

Техническое обслуживание, ремонт и испытание тормозного оборудования производится на основании инструкции ЦТ – 533.

1. Сроки обслуживания и ремонта. Установлена система планово-предупредительного ремонта и обслуживания:

- ТО тормозного оборудования – ТО1, ТО2, ТО3.

- Ремонт тормозного оборудования – ТР1, ТР2, ТР3, КР1, КР2.

При ТО производится осмотр тех состояния, регулировка и испытание тормозного оборудования для предупреждения появления неисправности.

При ТР производится ревизия тормозного оборудования, замена или ремонт отдельных узлов.

При КР производится замена поврежденных и изношенных узлов новыми или ремонт для восстановления эксплуатационных характеристик до полного ресурса.

2. Организация ТО и ТР.

- **ТО1** выполняется локомотивной бригадой по перечню работ, утвержденной Дирекцией тяги.

- **ТО2** выполняется слесарями в специальных ПТОЛ, оснащенных необходимым оборудованием. На маневровых и вывозных локомотивах могут участвовать локомотивные бригады.

- **ТО3** выполняется в основных депо. Ремонт производится в автоматном отделении, за исключением ВР (ремонтируют в АКП ВЧД), руководит ремонтом мастер. Отделение оснащено механизмами, приспособлениями, стендами для проверки оборудования с подведенным очищенным воздухом давлением не менее 8 кгс/см².

- При **ТР** снятое оборудование разбирается, очищается, обдувается, после чего мастер определяет объем и характер ремонта. По ремонту оборудования предусмотрены следующие специализации: компрессоров, КМ, регуляторов и тормозной арматуры, ТЦ (ТЦР), ЭПТ. Для этого мастер имеет шаблоны, калибры, мерительный инструмент, стенды, схемы и технологические карты ремонта тормозных приборов.

3. Объем работ по тормозному оборудованию.

- При выполнении **ТО1** за время, предусмотренное графиком движения, в процессе эксплуатации лок бриг выполняет объем работ, утвержденной дирекцией тяги в соответствии с ЦТ-277.

- При выполнении **ТО2** производится осмотр, проверка действия тормозного оборудования с устранением выявленных замечаний, а также выполняется ремонт по записям машинистов в ТУ-152. Проверяется уровень масла в КТ, предельное давление в ГР, крепление КТ, работу КМ, регулировка ТРП, проходимость воздуха, работу 418 датчика.

- При выполнении **ТО3** выполняется объем ТО2 и дополнительно: снимаются верхние части КМ с очисткой, на каждом 2м ТО3 – проба масла КТ (при наличии мех примесей – масло сливают).

При выполнении **ТР** выполняется объем ТО3 и дополнительно: смена масла КТ с промывкой картера керосином, очищаются фильтры, регулируются предохранительные клапана на 1 кгс/см² выше установленного, , через 1 ТР1 проверяются пластины всасывающих и нагнетательных клапанов, пружины менее 10мм заменяются. На КМ проверяются все детали (поршня, резина, диафрагма, клапан, контроллер, смазка). У блокировки №367 – состояние клемм, пайка, проходимость, ВР проверяется или меняется. У ТЦ вынимают поршень, осмотр манжеты, внутренняя поверхность очищается, смазывается, проверяется плотность. У 418 датчика – состояние контактов, креплений колодок, у ЭПТ - все оборудование, маркировка, состояние бирок, внешний осмотр блоков. У ТРП – состояние валиков, шайб, креплений, изношенные шплинты заменяются, регулируется выход штока, крепление воздухопровода, рукавов, арматуры.

4. Испытание тормозного оборудования.

При выпуске из ремонта проверяют:

- Производительность компрессора.
- Установленное давление вГР.
- Плотность ТМ, ПМ, ТЦ.
- Регулировка КМ и действие тормоза.
- Выхода штоков.
- Работу ЭПТ с замером сопротивления изоляции (1Мом) и эл прочности (1кВ).