующие подлежат обязательному подтверждению соответствия;
- необходимой маркировки на запасных частях и комплектующих, а также клейм условного номера предприятия-изготовителя, в случаях, если запасные части и комплектующие подлежат клеймению условным номером.

4.2.4. Оценка уровня профессиональной подготовки кадров КПА производится по следующим параметрам:

- наличие у руководителя КПА (мастера), бригадиров, сварщиков, дефектоскопистов и других работников КПА документов (удостоверений, сертификатов и т.д.), подтверждающих их квалификацию (квалификационный разряд, уровень и т.д.);
- состояние и наличие базы для проведения технической учебы, а также документы, подтверждающие ее периодическое проведение.

5. ПОРЯДОК АТТЕСТАЦИИ

5.1. Проведение первичной аттестации

5.1.1. Для подготовки к проведению первичной аттестации руководитель ремонтного предприятия, имеющего в своей структуре 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.

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

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

- акт в соответствии с [пунктом 5.1.2](#) настоящего Положения, подписанный председателем и членами комиссии;
- перечень нормативной и технической документации, регламентирующий работу КПА, с указанием объема ремонта в одну смену;
- перечень технологического оборудования, оснастки, испытательного оборудования, средств измерений и допускового контроля, средств неразрушающего контроля (с указанием сроков их последней аттестации или калибровки (поверки) и ее периодичности), составленные в соответствии с Приложениями

Б и В к настоящему Положению;

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

- копии титульных листов технологических процессов ремонта автосцепного устройства, утвержденные руководителем предприятия;

- копия свидетельства об аттестации (аттестата аккредитации) подразделения (лаборатории) неразрушающего контроля или договора об оказании услуг аккредитованной (аттестованной) лабораторией НК.

5.1.4. Представление на аттестацию КПА, оформленное с учетом требований [пункта 5.1.3](#) настоящего Положения, подписывается руководителем ремонтного предприятия и направляется в железнодорожную администрацию.

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

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

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

- руководитель аттестуемого ремонтного предприятия;

- представители других организаций, рекомендованных железнодорожной администрацией.

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

5.1.7. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в [Приложении Д](#) к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.
(в ред. [Извещения N 1](#), утв. на 76-м заседании Совета по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества")

При первичной аттестации одновременно проводятся работы по присвоению условного номера клеймения в соответствии с "[Положением](#) об условных номерах клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей", утвержденным на 55-ом заседании Совета по железнодорожному транспорту.

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

5.2. Проведение аттестации при расширении области деятельности контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства

5.2.1. Аттестация при расширении области деятельности КПА проводится в соответствии с пунктами [раздела 5.1](#) настоящего Положения.

5.2.2. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию новое Удостоверение с указанием в нем дополнительных работ, расширяющих область деятельности КПА. Форма Удостоверения приведена в [Приложении Д](#) к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.
(в ред. [Извещения N 1](#), утв. на 76-м заседании Совета по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества")

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

5.3. Проведение периодической (плановой) аттестации

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

5.3.2. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию новое Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в [Приложении Д](#) к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.
(в ред. [Извещения N 1](#), утв. на 76-м заседании Совета по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества")

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

5.4. Проведение внеочередной (внеплановой) аттестации

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

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

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

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

6. ПОРЯДОК ПРИОСТАНОВЛЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ ИЛИ ИЗЪЯТИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ

При получении информации в соответствии с [пунктом 3.4.4.2](#) настоящего Положения железнодорожная администрация для принятия решения о приостановлении деятельности КПА и действия или изъятии Удостоверения руководствуется результатами внеочередной (внеплановой) аттестации, проведенной железнодорожной администрацией или организацией ею уполномоченной в соответствии с пунктами [раздела 5.4](#) настоящего Положения.

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

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

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

Приложение А

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ (ЦЕХОВ) КПА

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

-
- 1) Не обязательно наличие отдельного участка.
 - 2) Допускается наличие отдельного участка НК (поста НК).
 - 3) Не обязателен.

Приложение Б
(рекомендуемое)

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

Шаблоны (калибры) или другие СИ	Что проверяется	Когда применяется
1	2	3
Корпус автосцепки		
821р-1	Ширина зева	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов; 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 дизельпоездов
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 дизельпоездов
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 дизельпоездов; подъемочном 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	После наплавки и обработки тяговых или ударных поверхностей контура зацепления независимо от вида ремонта подвижного состава
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	После наплавки и обработки тяговых или ударных поверхностей контура зацепления независимо от вида ремонта подвижного состава
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 дизельпоездов; 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 дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
849р-1	Высота шипа для замкодержателя	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
806р	Диаметр шипа для замкодержателя	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
816р	Положение шипа для замкодержателя относительно контура зацепления	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
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 дизельпоездов; 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 дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного со- става
900р-1, 46г	Толщина перемычки хвостовика автосцепки СА-3	После наплавки и обработки перемычки или торцевой 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, электро- возов; 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 дизельпоездов
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 дизельпоездов
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 дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
943р	Направляющий зуб опоры замка	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава

Замкодержатель		
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
826р	Противовес, расцепной угол и овальное отверстие	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
916р	Общее очертание 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
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 дизельпоездов; 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 дизельпоездов; 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 дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава

Автосцепка 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 дизельпоездов; 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 дизельпоездов
820рд	То же	При деповском ремонте вагонов; текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов; 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 дизельпоездов; 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
Т1295	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 дизельпоездов; подъемочном 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
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 дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
779р	То же для розетки пассажирского типа	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов; подъемочном ремонте паровозов и специального подвижного состава
Центрирующая балочка		
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 дизельпоездов, подъемочном ремонте паровозов
780р-м	То же для балочки пассажирского типа	При капитальном и деповском ремонтах вагонов; капитальном, текущих ремонтах ТР-2, ТР-3 тепловозов, электровозов и вагонов электро- и дизельпоездов, подъемочном ремонте паровозов
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 дизельпоездов, подъемочном 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 дизельпоездов, подъемочном ремонте паровозов

Т 1339.00.000	Высота автосцепки над головками рельсов	При всех видах ремонта и технического обслуживания подвижного состава
---------------	---	---

Приложение В
(рекомендуемое)

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

Наименование	Обозначение проекта КД 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 автосцепок	T 275.02
Моечная машина	МА-001
Машина для мойки корпуса автосцепки	МКА65
Рольганг для транспортировки деталей в сварочное отделение	T 276.09
Участок сборки и выходного контроля автосцепок	
Кассета для транспортировки автосцепок	T 275.02
Рольганг для транспортировки деталей из сварочной кабины	T 276.09
Стенд-стеллаж деталей и шаблонов	T1206.02.00.000
Участок сварочных работ	
Стенд-кантователь для ремонтно-сварочных работ на корпусе автосцепки и тяговом хомуте	T 54 УНА-2
Кран консольный грузоподъемностью не менее 250 кг (2,5 кН)	T 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
Газосварочное оборудование	
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
Участок механической обработки	
Станок горизонтально-фрезерный	Модель 6П10 или 6Н11
Универсальный фрезерный станок	СФС-2
Приспособление к фрезерному (строгальному) станку для обработки корпуса автосцепки	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 автосцепки	Т 919.02.000.00
Приспособление для обработки овального отверстия замка	К 264.00
Кондуктор для обработки шипа в корпусе автосцепки	Т 98.00.00.000
Приспособление для обработки хвостовика корпуса автосцепки	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 автосцепки и деталей механизма	Т 893.00.000

Пресс гидравлический для правки корпуса автосцепки и деталей механизма	Т 1238.04
Манипулятор для транспортировки корпусов автосцепок	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
Стенд разборки-сборки поглощающего аппарата	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 ниже перечисленных приспособлений: приспособление для обработки кромок отверстий для вали ка 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).

Приложение Г
(рекомендуемое)

АКТ
аттестации КПА
от "___" _____ 20__ г.

Железнодорожная администрация _____

Ремонтное предприятие _____

Вид аттестации (первичная; при расширении области деятельности контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства; периодическая (плановая); внеочередная (внеплановая)

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:

N пп	Позиция	Замечания и соответствия установленным нормативам
1.	Наличие документации	
2.	Участок (цех) наружной очистки.	
3.	Участок (цех) разборки, входного контроля и НК	
4.	Участок (цех) сборки и выходного контроля.	
5.	Участок (цех) сварочных работ.	
6.	Участок (цех) механической обработки.	
7.	Участок (цех) правильных работ	
8.	Участок (цех) ремонта поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, упорных плит и других деталей.	
9.	Профессиональная подготовка персонала	

Комиссия признает КПА ремонтного предприятия, отвечающим требованиям "Инструкции по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог" (утверждена протоколом Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 20-21 октября 2010 года N 53), и принимает решение аттестовать КПА и выдать (подтвердить действие, возобновить, приостановить, изъять) удостоверение, подтверждающее, что КПА располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по проверке и ремонту деталей автосцепного устройства.

Председатель

ФИО

Члены комиссии

ФИО

Приложение Д
(рекомендуемое)

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ

УДОСТОВЕРЕНИЕ

Регистрационный номер _____

ВЫДАНО КОНТРОЛЬНОМУ ПУНКТУ (ОТДЕЛЕНИЮ) АВТОСЦЕПКИ

_____ (наименование организации,

_____ адрес места нахождения,

_____ адрес производства)

НАСТОЯЩЕЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ПОДТВЕРЖДАЕТ НАЛИЧИЕ
НЕОБХОДИМЫХ УСЛОВИЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ РАБОТ ПО ПРОВЕРКЕ И РЕМОНТУ ДЕТАЛЕЙ
АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА ПОДВИЖНОГО СОСТАВА

_____ (наименование работ, деталей)

С ПОСТАНОВКОЙ ПРИСВОЕННОГО КЛЕЙМА: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ: _____

Руководитель

_____ М.П. _____
(Ф И.О.) (подпись)

" ____ " _____ 20__ г.
