



КонсультантПлюс

"Положение об аттестации контрольных
пунктов автотормозов и автоматных
отделений"

(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 10

ПОЛОЖЕНИЕ ОБ АТТЕСТАЦИИ КОНТРОЛЬНЫХ ПУНКТОВ АВТОТОРМОЗОВ И АВТОМАТНЫХ ОТДЕЛЕНИЙ

(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 контрольных пунктов автотормозов и автоматных отделений, утвержденного на 53 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 20-21 октября 2010 года.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

1.2. Положение распространяется на контрольные пункты автотормозов и автоматные отделения ремонтных предприятий, расположенных на территории государств-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 автотормозного оборудования 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. Контрольный пункт автотормозов (АКП) - участок по ремонту автотормозного оборудования, который оснащен всей технологической оснасткой и оборудованием для разборки, ремонта и испытания всех видов тормозного оборудования вагонов, а также устройствами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров главных и магистральных частей воздухораспределителя, автоматического регулятора режимов торможения и автоматического регулятора

тормозной рычажной передачи.

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

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

3. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

3.2. Аттестация проводится на соответствие требованиям:

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

3.3. Устанавливаются следующие виды аттестации АКП, АО:

- первичная аттестация;
- аттестация при расширении области деятельности АКП, АО;
- периодическая (плановая) аттестация;
- внеочередная (внеплановая) аттестация.

3.3.1. Первичная аттестация проводится при вводе в эксплуатацию вновь организованного АКП, АО или при смене юридического лица.

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

3.3.3. 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")

3.3.4. Внеочередная (внеплановая) аттестация проводится:

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

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

4. ТРЕБОВАНИЯ К АКП (АО) ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ

4.1. Наличие в АКП, АО производственных участков в соответствии с перечнем, приведенным в [Приложении А](#) к настоящему Положению.

4.2. Состояние АКП, АО оценивается по следующим критериям:

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

4.2.1. Технологическая оснащенность включает в себя наличие:

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

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

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

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

4.2.2. Перечень нормативной и технологической документации должен включать:

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

- ремонтную документацию в соответствии с ГОСТ 2.602-95;

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

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

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

4.2.3. Легитимность используемых запасных частей и комплектующих подтверждается наличием:

- документов на поставку, сопроводительных документов;

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

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

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

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

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

5. ПОРЯДОК АТТЕСТАЦИИ

5.1. Проведение первичной аттестации

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

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

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

- представитель метрологической службы;

- должностное лицо, осуществляющее приемку подвижного состава из ремонта;

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

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

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

- акт в соответствии с [пунктом 5.1.2](#) настоящего Положения, подписанный председателем и членами комиссии;

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

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

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

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

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

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

железнодорожную администрацию.

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

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

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

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

5.1.7. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в [Приложении Д](#) к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.
(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 "[Типовым порядком](#) присвоения АКП или АО условных номеров для клеймения деталей тормозного оборудования подвижного состава, эксплуатируемого в международном сообщении государств-участников Содружества, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики, Эстонской Республики", утвержденным на 52-ом заседании Совета по железнодорожному транспорту.

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

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

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

5.2.2. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию новое Удостоверение с указанием в нем дополнительных работ, расширяющих область деятельности АКП, АО. Форма Удостоверения приведена в [Приложении Д](#) к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.
(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 АКП, АО не выдается до приведения в соответствие с требованиями настоящего Положения с назначением внеочередной аттестации.

5.3. Проведение периодической (плановой) аттестации

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

5.3.2. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предприятию новое Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в [Приложении Д](#) к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 6 (шесть) лет.
(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 АКП, АО и действие ранее выданного Удостоверения приостанавливается до приведения в соответствие с требованиями настоящего Положения с назначением внеочередной аттестации.

5.4. Проведение внеочередной (внеплановой) аттестации

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

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

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

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

6. ПОРЯДОК ПРИОСТАНОВЛЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ ИЛИ ИЗЪЯТИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ

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

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

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

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

Приложение А

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

1. Участок очистки и обмывки.
2. Позиция ремонта магистральной части грузового воздухораспределителя.
3. Позиция ремонта главной части грузового воздухораспределителя.

4. Позиция ремонта авторежима грузового вагона.
5. Позиция ремонта и испытания регулятора тормозной рычажной передачи.
6. Позиция ремонта и испытания соединительных рукавов.
7. Позиция ремонта и испытания тормозной арматуры (концевые и разобщительные краны).
8. Позиция испытания тормозных приборов (воздухораспределителя, авторежима).
9. Позиция ремонта и испытания триангелей, траверс рычажной передачи тележки.
10. Позиция испытания тормозного оборудования на вагоне после выполнения ремонта (деповского, капитального).
11. Позиция ремонта и испытания тормозных цилиндров.
12. Позиция ремонта и испытания камеры воздухораспределителей.
13. Позиция ремонта и испытания запасных резервуаров.
14. Позиция испытания воздухораспределителей и тормозных приборов пассажирских вагонов.

Приложение Б
(рекомендуемое)

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ

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

Приложение В
(рекомендуемое)

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

N п/п	Наименование оснастки, приспособлений и инструмента
УЧАСТОК НАРУЖНОЙ ОЧИСТКИ И ОБМЫВКИ	
1.	Стеллажи накопительные.
2.	Мойка для регуляторов тормозных рычажных передач.
3.	Мойка для тормозных цилиндров, камер воздухораспределителей, запасных резервуаров.
4.	Устройство промывки и сушки фильтров и сеток
5.	Мойка деталей тормозных приборов после разборки (кроме плунжера).
6.	Моечная установка для обмывки воздухораспределителей, авторежимов и арматуры: - давление подаваемой воды; - возможность подогрева; - применение моющих средств; - система очистки воды; - кассеты для обмывки деталей арматуры - режим работы (автоматический, полуавтоматический).
7.	Рабочее место для сухой очистки тормозных цилиндров, камер воздухораспределителей, запасных резервуаров (кран-балка или заменяющее его устройство).
8.	Рабочее место для сухой очистки тормозного оборудования и арматуры с вытяжкой.
9.	Ванна для обмывки регуляторов тормозных рычажных передач с вытяжкой.
10.	Тележки для транспортировки.
11.	Стол разборки рукавов, регуляторов тормозных рычажных передач, кранов
12.	Инструменты: - металлическая щетка; - шабер (скребок); - молоток; - зубило; - продувочный пистолет.
ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И СБОРКИ МАГИСТРАЛЬНОЙ ЧАСТИ 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.
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 уравнильного поршня.
11.	Приспособление для вывода царапин с поверхности втулки штока главной части.
12.	Приспособление для разборки и сборки главного поршня.
13.	Приспособление для проверки кривизны штока главной части.
14.	Подкомплект (приспособление) для регулировки давления тормозного цилиндра.
15.	Приспособление для правки режимных упорков.
16.	Специальный ключ для откручивания штока главного поршня.
17.	Приспособление для разборки отпускного (тарельчатого) клапана.
18.	Специальные ключи: - для разборки отпускного клапана.
19.	Приспособление для проверки плотности резьбового соединения штока с главным поршнем.
20.	Подкомплект для проверки крышки главной части.
21.	Машина испытания пружин.
22.	Калибры гладкие для отверстий.
23.	Кассета для хранения запасных частей.
24.	Инструмент: - гайковерт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - отвертки; - шило; - лупа; - шабер; - напильник плоский; - емкость для мыльного раствора; - кисть для обмыливания; - ключи рожковые под размер: S = 14; S = 17; S = 19; S = 36; - ключи торцевые под размер: S = 17; S = 36; - штангенциркуль (колумбус); - нож.
25.	Масленка.
ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И СБОРКИ АВТОРЕЖИМА ГРУЗОВОГО ВАГОНА	
1.	Приспособление для фиксации реле давления при разборке, ремонте и сборке авторежима.
2.	Стол ремонта и проверки автоматических регуляторов режимов торможения.
3.	Приспособление для фиксации демпферной части авторежима при ее разборке, ремонте и сборке.
4.	Шаблон для предварительного выставления сухаря.
5.	Устройство для разборки и сборки вилки демпферной части.
6.	Шаблон для проверки размеров сухаря.
7.	Специальный ключ для монтажа сальника и гильзы.

8.	Приспособления для проведения модернизации авторежимов.
9.	Калибры гладкие.
10.	Калибры резьбовые под внутреннюю и наружную резьбу для проверки резьбы вилки и регулирующей гайки.
11.	Приспособление для скручивания гайки с хвостовика вилки.
12.	Захват (струбцина) для соединения демпферной части с реле давления.
13.	Метчики: 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).

12.	Набор шаблонов для проверки конусных поверхностей регулятора: - 574Б303 (Регул. гайка 574Б.303); - 574Б.304 (Гайка 574Б.304); - 574Б.301 (крышка 574Б.301); - 574.402 (Крышка 574.402-1); - 574Б.306 (Стакан 574Б.306); - 574А.102 (Головка 574А.102-1); - 574Б.307 (Стержень 574Б.307-1).
13.	Калибры резьбовые: - контрольная гайка (резьба винта); - резьбовой калибр кольцо М27 х 3; - резьбовые калибры пробка и кольцо М20 х 1,5; - резьбовые калибры пробка и кольцо М70 х 2; - резьбовые калибры пробка и кольцо М45 х 1,5; - резьбовые калибры пробка и кольцо М64 х 1,5; - резьбовые калибры пробка и кольцо М36 х 1, М36 х 2; - контрольный винт (резьба гайки); - резьбовые калибры пробка и кольцо М85 х 2.
14.	Метчики под размер: - М6 х 1; - М8 х 1,25; - М20 х 1,5; - М36 х 1,5; - М36 х 2; - М45 х 1,5; - М64 х 1,5; - М70 х 2; - М85 х 2. Плашки под размер: - М20 х 1,5; - М27 х 3; - М36 х 1,5; - М36 х 2; - М45 х 1,5; - М64 х 1,5; - М70 х 2; - М85 х 2.
15.	Кассета для запасных частей.
16.	Инструмент: - дрель или сверлильный станок; - продувочный пистолет; - лупа шестикратного увеличения; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - бородок; - отвертки; - шило; - шабер; - напильник плоский; - ключи рожковые размер: S = 14; S = 60; - ключ газовый N 3; - штангенциркуль (колумбус); - метр металлический складной.
17.	Масленка.
ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ РУКАВОВ	
1.	Шаблон для проверки зазора хомутов.
2.	Стенд для испытания рукавов с автоматической регистрацией.
3.	Устройство для комплектовки соединительных рукавов.
4.	Приспособление для зачистки резьбы наконечников.
5.	Стенд для гидравлических и пневматических испытаний.
6.	Устройство для раскомплектования соединительных рукавов.
7.	Приспособление для обжатия хомутов.
8.	Приспособление для откусывания болтов крепления хомутов.
9.	Приспособление для проверки внутренней поверхности рукава.
10.	Шаблон для проверки геометрии головки.
11.	Шаблон для проверки буртика головки и наконечника.
12.	Калибр резьбовой пробка трубная 1 1/2".
13.	Метчик трубный 1 1/2".
14.	Приспособления для комплектовки рукава Р36.

15.	Калибр резьбовой пробка трубная 3/4".
16.	Метчик трубный 3/4".
17.	Инструмент: - продувочный пистолет; - щетка металлическая; - молоток; - зубило; - бородок; - напильник плоский; - ключ рожковый под размер S = 10; S = 65; - шабер; - штангенциркуль (колумбус); - метр металлический складной; - лупа 6-кратного увеличения; - кисть волосяная.
ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ КОНЦЕВЫХ И РАЗОБЩИТЕЛЬНЫХ КРАНОВ	
1.	Приспособление для постановки уплотнительных колец в клапан концевого крана.
2.	Приспособление для правки ручья клапана концевого крана.
3.	Приспособление для свинчивания рукавов.
4.	Шаблон для замера высоты пружины разобщительного крана.
5.	Приспособление для свинчивания штуцера концевого крана.
6.	Приспособление для сверловки отверстий.
7.	Приспособление для свинчивания пробки разобщительного крана.
8.	Приспособление для притирки пробки разобщительного крана.
9.	Приспособление для зачистки резьбы кранов.
10.	Специальный ключ для свинчивания втулки концевого крана.
11.	Стенд для испытания концевых кранов.
12.	Стенд для испытания разобщительных кранов.
13.	Резьбовые калибры пробка и кольцо M52 x 1,5.
14.	Резьбовые калибры пробка и кольцо M32 x 1,5.
15.	Резьбовой калибр кольцо трубное 1 1/2".
16.	Резьбовой калибр пробка трубная 1 1/4".
17.	Метчик и плашка M52 x 1,5.
18.	Метчик и плашка M32 x 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 M45 x 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
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 M20.
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 M10.
18.	Резьбовой калибр пробка под размер M12.
19.	Метчики под размер M20; 3/4"; 1/2"; M12; M10.
20.	Плашки под размер M20; M10.
21.	Инструмент: - молоток; - щетка металлическая; - ключ рожковый S = 17; - ключи торцевые S = 14; S = 17; - продувочный пистолет; - клещи; - лупа шестикратного увеличения; - отвертка; - ключ газовый N 3; - нутромеры на диаметры 50 - 100 мм, 250 - 450 мм и 400 - 425 мм; - штангенциркули: 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 M12, M42 x 2, M48 x 2.
11.	Плашка под размер M12, M42 x 2, M48 x 2.
12.	Специальный ключ (квадрат 14).

13.	Шпильковерт.
14.	Кассета для запчастей.
15.	Инструмент: - гайковерт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - зубило; - бородок; - ключи рожковые под размер S = 17; S = 41; S = 46; S = 50; - ключи торцовые под размер S = 41; S = 46; S = 50; - шабер; - кисть; - штангенциркуль (колумбус).
16.	Масленка.
ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ ЗАПАСНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ	
1.	Стенд для гидравлического и пневматического испытания ЗР.
2.	Камера для мойки ЗР.
3.	Тележка транспортно-подъемная для снятия, перевозки и установки ЗР.
4.	Приспособление для очистки внутренней поверхности ЗР.
5.	Приспособление для контроля внутренней поверхности ЗР
6.	Стенд для гидравлических и пневматических испытаний с автоматической регистрацией и сушкой внутренней полости.
7.	Резьбовой калибр пробка трубная 3/4".
8.	Резьбовой калибр пробка трубная 1/2".
9.	Метчик под размер 3/4".
10.	Метчик под размер 1/2".
11.	Покрасочная камера.
12.	Глубиномер.
13.	Инструмент: - гайковерт; - молоток; - щетка металлическая; - продувочный пистолет; - ключ торцевой S = 22; - кисть волосяная.
ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ ТРИАНГЕЛЕЙ, ТРАВЕРС РЫЧАЖНОЙ ПЕРЕДАЧИ ТЕЛЕЖКИ	
1.	Стеллаж-накопитель триангелей, траверс.
2.	Приспособление для фиксации триангеля, траверс для разборки и сборки.
3.	Консольный поворотный кран.
4.	Кабина для проведения сварочных работ.
5.	Устройство для подвески гайковерта.
6.	Тумбочка для инструмента.

7.	Стол для обработки поверхностей тормозного башмака после наплавки.
8.	Автоматический стенд для испытания триангелей, траверс
9.	Приспособления для проверки подвески тормозного башмака.
10.	Шлифовальная машина.
11.	Сварочный полуавтомат.
12.	Устройство для наплавки поверхностей тормозного башмака.
13.	Установка для наплавки цапф триангеля.
14.	Устройство для обработки цапф триангеля.
15.	Приспособление для расточки отверстий в распорке.
16.	Приспособление для запрессовки втулок.
17.	Стенд - верстак.
18.	Плита разметочная.
19.	Шаблоны для проверки тормозных башмаков N 1 и 2.
20.	Шаблоны для проверки подвески тормозного башмака N 3 и 4.
21.	Шаблон для проверки высоты окна и толщины перемычки окна под чеку N 5.
22.	Шаблон для проверки длины опорной полки наконечника и диаметра отверстия втулки распорки триангеля N 6.
23.	Шаблон для измерения длины триангеля, расстояние между внутренними гранями башмаков и прогиба швеллера.
24.	Шаблоны резьбовые метрическая пробка под размер М30.
25.	Шаблон резьбовой метрическое кольцо под размер М30, ПР и НЕ.
26.	Калибры-пробки для отверстий d 6,3; 8; 40; 42 мм.
27.	Метчик и плашка под размер М30-6Н и М30-6g.
28.	Устройство для установки резиновых втулок в подвеску башмака.
29.	Бойки накладные для протяжки подвески тормозного башмака N 1-6.
30.	Набор клейм (буквенных и цифровых).
31.	Инструменты: - продувочный пистолет; - гайковерт; - щетка металлическая; - молоток; - зубило; - бородок; - плоскогубцы; - отвертки; - набор рожковых ключей; - шабер; - набор сверел d 6,3; 8; 40; 42 мм; - напильник плоский и трехгранный; - штангенциркуль ЩЦП-250-0,05; - линейка металлическая 250-1000 мм; 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 N 6 для нанесения надписей.
24.	Масленка.

25.	Емкость для мыльного раствора.
26.	Кассета для запасных частей и материалов.
27.	Набор щупов от 0,1 до 3 мм.
28.	Инструмент: - молоток; - молоток деревянный; - штангенциркуль L = 300 мм с глубиномером; - линейка 200 мм; - линейка 1000 мм (складной метр); - зубило; - ключ газовый; - ключ накидной; - набор ключей рожковых S = 14; S = 17; S = 19; S = 22; S = 32; S = 36; - бородок; - кисть волосяная; - плоскогубцы; - приспособление для удаления шплев; - напильник плоский; - напильник круглый; - лупа шестикратного увеличения; - щетка металлическая; - тисы слесарные.
ПОЗИЦИЯ ИСПЫТАНИЯ ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЕЙ И ТОРМОЗНЫХ ПРИБОРОВ ПАССАЖИРСКИХ ВАГОНОВ	
Позиция разборки, ремонта и испытания воздухораспределителей N 292, N 292M, 242 и электровоздухораспределителей N 305	
1.	Приспособление для разборки воздухораспределителей N 292, 292M, 242 и электровоздухораспределителей N 305
2.	Приспособление для сборки воздухораспределителей N 292, 292M, 242 и электровоздухораспределителей N 305
3.	Приспособление для разборки переключательных клапанов
4.	Приспособление для испытания магистральной втулки или плотности магистрального кольца
5.	Станок вертикально-доводочный
6.	Станок горизонтально-доводочный
7.	Приспособление для проверки биения хвостовика магистрального поршня
8.	Приспособление для испытания источника питания постоянным током до 50 В с реостатом
9.	Плита притирочная
10.	Пружинный динамометр
11.	Станок для притирки колец
12.	Плита алюминиевая комбинированная для доводки магистрального и отсекательного золотников
13.	Приспособление для проверки хода диафрагмы в собранном пневматическом реле
14.	Мегомметр
15.	Омметр

16.	Метчики под размер M60, M33, M12, M8, M6
17.	Плашки под размер M33, M12
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
9.	Динамометр
10.	Метчик и плашка M24 x 2
11.	Резьбовые калибры пробка и кольцо M27 x 1,5
12.	Инструмент: - продувочный пистолет - молоток - зубило - щетка металлическая - бородок - напильник плоский - ключ рожковый под размер S = 13 - шабер - метр складной - кисть волосяная
Позиция разборки, ремонта и испытания траверс, подвесок и тормозных башмаков	
1.	Приспособление для фиксации траверсы при разборке и сборке

2.	Тиски слесарные
3.	Стенд для испытания траверс
4.	Стенд для наплавки подвесок тормозных башмаков
5.	Шаблон для проверки подвесок тормозных башмаков
6.	Пресс для запрессовки втулок
7.	Плашки под размер М10, М12
8.	Инструмент: - лупа шестикратного увеличения - линейка металлическая - молоток - зубило - бородок - напильник - набор клейм - щетка металлическая
9.	Шаблон для проверки окна и толщины перемычки окна под чеку
10.	Шаблон резьбовой, метрическое кольцо под размер М30, ПР, НЕ
11.	Шаблоны резьбовые, метрическая пробка под размер М30
12.	Калибры пробки для отверстий диаметром 6,3; 8; 40; 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 x 1,5
4.	Резьбовое кольцо трубное 1 1/2"
5.	Резьбовой калибр пробка трубная 1 1/4"
6.	Резьбовые калибры пробка и кольцо М45 x 2
7.	Резьбовой калибр пробка трубная 3/4"
8.	Метчик и плашка М45 x 2
9.	Метчик трубный 3/4"

Приложение Г
(рекомендуемое)

Акт аттестации АКП, АО
от "___" _____ 20__ г.

Железнодорожная администрация _____

Ремонтное предприятие _____

Вид аттестации (первичная; при расширении области деятельности АКП, АО;
периодическая (плановая); внеочередная (внеплановая))

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

Результаты аттестации:

N пп	Позиция	Соответствие НД
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	
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	

Комиссия признает АКП, АО, отвечающим требованиям ремонтной документации, утвержденной Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества и принимает решение аттестовать АКП, АО и выдать (подтвердить действие, возобновить, приостановить, изъять) удостоверение, подтверждающее, что АКП, АО располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по проверке и ремонту тормозного оборудования.

Председатель

Члены комиссии

ФИО

ФИО

ФИО

Приложение Д
(рекомендуемое)

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ

УДОСТОВЕРЕНИЕ

Регистрационный номер _____

ВЫДАНО КОНТРОЛЬНОМУ ПУНКТУ АВТОТормозов
(АВТОМАТНОМУ ОТДЕЛЕНИЮ)

_____ (наименование организации,

_____ адрес места нахождения,

_____ адрес производства)

НАСТОЯЩЕЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ПОДТВЕРЖДАЕТ НАЛИЧИЕ
НЕОБХОДИМЫХ УСЛОВИЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ РАБОТ ПО ПРОВЕРКЕ И РЕМОНТУ ТОРМОЗНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

_____ (наименование работ, деталей)

С ПОСТАНОВКОЙ ПРИСВОЕННОГО КЛЕЙМА: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ: _____

Руководитель

_____ М.П. _____
(Ф.И.О.) (подпись)

" ____ " _____ 20__ г.