

УТВЕРЖДАЮ:
Заместитель Министра
путей сообщения
Российской Федерации
А.Н. Кондратенко

**ПОЛОЖЕНИЕ
ОБ АТТЕСТАЦИИ ПУНКТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ ВАГОНОВ**

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Положение об аттестации пунктов технического обслуживания вагонов (далее - Положение) разработано в соответствии с приказом МПС России от 8 декабря 1998 года № 28/Ц "О мерах по улучшению организации работы пунктов технического обслуживания вагонов" в целях обеспечения надежной работы вагонного парка в новых условиях эксплуатации, сокращения непроизводительных эксплуатационных расходов, обеспечения безопасности гарантийного проследования вагонов до железнодорожных станций (далее - станций) назначения, организации выявления и устранения технических неисправностей в формируемых и транзитных поездах.

1.2. Действие настоящего Положения распространяется на пункты технического обслуживания вагонов (далее - ПТО), расположенные на станциях железных дорог Российской Федерации.

1.3. Настоящее Положение устанавливает основные требования и порядок проведения аттестации ПТО на право технического обслуживания и ремонта вагонов.

1.4. Устанавливаются два вида аттестации ПТО на право производства технического обслуживания и ремонта вагонов:

- периодические аттестации;
- внеочередные аттестации.

1.5. Периодические аттестации ПТО должны проводиться не реже одного раза в пять лет в соответствии с графиком.

1.6. Внеочередные аттестации ПТО должны проводиться в случаях увеличения браков в работе, крушений, аварий, допущенных по вине работников ПТО, и при неутверждении результатов предыдущей периодической аттестации.

**2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ АТТЕСТАЦИИ ПУНКТОВ
ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ВАГОНОВ (ПТО)**

2.1. Для проведения аттестации ПТО приказом начальника железной дороги создаются аттестационные комиссии.

Председателем аттестационной комиссии по аттестации ПТО на пограничных передаточных станциях назначается главный инженер железной дороги.

Председателем аттестационной комиссии по аттестации ПТО на решающих станциях назначается заместитель начальника железной дороги по вагонному хозяйству.

В состав аттестационной комиссии входят:

- начальник службы вагонного хозяйства;
- заместитель начальника службы управления перевозками;
- ревизор по безопасности движения по вагонному хозяйству железной дороги;
- заместитель начальника службы пути;
- заместитель начальника службы энергоснабжения;
- заместитель начальника службы сигнализации и связи;
- представитель службы (отдела) труда.

Председателем аттестационной комиссии по аттестации ПТО на сортировочных и участковых станциях и станциях массовой погрузки вагонов назначается начальник отделения железной дороги. В состав аттестационной комиссии входят:

- заместитель начальника службы вагонного хозяйства;
- ревизор по безопасности движения отделения железной дороги по вагонному хозяйству;
- начальник отдела вагонного хозяйства отделения железной дороги;
- начальник отдела пути отделения железной дороги;
- начальник отдела энергоснабжения отделения железной дороги;

начальник отдела сигнализации и связи отделения железной дороги;
начальник отдела охраны труда отделения железной дороги.

Председателем аттестационной комиссии по аттестации ПТО на сортировочных и участковых станциях и станциях массовой погрузки при безотделенческой структуре назначается начальник службы вагонного хозяйства железной дороги.

В состав аттестационной комиссии входят:

ревизор по безопасности движения службы вагонного хозяйства;
представитель:

от службы управления перевозками;

от службы пути железной дороги;

от службы энергоснабжения железной дороги;

от службы сигнализации и связи железной дороги;

от службы (отдела) охраны труда железной дороги.

2.2. На аттестационную комиссию возлагается:

проведение экспертизы и утверждение представленной рабочей комиссией вагонного депо документации;

оформление результатов и принятие решения по аттестации ПТО.

2.3. В вагонных депо для подготовки ПТО к аттестации приказом заместителя начальника железной дороги по вагонному хозяйству создаются рабочие комиссии.

В состав рабочей комиссии вагонного депо входят:

начальник вагонного депо - председатель;

заместитель начальника депо по эксплуатации;

начальник (мастер) ПТО;

начальник (инженер) технического отдела вагонного депо;

заместитель начальника станции, на которой расположено депо;

инструктор вагонного депо;

заместитель начальника дистанции пути;

представитель энергоучастка;

заместитель начальника дистанции сигнализации и связи;

представитель инспекции по охране труда на отделении железной дороги или службы железной дороги.

2.4. Рабочие комиссии вагонного депо проверяют производственные участки и рабочие места ПТО на соответствие установленным требованиям нормативной документации.

По производственным участкам и рабочим местам, которые не соответствуют установленным требованиям нормативной документации, разрабатываются мероприятия по устранению выявленных недостатков. При этом должны быть предусмотрены работы по повышению организационно-технологического уровня за счет внедрения нового или модернизированного оборудования, приспособлений улучшения организации и условий труда, сокращения доли тяжелого и ручного труда.

2.5. Подготовленные рабочей комиссией вагонного депо материалы являются основой для подготовки представления на аттестацию ПТО (далее Представление).

Представление подписывается всеми членами рабочей комиссии и направляется в соответствующую аттестационную комиссию. Представление должно содержать следующие материалы:

характеристику ПТО;

показатели работы ПТО по безопасности движения поездов;

внедрение системы АСУ ПТО;

готовность ПТО к работе на техническое обслуживание вагонов по пробегу, наличие каналов связи с ИВЦ железной дороги;

состояние трудовой и технологической дисциплины;

состояние охраны труда, наличие случаев производственного травматизма, профессиональных заболеваний;

порядок организации проведения технической учебы, наличие наглядных пособий, тренажеров, технических кабинетов, компьютеров;

соответствие основных сооружений, устройств, механизмов и оборудования, деталей вагонов и материалов, инструмента, нормативной технической документации в соответствии с Перечнями 4, 5, 6, 7, 8, 9, прилагаемыми к настоящему Положению.

2.6. Аттестационная комиссия в двухнедельный срок с даты получения Представления рассматривает содержащиеся в нем материалы и выезжает на ПТО для проведения его аттестации.

По результатам проведенной аттестации ПТО оформляется соответствующий акт.

Форма акта приведена в приложении 1 к настоящему Положению.

3. ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ ПТО

3.1. Аттестация ПТО производится по следующим критериям:

технический уровень производственного участка, рабочего места ПТО;
организационно-технологический уровень производственного участка, рабочего места ПТО;
условия труда на производственном участке, рабочем месте;
уровень подготовки кадров.

3.2. Технический уровень производственного участка, рабочего места оценивается по следующим критериям:

наличие и состояния оборудования, подъемно-транспортных средств и соответствие их требованиям технологического процесса;

фактическое наличие технологического оборудования, подъемно-транспортных средств по сравнению с потребным количеством и соответствие по производительности и мощности;

срок службы (степени износа);

степень использования оборудования и подъемно-транспортных средств (коэффициент сменности, степень использования в течении смены (по времени)).

3.3. Организационно-технологический уровень производственного участка, рабочего места ПТО оценивается по следующим критериям:

технологическая и организационная оснащенность рабочего места;

выполнение применяемого технологического процесса работы ПТО;

рациональность планировки рабочего места;

3.3.1. Технологическая и организационная оснащенность рабочего места включает состояние и наличие технологической оснастки (ручного и механизированного инструмента), контрольно-измерительных приборов, средств связи, нормативной документации по сравнению с перечнем предусмотренным технологическим процессом, уровень технической подготовки персонала ПТО.

3.3.2. При оценке применяемого технологического процесса работы ПТО (Приложение 3) должно учитываться:

соответствие применяемой технологии правилам технического обслуживания и ремонта вагонов и нормативной документации;

выполнение установленных технологических нормативов.

3.3.3. При оценке рациональной планировки рабочего места следует учитывать:

соответствие площади рабочего места нормам технологического проектирования;

соответствие рабочего места типовому проекту организации труда;

обеспечение минимума перемещения работника при выполнении операций технологического процесса технического обслуживания вагонов;

рациональность размещения и хранения на рабочем месте материалов и инструмента.

3.4. Оценку условий труда необходимо производить в соответствии с Положением о порядке проведения аттестации рабочих мест по условиям труда на предприятиях железнодорожного транспорта, утвержденным МПС России от 02.11.1998 г. N ЦСР-611 по следующим критериям:

определение фактических значений опасных и вредных производственных факторов;

оценка наличия травмобезопасности рабочих мест;

оценка обеспеченности работников средствами индивидуальной защиты.

3.5. Оценку уровня подготовки кадров необходимо производить по следующим критериям:

профессиональная пригодность осмотрщиков вагонов, слесарей, операторов и мастеров;

состояние технической учебы, наличия базы для технической учебы;

оценка уровня теоретических и практических знаний работников ПТО.

4. ОЦЕНКИ И ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ АТТЕСТАЦИИ ПТО

4.1. В результате проведения аттестации каждый производственный участок и рабочее место ПТО должно получить следующую оценку:

производственный участок, рабочее место соответствуют нормативному уровню - оценка 1,0;

производственный участок, рабочее место не соответствуют, но могут быть доведено по данному критерию до нормативного уровня - оценка 0,5;

производственный участок, рабочее место не соответствуют и не могут быть доведены до нормативного уровня или его техническое перевооружения неэффективно - оценка 0.

4.2. Производственный участок, рабочее место считаются аттестованными при условии:

полностью отсутствуют оценки со значением 0 или не более двух оценок со значением 0,5 по критериям, предусмотренным пунктом 3.1 настоящего Положения.

4.3. По производственным участкам, рабочим местам, подлежащим закрытию, составляется план мероприятий по передаче оснастки и оборудования на другие производственные участки.

4.4. При проведении анализа результатов аттестации по каждому производственному участку, рабочему месту учитывается состояние и наличие средств измерения и испытательного оборудования.

4.5. Необходимые средства измерения должны соответствовать Перечню, указанному в технологическом процессе работы ПТО.

4.6. Начальник железной дороги в течение 10 дней рассматривает представленный аттестационной комиссией Акт аттестации ПТО, и принимает решение о выдаче аттестата (Приложение 2) на право производства технического обслуживания и ремонта вагонов или назначает срок повторной аттестации ПТО для устранения выявленных недостатков.

Настоящее Положение об аттестации пунктов технического обслуживания вагонов вводится с момента утверждения.

Приложение 1
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

Акт аттестации
пункта технического обслуживания
вагонов станции _____ железной дороги

" ____ " _____ 19__ г.

(место проведения)

Состав комиссии:

Анализ оценки аттестации

Принято решение

Председатель
аттестационной комиссии

Подписи

Члены:

Приложение 2
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

АТТЕСТАТ

ПТО на право производства технического обслуживания и ремонта вагонов.

ПТО вагонного депо _____ на станции _____ железной дороги.

На основании результатов периодической (внеочередной) аттестации, проведенной " ____ " _____ 19__ г., в связи с

_____ .
Установлено, что ПТО станции _____ соответствует требованиям нормативной документации и аттестуется на производство

_____ .

Срок действия аттестата до _____ 19__ г.

Начальник _____
железной дороги

Подпись

Место
печати

Приложение 3
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ
производственных участков и рабочих мест
ПТО, подлежащих аттестации

NN п/п	Наименование участков, рабочих мест	Выполняемая работа	Профессия (специально- сть) обслу- живающего персонала	Приме- чание
1	2	3	4	5
1	Рабочие место оператора ПТО (диспетчер- ская)	Оперативное руково- дство работой смен ПТО по техническому обслуживанию вагонов в составе поезда. Система ограждения, опробования автотор- мозов, система оповещения	Оператор ПТО	
2	Парк прибытия, (отправления) станции нахождения ПТО	Техническое обслужи- вание на путях прибы- тия (отправления),	Осмотрщик вагонов или осмотрщик- ремонтник	
3	Ремонт вагонов в составе по- езда, устране- ние неисправ- ностей, угро- жающих безо- пасности дви- жения поездов.	Устранение неисправ- ностей вагонов, выяв- ленных при их осмотре бригадиром, мастером на специализирован- ных путях, на путях текущего отцепочного ремонта.	Слесарь по ремонту под- вижного со- става. Сле- сарь по ре- монту пнев- матического оборудова- ния, осмотр- щик- ремонтник. Бригадир.	
4	Пункты подго- товки вагонов к перевозкам. Рабочие места исполнителей работ.	Ремонтные работы при техническом обслужи- вании вагонов.	То же	
5	Промывочно- пропарочные станции (ППС). Рабочие места исполнителей работ.	Ремонтные работы при техническом обслужи- вании цистерн	-"- Дополнитель- но операторы промывочно- пропарочных станций, про- мывальщики, пропарщики котлов цис- терн и элек-	

			тросварщики	
--	--	--	-------------	--

Приложение 4
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

ПЕРЕЧЕНЬ
основных сооружений, устройств, механизмов
и оборудования ПТО

NN п/п	Наименование	Пункты технического обслуживания, расположенные на станциях:					Пути текуще- го от- цепоч- ного ремонта вагонов
		подготовки вагонов к перевозкам					
		уча- ст- ко- вых	сор- тиро- воч- ных	кры- тых	полувагонов и платформ	цис- терн	
1	Производственно-бытовые помещения	+	+	+	+	+	+
2	Производственные участки: слесарно-механический; электрогазосварочный столярный;	-	-	+	+	+	+
		-	+	+	+	+	+
		-	-	+	+	-	+
3	Эстакада	-	-	+	-	-	+
4	Стационарные крытые производственные помещения для промывки и пропарки цистерн с эстакадами	-	-	-	-	+	-
5	Эстакады открытого типа для промывки пропарки цистерн	-	-	-	-	+	-
6	Устройства для промывки и пропарки цистерн на открытых и крытых эстакадах	-	-	-	-	+	-
7	Резервуары для хранения остатков нефтепродуктов и растворителей	-	-	-	-	+	-
8	Эстакады легкого типа осмотра и ремонта котлов цистерн и бункеров	-	-	-	-	+	-
9	Устройства для промывки и пропарки 8-осных цистерн	-	-	-	-	+	-

10	Устройство для дегазации и сушки цистерн	-	-	-	-	+	-
11	Вакуумно-насосные установки с сетями	-	-	-	-	+	-
12	Пункт ремонта и подготовки под налив вагонов для перевозки нефтебитум	-	-	-	-	+	-
13	Помещение химчистки спецодежды	-	-	+	+	+	+
14	Компрессорная станция с воздухо-сборниками и сетью	-	+	+	+	+	+
15	Приборы для механизированной промывки внутренних стенок котла цистерн	-	-	-	-	+	-
16	Крытый ангар или специализированная площадка для ремонта вагонов с подъемкой, имеющий необходимое технологическое оборудование	-	-	+	+	+	-
17	Устройство для механизированного удаления остатков груза при очистке вагонов и территории пункта	-	-	+	+	+	-
18	Котельная (при отсутствии теплоцентрали)	+	+	+	+	+	+
19	Насосная станция с инженерными коммуникациями технологического назначения	+	+	+	+	+	+
20	Вагономоечная машина для промывки внутренних поверхностей крытых вагонов и полувагонов	-	-	+	+	-	-
21	Приборы для механизированной промывки внутренних поверхностей крытых вагонов и полувагонов	-	-	+	+	+	-
22	Установка для сушки вагонов после промывки	-	-	+	-	-	-
23	Электролебедки и другие транспортные средства для перемещения вагонов	-	-	+	+	+	+

24	Канализационные и очистные устройств	-	-	+	+	+	+
25	Кладовые	+	+	+	+	+	+
26	Передвижная вагоноремонтная машина	-	-	+	+	+	+
27	Подъемные механизмы и средства: козловой кран грузоподъемностью не менее 5 тн (при отсутствии п. 16); стационарные электродомкраты грузоподъемностью 40-50 тн (при отсутствии п. 16)	-	-	+	+	+	+
28	Станки: круглопильный для продольной распиловки пиломатериалов; круглопильный для поперечной распиловки пиломатериалов; токарный по металлу (при отсутствии п.16); сверлильный (при отсутствии п. 16); колесоточные (при отсутствии п. 16);	-	-	+	+	-	+
		-	-	+	+	-	+
		-	-	+	+	+	+
		-	-	+	+	+	+
		-	-	+	+	+	+
29	Комплект переносного электрифицированного или пневматического столярного и слесарного инструмент	-	-	+	+	+	+
30	Специализированные пути для текущего отцепочного ремонта вагонов с необходимой технологической оснасткой, включая место для хранения запасных деталей и узлов	+	+	+	+	+	+
31	Диспетчерский пульт управления и контроля за технологическими процессами ремонта и подготовки вагонов к перевозкам	-	-	+	+	+	+
32	Устройства для централизованного ограждения обрабатываемых составов вагонов) и опробование тормозов с	-	+	+	+	+	+

	автоматической регистрацией параметров						
33	Электросварочные линии с колонками	-	-	+	+	+	+
34	Переносные радиостанции или двухсторонняя оповестительная связь с переговорными колонками на каждом междупутье	+	+	+	+	+	+
35	Освещение общее вдоль путей	+	+	+	+	+	+
36	Линия высоковольтного освещения	-	-	+	+	+	+
37	Транспортные проезды с твердым покрытием и переезды на уровне головок рельсов	-	-	+	+	+	+
38	Пешеходно - транспортные тоннели	-	-	+	+	+	+
39	Вагоноремонтные транспортные установки	+	+	+	+	+	+
40	Вагон-тренажер	-	+	+	+	+	+
41	Комплект обустройств АСУ ПТО	+	+	+	+	+	+

Примечание: Количество и типы основных сооружений, устройств, механизмов и оборудования пунктов технического обслуживания обеспечивается в зависимости от их мощности и местных условий.

Приложение 5
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. №ЦВ-639

ПЕРЕЧЕНЬ
необходимых вагонных деталей и материалов
на ПТО и его подразделениях для организации
технического обслуживания грузовых вагонов

NN п/п	Наименование запасных частей и материалов	Пункты технического обслуживания, расположенные на станциях			Пункты текущего отцепочного ремонта вагонов
		участковых	сортировочных	подготовки вагонов к перевозкам	
1	Колесная пара с буксовыми узлами в сборе	-	-	+	+
2	Боковая рама тележки	-	-	+	+
3	Надрессорная балка тележки	-	-	+	+
4	Автосцепка в сборе	-	+	+	+

5	Борт платформы с запорами	-	-	+	-
6	Боковая дверь крытого вагона в сборе	-	-	+	+
7	Торцевая дверь полувагона в сборе	-	-	+	+
8	Воздухораспределители	+	+	+	+
9	Авторежимы	-	-	-	-
10	Замки автосцепки	+	+	+	+
11	Замкодержатели автосцепки	+	+	+	+
12	Предохранитель от саморасцепа	+	+	+	+
13	Валики подъемника автосцепки	+	+	+	+
14	Цепочки расцепного привода автосцепки	+	+	+	+
15	Расцепной рычаг с кронштейнами	-	+	+	+
16	Тяговые хомуты	-	-	-	+
17	Клин тягового хомута с болтами и планками для крепления	+	+	+	+
18	Маятниковые подвески автосцепки	+	+	+	+
19	Центрирующие балочки	+	+	+	+
20	Авторегуляторы в сборе	+	+	+	+
21	Ручки режимного переключателя	+	+	+	+
22	Разобцительные краны	+	+	+	+
23	Концевые краны	+	+	+	+
24	Рукава соединительные	+	+	+	+
25	Уплотнительные кольца	+	+	+	+
26	Подводящие трубки от магистрали к тормозному оборудованию	+	+	+	+
27	Триангели тормозной рычажной передачи	-	-	+	+
28	Подвески триангеля	-	+	+	+
29	Башмаки	-	-	+	+
30	Колодки тормозные	+	+	+	+
31	Чеки тормозных колодок	+	+	+	+
32	Валики подвески триангеля с предохранительными устройствами	+	+	+	+
33	Валики тормозной рычажной передачи	+	+	+	+
34	Шплинты разных размеров	+	+	+	+
35	Пружина рессорного подвешивания	-	-	+	+
36	Запорные механизмы крышек люков полувагонов	-	+	+	+

37	Запоры торцевых дверей полувагонов	-	+	+	+
38	Крышки люка полувагонов	-	-	+	+
39	Уплотнительная прокладка крышки сливного прибора	-	-	+	+
40	Уплотнительная прокладка клапана сливного прибора	-	-	+	+
41	Скобы крышки сливного прибора	-	-	+	+
42	Поручни и скобы для составителей поездов	-	-	+	+
43	Кронштейны сигнального фонаря	-	+	+	+
44	Олифа, краска, готовая к употреблению	-	-	+	+
45	Крепежные изделия	+	+	+	+
46	Пенька для уплотнения труб тормозной магистрали	+	+	+	+
47	Детали торцевого крепления роликовых букс	-	-	-	+
48	Комплект измерительного инструмента на ПТО	+	+	+	+

Примечание: Количество неснижаемого технологического запаса основных вагонных деталей и материалов определяется исходя из местных условий и объемов работ на каждом пункте технического обслуживания грузовых вагонов

Приложение 6
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

Перечень
необходимых вагонных деталей и материалов на ПТО для организации
технического обслуживания пассажирских вагонов во время стоянки,
предусмотренной графиком движения

1. Колесные пары
2. Автосцепка в сборе
3. Маятниковый болт автосцепки
4. Воздухораспределители N 292, 305
5. Соединительные тормозные рукава N 369А
6. Валики рычажной передачи разные
7. Валик башмака
8. Пальцы башмака
9. Шплинты разные
10. Чека, клин тормозной колодки
11. Колодки тормозные композиционные с красной полосой
(328-303)
12. Колодки тормозные чугунные
13. Башмак тормозной
14. Кран концевой
15. Кран разобщительный
16. Регулятор тормозной рычажной передачи N 574Б и РТРП-675
17. Надбуксовая пружина тележек ЦМВ, КВЗ-5, КВЗ-ЦНИИ (для каждого типа)

- 18. Люлочная подвеска
- 19. Крышка буксовая
- 20. Крышка буксовая смотровая
- 21. Прокладки буксовых крышек для роликовых букс
- 22. Пружина центрального рессорного подвешивания тележек КВЗ-5, КВЗ-ЦНИИ
- 23. Гидравлический гаситель колебаний
- 24. Валики гидравлических гасителей колебаний
- 25. Скользунь опорные тележек типа КВЗ-ЦНИИ
- 26. Скользунь горизонтальные тележек типа ЦМВ и КВЗ-5
- 27. Пакеты резиновые продольных поводков
- 28. Смазка ЛЗ-ЦНИИ и ТСп-10

Приложение 7
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

ПЕРЕЧЕНЬ инструмента и шаблонов, применяемых на ПТО

1. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ОБЩЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ НА ПТО

	Количество
Толщиномер для измерения толщины обода колеса (черт. N 447.07.000)	2
Шаблоны:	
для измерения расстояния между внутренними гранями ободов колес (черт. N Т 447.02.000 СВ)	2
абсолютный (черт. Т 447.05.000 СВ)	2
для измерения вертикального подреза гребня (черт. N Т 447.08.000 СВ)	2
Штанген для измерения базы тележек Т 914.01.000	2
Штанген базового размера тележек Т 914.10	2
Шаблон для проверки автосцепки (N 873)	2
Рейка для измерения высоты автосцепки над головками рельсов или шаблон Т 416.41.000	2
Ключи гаечные размером 41, 50, 60 мм односторонние (ГОСТ 2841-80 Е) комплект	4
Зубило кузнечное и торцовое	4
Кувалда (ГОСТ 11401-75)	4
Домкрат для подъема вагонов грузоподъемностью 40-50 т	4
Манометр переносной с верхним пределом измерения 1 МПа (10 кгс/кв.см), класс точности 1 (ГОСТ 2405-88) ..	4
Ломик-лапа для извлечения чек тормозных колодок	4
Шаблон для измерения диаметра колеса	2

Примечание: на ПТО должны быть спаренные тормозные башмаки, переносные диски и фонари ограждения путей в количестве, установленном в рабочем технологическом процессе.

2. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ СЛЕСАРЕЙ ПТО

Слесарь по ремонту пневматического оборудования вагонов

	Количество
Ключ трубный рычажный (ГОСТ 18981-73)	1
Ключи гаечные (ГОСТ 10112-80) размерами 14x17; 17x19; 22x27; мм	3
Молоток слесарный массой 0,5 кг (ГОСТ 2310-77Е)	
Бородок слесарный (ГОСТ 7214-72 Е)	1
Отвертка (ГОСТ 17199-88Е)	1

Фонарь ФОС-2 или ФОС-3 (ТУ 32 ЦВ-1170-79).....	1
Льноволокно.....	30 г
Сурик.....	50 г
Ящик для инструмента.....	1
Ломик.....	1

Слесарь по ремонту вагонов

	Количество
Молоток слесарный массой 0,5 кг (ГОСТ 2310-77Е).....	1
Ключи гаечные (ГОСТ 2839-80 Е) размерами 22х27; 30х32 мм.....	2
Зубило слесарные (ГОСТ 7211-86 Е).....	1
Бородок слесарный (ГОСТ 7214-72 Е).....	1
Складной металлический метр.....	1
Фонарь ФОС-2 или ФОС-3 (ТУ 32 ЦВ-1170-79).....	1
Ящик для инструмента.....	1

Примечание: при использовании ремонтных передвижных установок, инструмент слесарей ПТО размещается на них.

3. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ОСМОТРИКОВ ВАГОНОВ

Осмотрщик вагонов

	Количество
Ломик-калибр для проверки предохранителя автосцепки от саморасцепа	1
Складной металлический метр или рулетка (ТУ 24-8-1014-76)	1
Шаблоны:	
абсолютный (черт. ПКБ ЦВ Т 447.05.000 СВ).....	1
измерения подреза гребня (черт. ПКБ ЦВ Т 447.08.000).....	1
проверки автосцепки (N 873).....	1
Толщиномер для измерения толщины обода колеса (черт. Т 447.07.000).....	1
Щуп (ТУ 2-034-255-87).....	1
Лупа (ГОСТ 25706-83).....	1
Фонарь ФОС-2 или ФОС-3 (ТУ 32 ЦВ-1170-79).....	1
Зеркало (ГОСТ 17716-91).....	1
Молоток с ручкой длиной 0,6-0,7 м (черт. N РП 9-04 СВ)...	1
Сумка для инструмента универсальная СУ-1 (ТУ-001-24-95)...	1

Осмотрщик-ремонтник вагонов

	Количество
Кроме инструмента и принадлежностей для осмотрщика вагонов, смотрщик-ремонтник должен иметь:	
Молоток слесарный массой 0,5 кг (ГОСТ 2310-77Е).....	1
Зубило слесарное (ГОСТ 7211-86Е).....	1
Ключи гаечные (ГОСТ 10112-80) размерами 22х27; 30х32 мм..	2
Бородок слесарный (ГОСТ 7214-72Е).....	1

Осмотрщик вагонов по обслуживанию пневматического оборудования вагонов

	Количество
Молоток слесарный массой 0,5 кг (ГОСТ 2310-77Е).....	1
Ключи гаечные (ГОСТ 10112-80) размерами 14х17;17х19; 22х27мм (комплект).....	2
Ключ трубный рычажный (ГОСТ 18981-73).....	1
Складной металлический метр.....	1
Фонарь ФОС-2 или ФОС-3 (ТУ ЦВ-1170-79).....	1
Сумка для инструмента универсальная СУ-1 (ТУ-001-24-95)...	1

Конкретный перечень устанавливается рабочим технологическим процессом каждого ПТО.

4. ИНСТРУМЕНТ И ПРИБОРЫ СЛЕСАРЕЙ НА ПРОМЫВОЧНО-ПРОПАРОЧНЫХ СТАНЦИЯХ (ППС)

Комплект слесарного инструмента из искронеобразующего сплава
Шланговый дыхательный прибор (ШДП)
Переносной газоанализатор
Промывочный прибор

Примечание: количество и типы приборов обеспечивается в зависимости от местных условий и технологического процесса.

Приложение 8
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПРОФЕССИЙ РАБОТНИКОВ ПТО И ЕГО ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ

1. Начальник ПТО
2. Начальник ППС (ст. мастер)
3. Инструктор
4. Мастер
5. Оператор по обслуживанию и ремонту вагонов и контейнеров
6. Старший осмотровщик вагонов
7. Осмотровщик-ремонтник вагонов
8. Осмотровщик вагонов
9. Слесарь по ремонту подвижного состава
10. Слесарь по ремонту подвижного состава (по ремонту и
заправке клапанов цистерн)
11. Машинист моечной установки
12. Машинист установок по обслуживанию подвижного состава
13. Электросварщик ручной сварки
14. Газосварщик
15. Водитель автомашины
16. Водитель автокары
17. Аккумуляторщик
18. Лаборант химической лаборатории
19. Промывальщик - пропарщик
20. Токарь
21. Столяр
22. Маляр
23. Мойщик-уборщик подвижного состава

Примечание: конкретный перечень работников ПТО, ППВ, ППС устанавливается рабочим технологическим процессом в зависимости от местных условий и объема работ.

Приложение 9
к Положению об аттестации пунктов
технического обслуживания вагонов
от 18.02.99 г. N ЦВ-639

НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
используемая при техническом обслуживании вагонов

NN п/п	Наименование документа	Реквизиты документа
1	2	3
1	Правила технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации	ЦРБ/162, 1993 г.
2	Инструкция по движению поездов и маневровой работе на железных дорогах Российской Федерации	ЦД/206, 1993 г.
3	Инструкция по сигнализации на железных дорогах Российской Федерации	ЦРБ/176, 1993 г.
4	Инструкция осмотщику вагонов	ЦВ-ЦЛ/408
5	Инструкция по эксплуатации тормозов подвижного состава железных дорог	ЦТ-ЦВ-ЦЛ-ВНИИЖТ/277 1994 г.
6	Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог Российской Федерации	ЦВ-ВНИИЖТ-494 1997 г.
7	Инструктивные указания по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками	3-ЦВРК, 1985 г.
8	Инструкция по ремонту тормозного оборудования вагонов	ЦВ-ЦЛ-292, 1994 г.
9	Инструкция по размещению, установке и эксплуатации средств автоматического контроля технического состояния подвижного состава на ходу поезда	ЦВ-ЦШ-453, 1997 г.
10	Инструкция по осмотру, освидетельствованию, ремонту и формированию вагонных колесных пар	ЦВ/3429, 1977 г.
11	Об улучшении технического состояния парка грузовых вагонов	Приказ МПС России от 18.12.95 г. N 7ЦЗ
12	О системе технического обслуживания и ремонта железнодорожных транспортеров	Приказ МПС России от 23.10.98 г. N 25 Ц
13	О мерах по улучшению организации работы пунктов технического обслуживания вагонов	Приказ МПС России от 08.12.98 г. N 28 Ц
14	Технологический процесс работы ПТО	
15	Типовой технологический процесс работы пунктов технического обслуживания вагонов	ТК-234 1996 г.
16	Типовой технологический процесс работы пункта технической передачи вагонов	ЦВГР-2 от 03.04.83 г.
17	Помещение о порядке проведения аттестации рабочих мест по условиям труда на железнодорожном транспорте	N ЦСР-611 от 02.11.1998 г
18	Типовые нормы оперативного времени и нормативы численности работников на пунктах технического обслуживания грузовых вагонов	Утв. ЦВ МПС России 26.09.97 г.
19	Типовой технологический процесс работы межгосударственной передаточной станции и пограничного контрольного пункта	Утв. зам. Министра 2.12.92 г.
20	Типовой технологический процесс комплексной подготовки крытых и изотермических вагонов к перевозкам	ТК-33, 1984 г.
21	Типовой технологический процесс работы железнодорожных станций по наливу и сливу нефтегрузов и промывочно-пропарочных пред-	Г-14540, 1982 г.

	приятый по очистке и подготовка цистерн под перевозку грузов	
22	Технологический процесс подготовки восьмиосных цистерн к перевозкам нефтепродуктов (Дополнение к Типовому технологическому процессу работы железнодорожных станций по наливу и сливу нефтепродуктов и промывочно-пропарочных предприятий по чистке и подготовке цистерн под перевозку грузов)	№ 440 ПКБ ЦВ, 1984 г.
23	Типовой технологический процесс подготовки вагонов для минеральных удобрений к перевозкам	РД 32 ЦВ 032-92
24	Технологический процесс подготовки полувагонов-хопперов для горячих окатышей к перевозкам	№ 347 ПКБ ЦВ, 1982 г.
25	Технологический процесс подготовки к перевозкам вагонов для нефтебитума на специализированной площадке	№ 381 ПКБ ЦВ, 1983 г.
26	Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов и рефрижераторного подвижного состава	ПОТ РО-32- ЦВ-400-96
27	Типовая инструкция по охране труда работников, занятых подготовкой крытых и изотермических вагонов к перевозкам	ЦВ/4761, 1992 г.
28	Правила по охране труда при текущем ремонте и подготовке к наливу цистерн для нефтепродуктов и вагонов бункерного типа для нефтебитума	ПОТ-РО-32 -ЦВ-406-97
29	Типовая инструкция по охране труда для осмотрщиков вагонов, осмотрщиков-ремонтников вагонов и слесарей по ремонту подвижного состава	ТОИ Р-32- ЦВ-460-97
30	Типовая инструкция по охране труда для слесаря по ремонту подвижного состава, занятого на деповском текущем ремонте грузовых вагонов	ТОИР-32- ЦВ-416-96
31	Типовая инструкция по охране труда для промывальщиков, пропарщиков и слесаря по ремонту подвижного состава, занятых заправкой и ремонтом клапанов сливных приборов цистерн	ТОИР-32- ЦВ-417-96
32	Инструктивные указания по организации системы двухстороннего контроля за поездами в пути следования	№ 472 ПКБ ЦВ, 1985 г.
33	Порядок безопасного ведения работ с вагонами, груженными опасными грузами при техническом обслуживании и безотцепочном ремонте и текущем отцепочном ремонте	№ 621-93 ПКБ ЦВ
34	Указания по применению технологической радиосвязи при техническом обслуживании вагонов	№ 475 ПКБ ЦВ, 1985 г.
35	Указание по техническому оснащению пунктов подготовки полувагонов и платформ к перевозкам	№ 557 ПКБ ЦВ, 1989 г.
36	Инструктивно-методические указания по размещению и совершенствованию работы пунктов подготовки вагонов к перевозкам и пунктов технического обслуживания	Транспорт, 1982 г.
37	Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве	

	погрузочно-разгрузочных и маневровых работ	ГОСТ 22235-76
38	Сборник важнейших приказов и указаний по обеспечению сохранности вагонного парка железных дорог СССР	Транспорт, 1990 г.
39	Полувагон-хоппер для горячих окатышей. Инструкция по техническому обслуживанию	№ 445 ПКБ ЦВ, 1984 г.
40	Инструкция по технической ревизии разгрузочно-загрузочных устройств вагонов для минеральных удобрений	№ 378 ПКБ, 1982 г.
41	Руководство по расчету и содержанию неснижаемого запаса запасных частей и материалов на ППВ всех назначений, ПТО и ПКТО	№ 376 ПКБ ЦВ, 1984 г.
42	Табель зданий, сооружений, технологического оборудования и приспособлений, используемых на пунктах подготовки вагонов к перевозкам	С-10550, 1981 г.
43	Оформление и комплектация технологической документации на предприятиях и в организациях вагонного и пассажирского хозяйства	РТМ 32 ЦВ 200-87
44	Техническое обслуживание транспортеров. Руководство.	№ 387 ПКБ ЦВ, 1984 г.
45	Руководство по текущему отцепочному ремонту грузовых вагонов.	РД 32 ЦВ-056-97 2.09.1997 г.
46	Типовой технологический процесс текущего отцепочного ремонта грузовых вагонов.	ТК - 235 25.01.1997 г.
47	Правила электробезопасности для работников железнодорожного транспорта на электрифицированных железных дорогах	ЦЭ-346, 22.09.95
48	Правила пользования вагонами в международном сообщении (ППВ)	ОСЖД Тарифное Руководство № 10/11-Г
49	Правила эксплуатации, пономерного учета и расчетов за пользование грузовыми вагонами собственности других государств.	24.05.1996 г. ДСЖТ