

Приложение № 8

СОВЕТ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ ГОСУДАРСТВ – УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА

УТВЕРЖДЕНО
Советом по железнодорожному транспорту
государств – участников Содружества
Протокол от «21-22» октября 2014 г.
№ 61

Сведения о Положении

- РАЗРАБОТАНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
- ВНЕСЕНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
- УТВЕРЖДЕНО И ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 2015 года.
- ВВЕДЕНО ВПЕРВЫЕ.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Настоящее Положение разработано для руководства при проведении аттестации тележных отделений вагономерных предприятий (вагономерных заводов, вагоновых ремонтных депо, эксплуатационных вагоновых депо) на право ремонта и технического обслуживания тележек грузовых вагонов. Положение устанавливает единые требования и порядок проведения аттестации тележных отделений на право ремонта и технического обслуживания тележек грузовых вагонов, а также их деталей и узлов.

1.2. Положение распространяется на тележные отделения вагономерных предприятий (вагономерных заводов, вагоновых ремонтных депо, эксплуатационных вагоновых депо), расположенных на территории государств-участников СНГ, Грузии, Латвийской Республики, Литовской Республики, Эстонской Республики.

1.3. Предприятия, расположенные на территории государств, не попадающих под требования настоящего Положения, осуществляющие ремонт и техническое обслуживание тележек грузовых вагонов 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

- Аттестация – проверка соответствия применяемого на предприятии технологического оборудования, технологической оснастки требованиям ремонтной документации, а также возможностей предприятия гарантированно и качественно осуществлять ремонт.
- Тележное отделение – это отделение в составе вагономерных предприятий (вагономерных заводов, вагоновых ремонтных депо, эксплуатационных вагоновых депо), осуществляющее ремонт тележек грузовых вагонов.
- Удостоверение – это удостоверение, подтверждающее, что тележное отделение располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по ремонту и техническому обслуживанию тележек грузовых вагонов.

3. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- Аттестация проводится железнодорожной администрацией или другой организацией ей уполномоченной.
- 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.
- 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», утвержденным Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 16-17 октября 2012 г. № 57).

- 4.1. Устанавливаются следующие виды аттестации тележных отделений:
 - первичная аттестация;
 - аттестация при расширении области деятельности тележных отделений;
 - периодическая (плановая) аттестация;
 - внеочередная (внеплановая) аттестация.

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

3.4.2. Аттестация при расширении области деятельности тележных отделений проводится в случае расширения области деятельности (основания новых видов работ, допосаждения и т.д.).

3.4.3. Периодическая (плановая) аттестация проводится не реже одного раза в 5 лет.

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.

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

4. ТРЕБОВАНИЯ К НЕОБХОДИМЫМ УСЛОВИЯМ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ

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

4.2. Состояние тележных цехов 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:

- рабочеспособного оборудования и технологической оснастки тележного отделения, примерный перечень которых приведен в Приложении Б к настоящему Положению;
- перечень приборов, измерительного инструмента, средств измерений, средств допускового контроля, применяемых при ремонте и техническом обслуживании тележек грузовых вагонов, примерный перечень которых приведен в Приложении В к настоящему Положению;
- запасных частей и расходных материалов, необходимых для выполнения программы ремонта, применение которых предусмотрено ремонтными документами, указанными в пункте 3.2 настоящего Положения;
- выпуск из технологических процессов и плакатов по конструкции и ремонту тележек грузовых вагонов.

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;
- комплект документов на технологический процесс ремонта тележек грузовых вагонов, и ремонтную документацию, утвержденную руководителем предприятия.

При оценке применимости технологического процесса и его соблюдения при ремонте и техническом обслуживании тележек грузовых вагонов учитываются соответствие технологического процесса нормативным документам по ремонту 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 клейменному удостоверению.

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

- наличие у руководителя тележного отделения (мастера), бригадиров и других работников тележного отделения 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 тележное отделение, 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, разработкой и соблюдения технологии полного осмотра и ремонта тележек грузовых вагонов;
- представитель метрологической службы;
- должностное лицо, осуществляющее приемку подвижного состава (тележек) из ремонта;
- руководитель подразделения (мастера), ответственный за тележное отделение.

5.1.2. Рабочая аттестационная комиссия проводит предварительную аттестацию производственных участков тележного отделения, указанных в Приложении А к настоящему Положению, составляет акт о соответствии тележного отделения требованиям, указанным в разделе 4 настоящего Положения, и в случае положительных результатов готовит представление на аттестацию тележного отделения железнодорожной администрации.

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 документации, регламентирующей работу тележного отделения;
- перечень оборудования и технологической оснастки тележного отделения (с указанием сроков их последней аттестации и ее периодичности), составленный в соответствии с Приложением Б к настоящему Положению;
- перечень приборов, измерительного инструмента, средств измерений, средств допускового контроля (с указанием сроков их последней аттестации или калибровки (поверки) и ее периодичности), составленный в соответствии с Приложением В к настоящему Положению;
- список исполнителю работ в тележном отделении с указанием номеров удостоверений (сертификатов), сроков их действия, квалификации;
- копии титульных листов технологических процессов ремонта тележек грузовых вагонов, утвержденные руководителем предприятия.

5.1.4. Представление на аттестацию тележного отделения, 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 тележных отделений железнодорожной администрации или уполномоченной ею организации.

5.1.5. Первичная аттестация тележных отделений проводит аттестационная комиссия, в состав которой должны входить:

- представители железнодорожной администрации или уполномоченной ею организации (в качестве председатели);
- руководитель аттестуемого ремонтного предприятия;
- представители иных 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 Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 5 (пять) лет.

5.1.7. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предпринятию Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 5 (пять) лет.

При первичной аттестации одновременно проводится работы по присвоению условного номера клеймения в соответствии с «Положением об условиях 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 тележного отделения приостанавливается до приведения в соответствие с требованиями настоящего Положения.

5.2. Проведение аттестации при расширении области деятельности тележного отделения

5.2.1. Аттестация при расширении области деятельности тележного отделения проводится в соответствии с пунктами раздела 5.1 настоящего Положения.

5.2.2. При положительных результатах аттестации железнодорожная администрация выдает предпринятию новое Удостоверение с указанием в нем дополнительных работ, расширяющих область деятельности тележного отделения. Форма Удостоверения приведена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 5 (пять) лет.

5.2.3. При отрицательных результатах аттестации, новое Удостоверение на расширение деятельности тележного отделения 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 предпринятию новое Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 5 (пять) лет.

5.3.3. При отрицательных результатах аттестации новое Удостоверение не выдается, а деятельность тележного отделения 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 тележного отделения и действия или изъятия ранее выданного Удостоверения при получении железнодорожной администрации 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 тележного отделения и сохраняет действие ранее выданного Удостоверения.

5.4.4. При отрицательных результатах аттестации имеющееся Удостоверение аннулируется, деятельность тележного отделения 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 железнодорожной администрацией для принятия решения о приостановлении деятельности тележного отделения и действия или изъятия Удостоверения руководствуется результатами внеочередной (внеплановой) аттестации, проведенной железнодорожной администрацией или организацией ей 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 железнодорожной администрацией информирует предприятие и Дирекцию Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества в кратчайший срок информирует железнодорожные администрации и ИВН ЖА о приостановке (возобновлении) действия условного номера предприятия.

Приложение Г (рекомендуемое)

№ п/п	Наименование операций измерения	Средства измерения
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 плашек	Средство допускового контроля Штанген
15	Контроль разности размеров от поверхности установки фрикционных плашек до наружной поверхности буксового проема (Н1-Н2)	Средство допускового контроля Штанген
16	Контроль прилегания фрикционных плашек	Набор щупов
17	Контроль качества сварных швов	Лупа
18	Контроль диаметра отверстия под валик подвески	Штангенциркуль
19	Контроль отверстий крепления фрикционных плашек	Штангенциркуль
20	Контроль фрикционных клиньев	Средство допускового контроля Шаблон фрикционных клиньев Штангенциркуль
21	Контроль пружин рессорного подвешивания	Штангенгубомер Луна Калибр стакан-пробка
22	Контроль завышения фрикционных клиньев	Приспособление для определения положения клина

Акт аттестации тележного отделения от " 20 г.

Железнодорожная администрация _____

Ремонтное предприятие _____

Вид аттестации (первичная; при расширении области деятельности тележного отделения; периодическая (плановая); внеочередная (внеплановая)) _____

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

Результаты аттестации:

№ п/п	Позиция	Соответствие НД
	Наличие документации	
	Участок (цех) наружной очистки	
	Участок (цех) разборки	
	Участок (цех) входного контроля	
	Участок (цех) проверки и подборки пружин	
	Участок (цех) сварочно-наплавочных работ	
	Участок (цех) механической обработки	
	Участок (цех) сборки	
	Участок (цех) окраски тележек	
	Участок (цех) выходного контроля	
	Профессиональная подготовка мастера, бригадиров	
	Профессиональная подготовка работников тележного отделения	

Комиссия признает тележное отделение, отвечающим требованиям ремонтной документации, утвержденной Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, и принимает решение аттестовать тележное отделение и выдать (подтвердить действие, возобновить, приостановить, изъять) удостоверение, подтверждающее, что тележное отделение располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по ремонту и техническому обслуживанию тележек грузовых вагонов.

Председатель _____ Члены комиссии _____

ФИО _____ ФИО _____

ФИО _____

Приложение Д (рекомендуемое)

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ

УДОСТОВЕРЕНИЕ

Регистрационный номер _____

ВЫДАНО ТЕЛЕЖЕЧНОМУ ОТДЕЛЕНИЮ _____

(наименование организации, _____)

адрес места нахождения, _____

адрес производства) _____

НАСТОЯЩЕЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ПОДТВЕРЖДАЕТ НАЛИЧИЕ НЕОБХОДИМЫХ УСЛОВИЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ РАБОТ ПО РЕМОНТУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ТЕЛЕЖЕК ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ МОДЕЛЕЙ _____

(перечень моделей тележек, наименование работ) _____

С ПОСТАНОВОЙ ПРИСВОЕННОГО КЛЕЙМА: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ: _____

Руководитель _____

М.П. _____ (подпись)

« » 20 г.

Приложение № 9

СОВЕТ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ ГОСУДАРСТВ – УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА**УТВЕРЖДЕНО Советом по железнодорожному транспорту государств – участников Содружества Протокол от «21-22» октября 2014 г. № 61****ПОЛОЖЕНИЕ ОБ АТТЕСТАЦИИ КОЛЕСНО-РОЛИКОВЫХ УЧАСТКОВ****Сведения о Положении**

- РАЗРАБОТАНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
- ВНЕСЕНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации.
- УТВЕРЖДЕНО И ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 2015 года.
- ВВЕДЕНО ВПЕРВЫЕ.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Настоящее Положение разработано для руководства при проведении аттестации колесно-роликовых участков (далее - КРУ) вагономерных предприятий (вагономерных заводов, вагоновых ремонтных депо, вагоновых эксплуатационных депо и вагоноколонных мастерских) в соответствии с требованиями пункта 1.4 «Руководящего документа по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог 1520 (1524 мм) (утвержден протоколом Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества от 16-17 октября 2012 года № 57).

1.2. Положение распространяется на КРУ вагономерных предприятий (вагономерных заводов, вагоновых ремонтных депо, вагоновых эксплуатационных депо и вагоноколонных мастерских), 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 техническое обслуживание колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов 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) и организация подлинником технической документации, осуществляющая их хранение, распространение и имеющая право на внесение изменений в них.

2.3. Колесно-роликовый участок (КРУ) – это отделение в составе вагономерных предприятий (вагономерных заводов, вагоновых ремонтных депо, вагоновых эксплуатационных депо и вагоноколонных 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.

2.4. Удостоверение – это удостоверение, подтверждающее, что КРУ располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар грузовых вагонов.

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

3.4. Устанавливаются следующие виды аттестации КРУ:

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

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

3.4.2. Аттестация при расширении области деятельности КРУ проводится в случае расширения области деятельности (основания новых видов работ, допосаждения и т.д.).

3.4.3. Периодическая (плановая) аттестация проводится не реже одного раза в 5 лет.

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 администрации достаточной (обоснованной) информации от органов государственного контроля и надзора, заказчика (потребителя) продукции и (или) владельца железнодорожной инфраструктуры о низком качестве ремонта.

4. ТРЕБОВАНИЯ К КРУ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ

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

4.2. Состояние КРУ 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:

- рабочеспособного основного оборудования и подъемно-транспортных механизмов, примерный перечень которых приведен в Приложении Б к настоящему Положению;
- оснастки, приспособлений, инструмента, средств измерений, средств допускового контроля, испытательных (в том числе с автоматическими системами контроля и автоматической регистрацией проверяемых параметров) и диагностических комплексов, применяемых при ремонте и техническом обслуживании колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов, 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;
- выпуск из технологических процессов и плакатов по конструкции и ремонту колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов.

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;
- в случае ремонта колесных пар и буксовых узлов, не представленных в «Руководящем документе по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог 1520 (1524 мм)», разработанную документацию в соответствии с ГОСТ 2.602-95, разработанную держателем подлинника конструкторской документации или организацией ей уполномоченной;
- комплект документов на технологический процесс ремонта колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов, и ремонтную документацию утвержденную руководителем предприятия.

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 клейменному удостоверению.

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

- наличие у руководителя КРУ (мастера), бригадиров и других работников КРУ 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 КРУ, 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, разработкой и соблюдения технологии полного осмотра и ремонта;
- представитель метрологической

дена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 5 (пять) лет.

5.2.3. При отрицательных результатах аттестации, новое Удостоверение на расширение деятельности КРУ 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 предпринятому новое Удостоверение. Форма Удостоверения приведена в Приложении Д к настоящему Положению. Удостоверение выдается на срок, не превышающий 5 (пять) лет.

5.3.3. При отрицательных результатах аттестации, новое Удостоверение не выдается, а деятельность КРУ 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 КРУ 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 КРУ 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 КРУ и сохраняет действие ранее выданного Удостоверения.

5.4.4. При отрицательных результатах аттестации имеющееся Удостоверение изымается и деятельность КРУ 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 КРУ и действия или изъятия 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 УЧАСТКОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ АТТЕСТАЦИИ

- Колесный хвост
- Демонтажное отделение
- Отделение по подготовке деталей буксового узла к монтажу
- Ремонтное отделение
- Комплектовочное отделение
- Монтажное отделение
- Прессовой участок

Приложение Б

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ КОЛЕСНО-РОЛИКОВОГО УЧАСТКА

№ п/п	Наименование оборудования
Колесный хвост	
	Станок колесостокорный
	Эстакада для производства обыкновенного освидетельствования и промежуточной ревизии
	Устройство для вращения колесных пар
	Поворотный круг
	Кран мостовой
	Подъемное устройство для колесных пар
	Автоматизированная установка анализа акустических шумов букс
	Установка сухой очистки колесной пары
	Эстакада для производства демонтажа буксового узла
	Подъемно-поворотное устройство
	Моющая машина для обмыкания колесных пар
	Моющая машина для подшипников
	Моющая машина для корпусов букс и деталей буксового узла
	Транспортное оборудование
	Устройство для демонтажа буксового узла с гайковертом
	Пресс для выпрессовки подшипников
	Индукционный нагреватель для торцевых гаек М110, установленных на клей-герметик или установка для откручивания гаек М110
	Гайковерт
	Устройство для демонтажа букс с подшипниками
	Устройство для холодной распрессовки
Отделение по подготовке деталей буксового узла к монтажу	
	Станок (приспособления) для обработки упорных колец подшипников
	Стенд или приспособление для ремонта критических крышек
	Пресс для правки смортовых крышек
Ремонтное отделение	
	Станок (приспособления) для обработки дорожки качения и бортов наружных колец подшипников
	Станок (приспособления) для обработки роликов цилиндрических подшипников
	Станок для обработки внутренних колец подшипников
	Вытяжная вентиляция на местах шлифовки деталей подшипника
	Транспортное устройство для передачи подшипников (железнодорожный транспортный)
	Оптическое устройство с подсветкой и увеличением для визуального контроля роликов, сепараторов, наружных колец
	Стол для осмотра и разборки подшипника, с поворотным приспособлением и местным освещением
	Стол для осмотра роликов с местным освещением
	Стол для осмотра наружных колец, с поворотным приспособлением и местным освещением
	Стол для осмотра сепараторов с местным освещением
Комплектовочное отделение	
	Накопитель подшипников
	Накопитель роликов
	Накопитель сепараторов
	Стол для сборки подшипника, с поворотным приспособлением и местным освещением
	Транспортное устройство для передачи подшипников (железнодорожный транспортный)
Монтажное отделение	
	Стенд для холодной запрессовки лабиринтных и внутренних колец или печь для нагрева
	Эстакада для монтажа буксовых узлов
	Стенд для монтажа буксового узла с гайковертами
	Гайковерт
	Подъемно-поворотное устройство
	Оборудование перемещения букс и деталей буксового узла
	Кран-балка или другое транспортное оборудование
	Гомогенизатор смазки
	Стеллаж для накопления корпусов букс
	Стеллаж – накопитель внутренних и лабиринтных колец
	Стеллаж для накопления подшипников
	Стеллаж для накопления деталей буксового узла
Прессовой участок	
	Пресс гидравлический с самонирующим прибором для прессовой посадки колес на оси
	Пресс гидравлический для распрессовки колес с осей
	Станок для обточки и накатки подступичных частей осей
	Токарно-карuselный станок для расточки отверстий ступиц колес
	Установка для контроля осей магнитопорошковым методом
	Кран-балка грузоподъемностью не менее 3,0 т
	Стеллажи для хранения новых, пригодных для ремонта и забракованных осей и колес

Вагонные депо, 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 машиной;
- вытяжной вентиляцией на местах сварочно-наплавочных работ.

Приложение В

(рекомендуемое)

ПЕРЕЧЕНЬ ПРИБОРОВ, ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА И СРЕДСТВ ДИАГНОСТИКИ

№ п/п	Наименование оборудования
	Прибор для измерения диаметра колес
	Скоба ДК Т447.01.000
	Штанген РВП Т447.02.000
	Шаблон максимальный Т447.003
	Шаблон абсолютный Т447.05.000
	Шаблон ВВП Т447.08.00
	Шаблон ВВП Т447.08.00
	Толщинамер Т447.07.000
	Прибор ЭК Т447.08.00
	Набор шупов №№1,2,4
	Набор цилиндрических шупов
	Штангенглубиномер
	Образцы шероховатости
	Приспособление для замера расстояния от оси корпуса буксы до опорной плоскости
	Шаблон контроля расстояния по направляющим корпуса буксы
	Шаблон для контроля параметров ступицы опорной планки
	Штангенциркуль
	Шаблон для контроля резьбовой канавки
	Шаблон профильный на выточку гайки М110
	Шаблон резьбовой ШР-4
	Кронциркуль
	Лекальная линейка
	Динамометрический ключ
	Мерные емкости для закладки смазки

№ п/п	Наименование оборудования
	Мерные емкости для препарата-модификатора ЭМПи-1
	Плита поверочная для контроля привалочной поверхности смортовой крышки
	Плита поверочная для контроля лабиринтного кольца
	Угольник лекальный
	Шаблон для замера толщины стенок корпуса буксы
	Термометр для контроля температуры воздуха в цехе
	Прибор для измерения диаметров и длины роликов
	Прибор для измерения наружного диаметра внутренних колец
	Прибор для измерения диаметра и ширины дорожки качения наружных колец
	Прибор входного (выходного) контроля блоков подшипников
	Приспособление для замера радиальных зазоров (в свободном состоянии и на шейке)
	Микрометр гладкий
	Прибор для измерения диаметра шейки оси
	Прибор для измерения посадочного диаметра внутренних колец
	Нутромер индикаторный
	Нутромер микрометрический
	Набор концевых мер длины плоскопараллельных
	Прибор для измерения посадочного диаметра корпуса буксы
	Прибор для проверки натяга внутренних колец
	Установка для испытания полиамидных сепараторов
	Виброакустическая установка для диагностирования буксовых узлов

Приложение Г

(рекомендуемое)

ФОРМА АКТА ПО АТТЕСТАЦИИ КРУ

Акт аттестации КРУ

от “__” _____ 20__ г.

Железнодорожная администрация _____

Ремонтное предприятие _____

Вид аттестации (первичная; при расширении области деятельности КРУ; периодическая (плановая); внеочередная (внеплановая)) _____

Комиссия в составе: Председателя (ФИ.О. и должность), члены Комиссии (ФИ.О. и должность), проводя аттестацию КРУ на соответствие требованиям нормативных документов. Результаты аттестации: _____

№ п/п	Позиция	Соответствие НД
1.	Наличие документации	
2.	Колесный хвост	
3.	Демонтажное отделение	
4.	Отделение по подготовке деталей буксового узла к монтажу	
5.	Ремонтное отделение	
6.	Комплектовочное отделение	
7.	Монтажное отделение	
8.	Прессовой участок	
9.	Профессиональная подготовка мастера, бригадиров	
10.	Профессиональная подготовка работников КРУ	

Комиссия признает КРУ, отвечающим требованиям ремонтной документации, утвержденной Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, и принимает решение аттестовать КРУ и выдать (подтвердить действие, возобновить) удостоверение, подтверждающее, что КРУ соответствует требованиям, предъявляемым к участкам, и располагает всеми необходимыми условиями для осуществления работ по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар. Комиссия рекомендует выполнение следующих видов работ:

Председатель _____ Члены комиссии _____

ФИО _____ ФИО _____

Приложение Д (рекомендуемое)

ФОРМА УДОСТОВЕРЕНИЯ

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ АДМИНИСТРАЦИЯ

УДОСТОВЕРЕНИЕ

Регистрационный номер _____

ВЫДАНО КОЛЕСНО-РОЛИКОВОМУ УЧАСТКУ

_____ (наименование организации), _____

адрес места нахождения, _____ адрес производства) _____

НАСТОЯЩЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ПОДТВЕРЖДАЕТ НАЛИЧИЕ НЕОБХОДИМЫХ УСЛОВИЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ РАБОТ ПО РЕМОНТУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ КОЛЕСНЫХ ПАР ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ

_____ (наименование работ)

С ПОСТАНОВКОЙ ПРИСВОЕННОГО КЛЕЙМА: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ УДОСТОВЕРЕНИЯ: _____

Руководитель _____ М.П. _____ (подпись)

«__» _____ 20__ г.

Приложение № 10

СОВЕТ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ ГОСУДАРСТВ – УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА

УТВЕРЖДЕНО

Советом по железнодорожному транспорту государств – участников Содружества Протокол от «21-22» октября 2014 г. № 61

ПОЛОЖЕНИЕ ОБ АТТЕСТАЦИИ КОНТРОЛЬНЫХ ПУНКТОВ АВТОТОРМОЗОВ И АВТОМАТНЫХ ОТДЕЛЕНИЙ

Сведения о Положении

- РАЗРАБОТАНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации;
- ВНЕСЕНО: Федеральным агентством железнодорожного транспорта Российской Федерации;
- УТВЕРЖДЕНО И ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 2015 года.
- Вводится взамен действующего Положения об аттестации контрольных пунктов авто тормозов и автоматных отделений, утвержденного на 53 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 20-21 октября 2010 года.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

1.2. Положение распространяется на контрольные пункты авто тормозов и автоматных отделений 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 авто тормозного 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 возможности предприятия гарантировано и качественно осуществлять ремонт.

2.2. Контрольный пункт авто тормозов (АКП) - участок по ремонту авто тормозного оборудования, который оснащен всей технологической оснасткой и оборудованием для разборки, ремонта и испытания всех видов авто тормозного оборудования вагонов, а также устройствами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров главных и магистральных частей воздухохладителя, автоматического регулятора режимов торможения и автоматического регулятора тормозной рычажной передачи.

2.3. Авто тормозное отделение (АО) - участок по ремонту авто тормозного оборудования, который имеет полный перечень технологической оснастки и оборудования (отсутствие одной или нескольких позиций) для разборки, ремонта и испытания авто тормозного оборудования вагонов, а также оснащён устройствами контроля и испытания с автоматической регистрацией проверяемых параметров для испытания главных и магистральных частей воздухохладителя, 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 авто тормозного оборудования.

3. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

3.2. Аттестацию проводят 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;
- 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 5 лет.

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.

3.3.4.3. Аттестация проводится в соответствии с перечнем, приведенным в Приложении А к настоящему Положению.

3.3.4.4. Состояние АКП, АО оценивается по следующим критериям:

- технологическая оснащенность;
- наличие нормативной и технологической документации;
- наличие используемых запасных частей и комплектующих;
- легитимность персонала.

3.3.4.5. Уровень профессиональной подготовки персонала.

3.3.4.6. Технологическая оснащенность включает в себя наличие:

3.3.4.6.1. работоспособного основного оборудования и подъемно-транспортных средств, первичный перечень которых приведен в Приложении Б к настоящему Положению;

3.3.4.6.2. оснастки, приспособлений, инструмента и испытательных стендов, в том числе с автоматическими системами контроля и автоматической регистрацией проверяемых параметров, применяемых при проверке и ремонте авто тормозного оборудования, первичный перечень которых приведен в Приложении В к настоящему Положению;

3.3.4.6.3. запасных частей и расходных материалов, необходимых для выполнения ремонта; применение автоматизированного программного обеспечения, указанных в пункте 3.2 настоящего Положения;

3.3.4.6.4. выписок из технологических процессов и плакатов по конструкции и ремонту авто тормозного оборудования;

3.3.4.6.5. Перечень нормативной и технологической документации должен включать:

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

3.3.4.6.5.2. ремонтную документацию в соответствии с ГОСТ 2.602-95;

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

3.3.4.6.5.4. комплект документов на технологический процесс ремонта авто тормозного оборудования, утвержденный руководителем предприятия;

3.3.4.6.5.5. 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.);

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

3.3.4.6.5.7. 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.);

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

3.3.4.6.5.9. 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.);

3.3.4.6.5.10. 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.);

3.3.4.6.5.11. 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.);

3.3.4.6.5.12. 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.);

3.3.4.6.5.13. 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.);

3.3.4.6.5.14. 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.);

3.3.4.6.5.15. 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.);

3.3.4.6.5.16. 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.);

3.3.4.6.5.17. 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.);

3.3.4.6.5.18. 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.);

ДОКУМЕНТЫ

11

5.	Приспособление для реставрации отверстия $\varnothing 6$ 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.
N п/п	Наименование оснастки, приспособлений и инструмента
11.	Калибры гладкие для отверстий.
12.	Стол ремонта клапанов.
13.	Приспособление для сборки, запрессовки и стабилизации резновых 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 перекачки резнов.
19.	Кассета для хранения запасных частей.
20.	Инструмент: - гайковёрт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - отвертки; - шило; - шабер; - напильник плоский; - кисть для обмыливания; - ключи торцовые под размер S = 17; S = 27; - ключи роковые 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 воздухоораспределителей.
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 резбового соединения штока с седлами тормозного клапана.
9.	Комплект шаблонов для проверки деталей тормозного клапана.
10.	Оправка для установки уравнивающего поршня.
11.	Приспособление для вывода шарпанн 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 упорок.
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 резбового 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: - гайковёрт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - отвертки; - шило; - шабер; - напильник плоский; - емкость для мыльного раствора; - кисть для обмыливания; - ключи роковые под размер S = 14; S = 17; S = 19; S = 36; - ключи торцовые 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 демферной части авторежима при ее разборке, ремонте и сборке.
4.	Шаблон для предварительного выставления сухаря.
5.	Устройство для разборки и сборки вилки демферной 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 резбовые под внутреннюю и наружную резьбу для проверки резьбы вилки и регулирующей гайки.
11.	Приспособление для скручивания гайки с хвостовика вилки.
12.	Захват (струбина) для соединения демферной части с реле давления.
13.	Метчики: М6 х 1, М27 х 1,5.
14.	Машина измерения пружин.
15.	Плоская М27 х 1,5.
16.	Приспособление для рассверловки отверстий (при извлечении болта М6 из полуа авторежима).
17.	Кассеты для запасных частей.
18.	Инструмент: - гайковёрт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - плоскогубцы; - зубило; - боролук; - лупа; - отвертки; - шило; - шабер; - напильник плоский; - кисть волосная; - ключи роковые под размер S = 10; S = 14; S = 17; S = 19; S = 32; S = 36; - ключи роковые под размер S = 13; S = 14; S = 17; S = 19; S = 36; - штангенциркуль (колумбус); - нож; - дрель или сверляльный 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 шупов (или специальный шаблон).
12.	Набор шаблонов для проверки конусных поверхностей регулятора: - 574Б.303 (Регул. гайка 574Б.303); - 574Б.304 (Лайка 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 резбовые: - контрольная гайка (резьбы винта); - резбовой калибр кольцо M27 x 3; - резбовые калибры проба и кольцо M20 x 1,5; - резбовые калибры проба и кольцо M70 x 2; - резбовые калибры проба и кольцо M45 x 1,5; - резбовые калибры проба и кольцо M64 x 1,5; - резбовые калибры проба и кольцо M36 x 1; M36 x 2; - контрольный винт (резьба гайки); - резбовые калибры проба и кольцо M85 x 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. Плоски 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 сверляльный станок; - продувочный пистолет; - лупа; - шабер; - напильник плоский; - кисть волосная; - ключи роковые под размер: S = 14; S = 60; - ключ газовой 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 резбовой проба трубая 1 1/2».
13.	Метчик трубный 1 1/2».
14.	Приспособления для комплектовки рукава Р36.
15.	Калибр резбовой проба трубая 3/4».
16.	Метчик трубный 3/4».

17.	Инструмент: - продувочный пистолет; - щетка металлическая; - молоток; - зубило; - боролук; - напильник плоский; - ключ роковой под размер S = 10; S = 65; - шабер; - штангенциркуль (колумбус); - метр металлический складной; - лупа 6-кратного увеличения; - кисть волосная.
-----	--

ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ КОНЦЕВЫХ И РАЗБОШТИТЕЛЬНЫХ КРАНОВ	
1.	Приспособление для постановки уплотнительных колец в клапан концевого крана.
2.	Приспособление для правки ручки клапана концевого крана.
3.	Приспособление для свинчивания рукавов.
4.	Шаблон для замера высоты пружины разбошительного крана.
5.	Приспособление для свинчивания штодера концевого крана.
6.	Приспособление для сверловки отверстий.
7.	Приспособление для свинчивания прибор разбошительного крана.
8.	Приспособление для притирки пробки разбошительного 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 разбошительных кранов.
13.	Резьбовые калибры проба и кольцо M52 х 1,5.
14.	Резьбовые калибры проба и кольцо M32 х 1,5.
15.	Резьбовой калибр кольцо пробное 1 1/2».
16.	Резьбовой калибр проба трубая 1 1/4».
17.	Метчик и плоская M52 х 1,5.
18.	Метчик и плоская M32 х 1,5.
19.	Кассеты для запасных частей.
20.	Плоская трубая 1 1/2».
21.	Метчик трубный 1 1/4».
22.	Резьбовой калибр, проба и кольцо M45 х 2.
23.	Резьбовой калибр проба трубая 3/4».
24.	Метчик и плоская M45 х 2.
25.	Метчик трубный 3/4».
26.	Инструмент: - молоток; - зубило; - щетка металлическая; - пистолет продувочный; - боролук; - отвертка; - ключи роковые под размер S = 32; S = 60; - шабер; - емкость для мыльного раствора; - кисть волосная; - напильник плоский; - лупа 6-кратного увеличения; - штангенциркуль (колумбус).
27.	Масленка.

ПОЗИЦИЯ ИСПЫТАНИЯ И ПРИЕМКИ ТОРМОЗНЫХ ПРИБОРОВ	
1.	Стенд испытания воздухоораспределителей (главной, магистральной части).
2.	Устройство контроля воздухоораспределителя с автоматической регистрацией.
3.	Стенд для испытания авторежимом.
4.	Устройство контроля авторежима.
5.	Стенд для испытания регуляторов.
6.	Устройство контроля регуляторов.
7.	Наконечные 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 плоскости 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 плоскости поршней.
13.	Резьбовые калибры проба и кольцо M20.

N п/п	Наименование оснастки, приспособлений и инструмента
14.	Резьбовой калибр проба трубая 3/4».
15.	Резьбовой калибр проба трубая 1/2».
16.	Резьбовой калибр кольцо под коническую резьбу 1/2».
17.	Резьбовой калибр проба под размер M10.
18.	Резьбовой калибр проба под размер M12.
19.	Метчики под размер M20; 3/4»; 1/2»; M12; M10.
20.	Плоски под размер M20; M10.
21.	Инструмент: - молоток; - щетка металлическая; - ключ роковой S = 17; - ключи торцовые S = 14; S = 17; - продувочный пистолет; - клещи; - лупа шестикратного увеличения; - отвертка; - ключ газовой N 3; - нутромеры на диаметры 50 - 100 мм, 250 - 450 мм и 400 - 425 мм; - штангенциркуль: ШЦН-1-125-0,1 мм и ШЦН-11-160-0,05 мм.

ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ КАМЕР ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЕЙ	
1.	Тележка транспортно-подъемная для снятия, перевозки и установки.
2.	Каморное устройство 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 воздухоораспределителя с автоматической регистрацией.
9.	Резьбовые калибры для проверки внутренних и наружных резьб.
10.	Метчики под размер M12, M42 х 2, M48 х 2.
11.	Плоская под размер M12, M42 х 2, M48 х 2.
12.	Специальный ключ (квадрат 14).
13.	Шпильковёрт.
14.	Кассета для зачеканки.
15.	Инструмент: - гайковёрт; - продувочный пистолет; - металлическая щетка; - молоток; - зубило; - боролук; - ключи роковые под размер S = 17; S = 41; S = 46; S = 50; - ключи торцовые под размер S = 41; S = 46; S = 50; - шабер; - кисть; - штангенциркуль (колумбус).

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.
N п/п	Наименование оснастки, приспособлений и инструмента
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 сухой внутренней полостью.
7.	Резьбовой калибр проба трубая 3/4».
8.	Резьбовой калибр проба трубая 1/2».
9.	Метчик под размер 3/4».
10.	Метчик под размер 1/2».
11.	Покрасочная камера.
12.	Глубиномер.
13.	Инструмент: - гайковёрт; - молоток; - щетка металлическая; - продувочный пистолет; - ключ торцовый S = 22; - кисть волосная.

ПОЗИЦИЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЯ ТРИАНГЛЕЙ, ТРАВЕРС РЫЧАЖНОЙ ПЕРЕДАЧИ ТЕЛЕЖКИ	
1.	Стеллаж-накопитель трианглей, 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 гайковёрта.
6.	Тумбочка для инструмента.
7.	Стел для обработки поверхностей тормозного башмака после накладки.
8.	Автоматический стенд для испытания трианглей, траверс.
9.	Приспособления для проверки подвески тормозного башмака.
10.	Шлифовальная машина.
11.	Сварочный полуавтомат.
12.	Устройство для накладки поверхности тормозного башмака.
13.	Установка для накладки цапф трианглей.
14.	Устройство для обработки цапф трианглей.
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 внутренних граней башмаков и прогиба швеллера.
24.	Шаблоны резбовые метрическая проба под размер M30.
25.	Шаблоны резбовой метрической кольцо под размер M30, ПР и НЕ.
26.	Калибры-пробки для отверстий $d 6,3; 8; 40; 42$ мм.
27.	Метчик и плоская под размер M30-6Н и M30-6г.
28.	Устройство для установки резиновых втулок в подвеску башмака.
29.	Бойки накладные для прожки подвески тормозного башмака N 1-6.
30.	Набор клемм (буквенных и цифровых).
31.	Инструменты: - продувочный пистолет; - гайковёрт; - щетка металлическая; - молоток; - зубило; - боролук; - плоскогубцы; - отвертки; - набор роковых ключей; - шабер; - набор сверел $d 6,3; 8; 40; 42$ мм; - напильник плоский и трехгранный; - штангенциркуль ШЦН-250-0,05; - линейка металлическая 250-1000 мм; лупа ЛП-1-6; - шуп Ту2-034-0221-197-011.
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 (воздухоораспределителей, 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 электроварочный.
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 авторем 30 мм и 42 мм
14.	Ограничитель выхода штока (150 мм)
15.	Приспособление для очистки воздухопровода (ери, шарик).
16.	Шаблоны для проверки диаметров втулок.
17.	Метчик и плоская трубная 1 1/4».
18.	Калибры резбовые трубные кольцо и проба 1 1/4».
19.	Резьбовой калибр трубный 3/4».
20.	Специальный ключ для пробки тормозного цилиндра.
21.	Плоская трубная 3/4».
22.	Заглушка для тормозной магистрали.
23.	Шриф N 6 для нанесения надписей.
24.	Масленка.
25.	Емкость для мыльного раствора.
26.	Кассета для запасных частей и материалов.
27.	Набор шупов 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 газовой; - ключ наклндий; - набор ключей роковых S = 14; S = 17; S = 19; S = 22; S = 32; S = 36; - боролук; - кисть волосная; - плоскогубцы; - приспособление для вдавления шпильки; - напильник плоский; - напильник круглый; - лупа шестикратного увеличения; - щетка металлическая; - тисы слесарные.

ПОЗИЦИЯ ИСПЫТАНИЯ ВОЗДУХОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЕЙ И ТОРМОЗНЫХ ПРИБОРОВ ПАСАЖИРСКИХ ВАГОНОВ	
Позиция разборки, ремонта и испытания воздухоораспределителя N 292, N 292М, 242 и электровоздухоораспределителя N 305	
1.	Приспособление для разборки воздухоораспределителя N 292, 292М, 242 и электровоздухоораспределителя N 305
2.	Приспособление для сборки воздухоораспределителя N 292, 292М, 242 и электровоздухоораспределителя N 305
3.	Приспособление для разборки перекачательных клапанов
4.	Приспособление для испытания магистральной втулки или плотности магистрального кольца
5.	Станок вертикально-додоводный
6.	Станок горизонтально-додоводный
7.	Приспособление для проверки бенина хвостовика магистрального поршня
8.	Приспособление для испытания источника питания постоянным током до 50 В с реостатом
9.	Плита пригриточная
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.	Мегометр
15.	Омметр
16.	Метчики под размер M60, M33, M12, M8, M6
17.	Плоски под размер M33, M12
18.	Тиски слесарные
19.	Масленка
20.	Набор шупов
21.	Гладкие калибры
22.	Инструмент: - продувочный пистолет; - молоток; - зубило; - отвертка; - шило; - шабер; - напильник плоский; - кисть волосная; - ключи роковые; - ключи торцовые; - плоскогубцы; - лупа шестикратного увеличения; - щетка металлическая; - секундомер; - линейка локальная 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 воздухоораспределителя 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 плоская M24 х 2
11.	Резьбовые калибры проба и кольцо M27 х 1,5
12.	Инструмент: - продувочный пистолет; - молоток; - зубило; - щетка металлическая; - боролук; - напильник плоский; - ключ роковой под размер S = 13 - шабер; - метр складной; - кисть волосная

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 накладки подвесок тормозных башмаков
5.	Шаблон для проверки подвесок тормозных башмаков
6.	Пресс для запрессовки втулок
7.	Плоски под размер M10, M12

