Приложение 9

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование | Обозначение проекта конструкторской документации или тип рекомендуемого оборудования\* |
| 1 | 2 |
| Кран-балка для обслуживания всех участков КПА | Грузоподъемность не менее 500 кгс (5 кН) |
| Участок наружной очистки |
| Кассета для транспортировки автосцепных устройств | Т 275.02 |
| Моечная машина | МА-001 |
| Машина для мойки корпуса автосцепного устройства | МКА65 |
| Участок для разборки и дефектоскопирования |
| Стенд осмотра и дефектоскопирования автосцепного устройства и тягового хомута | Т 1119.00 или Т 1206.03.00.000 |
| Дефектоскопы:МагнитопорошковыйПереносной электромагнит вихретоковый | МД-12ПЭ или МД-12ПСили МД-121Ш1МЭД-40/120ВДЗ-71 или ВД-70или ВД-12НФПили ВД-12НФМили ВД-213.1 |
| ФеррозондовыйЭлектромагнитное намагничивающее устройство | ДФ-201.1АМСН 17.1 или МСН 17.2 |
| Рольганг для транспортировки деталей в сварочное отделение | Т 276.09 |
| Участок сборки и выходного контроля автосцепок |
| Кассета для транспортировки автосцепок | Т 275.02 |
| Рольганг для транспортировки деталей из сварочной кабины | Т 276.09 |
| Стенд-стеллаж деталей и шаблонов | Т 1206.02.00.000 |
| Участок сварочных работ |
| Стенд-кантователь для ремонтно-сварочных работ на корпусе автосцепного устройства и тяговом хомуте | Т 54 УНА-2 |
| Кран консольный грузоподъемностью не менее 250 кг (2,5 кН) | Т 205.10 |
| Шкаф электросушильный | СНОЛ-3,5.5.3,5/5-Н1 |

Продолжение приложения 9

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

Продолжение приложения 9

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | 2 |
| Стенд разборки - сборки поглощающего аппарата и дефектоскопирования тягового хомута | Т 1187 |
| Пресс сжатия поглощающих аппаратов усилием не менее 40 тс (400 кН) | Т 659 |
| Кран на поворотной опоре с пневмоподьемником грузоподъемностью не менее 150 кгс (1,5 кН) | Т 276.11 |
| Гидравлическая пресс-выжимка усилием не менее 35 тс (350 кН) и ходом не менее 20 мм | ППА-35.2 или ГП-2 |
| Гидравлический стенд для проверки силовой характеристики поглощающих аппаратов Р-2П и Р- 5П с усилием не менее 100 тс (1000 кН) | СПА-100 |

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

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