

**ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО СЕРТИФИКАЦИИ  
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

---

---

**Технический регламент**

**Колодки тормозные композиционные  
железнодорожного подвижного состава.  
Требования по сертификации**

**МПС России  
Москва**

## **Предисловие**

**1 РАЗРАБОТАНЫ** Всероссийским научно-исследовательским институтом железнодорожного транспорта (ВНИИЖТ) МПС России.

**ВНЕСЕНЫ** Департаментом технической политики МПС России, Департаментом вагонного хозяйства МПС России, Департаментом пассажирских сообщений МПС России.

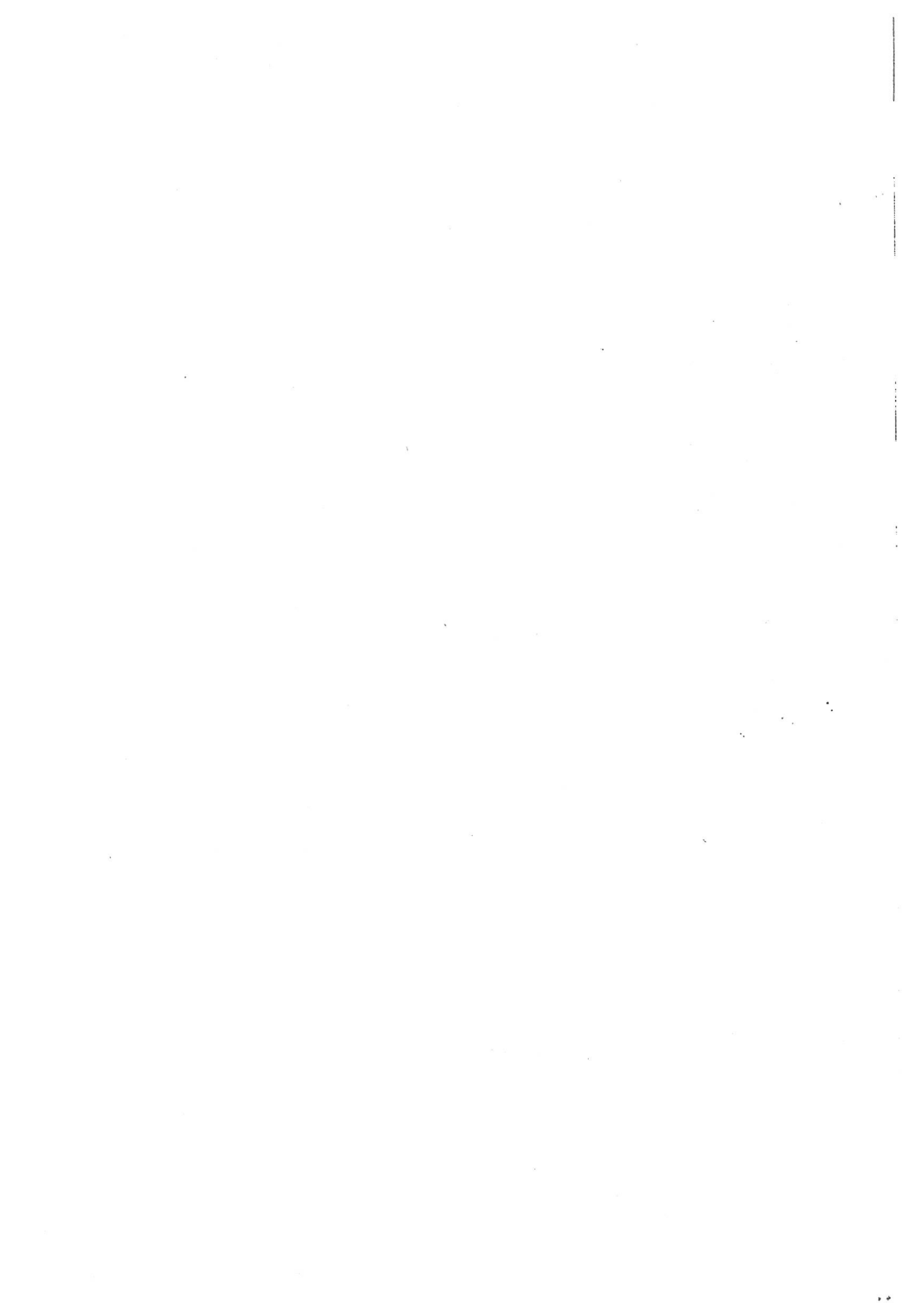
**2 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Указанием МПС России от 22 марта 1999 г. № Г-307у

**3 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ**

Настоящие Федеральные требования не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения МПС России.

## Содержание

1 Область применения.....	1
2 Основные положения.....	1
3 Требования по сертификации.....	2
Приложение А Форма таблицы соответствия.....	10



**ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО СЕРТИФИКАЦИИ  
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

---

---

**Колодки тормозные композиционные  
железнодорожного подвижного состава.**

**Требования по сертификации**

---

Дата введения 1999-03-25

**1 Область применения**

Настоящие Федеральные требования распространяются на колодки тормозные композиционные железнодорожного подвижного состава, эксплуатируемого на единой сети железных дорог Российской Федерации.

Настоящие Федеральные требования являются техническим регламентом МПС России и обязательны для соблюдения всеми юридическими лицами, независимо от их организационно-правовой формы и ведомственной принадлежности, осуществляющими разработку, изготовление и поставку колодок тормозных композиционных железнодорожного подвижного состава.

**2 Основные положения**

2.1 Реализация настоящих Федеральных требований по сертификации осуществляется путем обязательного их включения в нормативные документы по сертификации, Технические задания (Технические

требования) и Технические условия на колодки тормозные композиционные железнодорожного подвижного состава и контролируется при визуировании в МПС России.

2.2 Выполнение настоящих Федеральных требований по сертификации является необходимым условием в целях обеспечения безопасности движения, безопасности для жизни и здоровья людей, имущества и окружающей среды.

2.3 Оценка соответствия колодок тормозных композиционных железнодорожного подвижного состава настоящим Федеральным требованиям осуществляется Регистром сертификации на федеральном железнодорожном транспорте (РС ФЖТ) при проведении работ по сертификации. При оценке соответствия могут быть использованы результаты анализа опыта эксплуатации, результаты установленных видов и категорий испытаний по решению РС ФЖТ.

2.4 Результаты оценки соответствия сводят в «Таблицу соответствия», приведенную в приложении А.

### **3 Требования по сертификации**

Требования по сертификации, предъявляемые к колодкам тормозным композиционным железнодорожного подвижного состава утверждены заместителем Министра путей сообщения Российской Федерации А.Н.Кондратенко 12.01.99г. и приведены в таблице 1. Сведения о нормативных документах, на которые даны ссылки в таблице 1, приведены в таблице 2.

Таблица 1

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ КОЛОДОК ТОРМОЗНЫХ КОМПОЗИЦИОННЫХ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПОДВИЖНОГО СОСТАВА**

№№	Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки(контроля, испытаний) сертификационного показателя <sup>1</sup>	Нормативное значение сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
----	---	--	---	---	--

1	2	3	4	5	6
---	---	---	---	---	---

**КОЛОДКИ ТОРМОЗНЫЕ КОМПОЗИЦИОННЫЕ НА ПОЛИМЕРНОМ СВЯЗУЮЩЕМ**

- 1 Геометрические размеры колодок с сетчато-проволочными каркасами и с металлическими каркасами из листовой или полосовой стали:

- высота ушка, мм

$(22 \pm 1)^*$

Измерение, проверка шаблонами

- ширина ушка у основания, мм

$\begin{bmatrix} +2 \\ 80 \\ -1 \end{bmatrix}^*$

то же

- длина ушка у основания, мм

$(47.1)^*$

-<<

<sup>1</sup> Для проверки (контроля, испытаний) сертификационных показателей, для которых в графе 4 не указаны нормативные документы, используются по согласованию с РС ФЖТ соответствующие аттестованные методики аккредитованных испытательных центров.

Примечание: нормативные значения сертификационных показателей, отмеченные знаком (\*), устанавливаются данным техническим регламентом.

1	2	3	4	5	6
	- высота направляющих под чеку упорных выступов, мм			(9-2)*	Измерение, проверка шаблонами
	- глубина впадины направляющих под чеку, мм			(4±1)*	то же
	- радиус сопряжения направляющих со спинкой, не более, мм			(5±0,5)*	-«-
	- размеры отверстия ушка, мм			[(24±1,5)×11 <sup>+2</sup> ] <sub>-1</sub> ]	-«-
	отклонение от симметричности отверстия ушка относительно продольной оси			не допускается	Визуальный контроль
	- радиус спинки, мм			(560±10)*	Измерение, проверка шаблоном
	- толщина спинки металлического каркаса, из листовой или полосовой стали марки Ст3 группы А по ГОСТ 380, мм			4*	то же
	- зазор между крайними опорными поверхностями контрольного шаблона и спинкой колодки, не более, мм			7*	-«-
2	Качество поверхности				
	- допускаемые отклонения по внешнему виду колодок не должны превышать указанных ниже:				
	- на рабочей поверхности углубления, сколы и следы от нагара пресс-формы глубиной. не более, мм.			5*	-«-
	- общая площадь, не более, см <sup>2</sup>			6*	-«-
	- наплыв композиции высотой. не более, мм			5*	-«-



1	2	3	4	5	6
	- толщиной , не более, мм			1,5*	Измерение, проверка шаблоном
	- на нерабочей поверхности включение выпрессовок, общей площадью, не более, см <sup>2</sup>			10*	то же
	- сколы, углубления, не более, мм, общей площадью , не более, см <sup>2</sup>			3*	-<-
	- углубления на боковых поверхностях центрального вшка. не более. мм. общей площадью, не более, см <sup>2</sup>			6*	-<-
	- смятие сетчатого каркаса и напыльы композиции по образующей, высотой до, мм			3*	-<-
	и толщиной до, мм			2*	-<-
	- для дет. 25130-Н и 25610-Н смещение сетчатого каркаса каждой из сторон колодки по длине и по ширине, не более, мм			5*	-<-
	- выход проволочного каркаса, не более половины периметра			1,5*	-<-
	- оголение проволочного каркаса в отверстия под чеку, следы от режущего инструмента			5*	допускается
	- заусенцы перфорированной жести на выходе и входе отверстия под чеку, не затрудняющие установку на контрольный башмак				то же
3	Твердость, НВ (16/187,5/30)		Методика №17.86ф-91	-<- (1,4-3,0)*	Измерение

1	2	3	4	5	6
4	Предел прочности при сжатии, не менее, МПа		Методика №17.70ф-91	15,0* (0,37-0,47)*	Испытания то же
5	Коэффициент трения материала колодки в паре с чугуном марки СЧ по ГОСТ 1412 на образцах 22х9х27, мм		Методика №20.62ф-90	0,13*	-<<-
6	Износ материала колодки в паре с чугуном марки СЧ по ГОСТ 1412 на образцах 22х9х27, мм, не более, мм		ГОСТ 27513		Визуально
7	Маркировка и упаковка колодок по ГОСТ 27513, знак соответствия по П ССФЖТ 08	[ 1 ]	ТМ № 02-001-91	По формулам п.1.3.3 ПТР с отклонениями ±20%	Испытания + рас-чет
8	Коэффициент трения и термостойкость при силе нажатия на натурную колодку 10 и 20 кН в диапазоне скоростей начала торможения 50—160 км/ч				
9	Износ (массовый), не более, г - при силе нажатия на колодку 10 кН - при силе нажатия на колодку 20 кН - при силе нажатия на колодку 13,6 кН и постоянной скорости 50 км/ч на 25 км тормозного пути			100,0* 200,0*	Испытания то же
10	Коэффициент статического трения, не менее: - при силе нажатия на колодку 10 кН - при силе нажатия на колодку 25 кН - при силе нажатия на колодку 40 кН		ТМ № 02-001-91 то же	15,0	-<<-
				0,3 0,25 0,2	-<<- -<<- -<<-

1	2	3	4	5	6
11	Огнестойкость		ТМ № 02-001-91	Колодки не должны давать открытого пламени при остановочных торможениях и имитации торможения	Испытания
12	Эксплуатационные испытания: - пассажирский вагон, износ 1 мм толщины колодки, пробег, не менее, км - грузовой вагон, износ 1мм толщины колодки, пробег не менее, км	[ 1 ] то же	ТМ №02-001 -91 то же	3000 5000	Испытания то же
13	Средний ресурс в условиях рядовой эксплуатации тормозных колодок для: - грузовых железнодорожных вагонов, тыс. км - пассажирских вагонов, тыс. км	ГОСТ Р 50507 то же	-«- -«-	90 -200 110 - 150	-«- -«-
14	Воздействие на поверхность катания колес на стенде и при эксплуатационных испытаниях			Отсутствие рисков и задиров, термотрещин, выщербин и неотслеживаемых без инструмента наваров	Визуальный контроль

Примечание: объем тормозных колодок, предъявляемый на сертификацию одним производителем, не менее 6 шт .

## Перечень нормативной документации

Таблица 2

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утвержден Год издания	Срок действия	Номер изменения, номер и год издания ИУС, в котором оно опубликовано
1	2	3	4	5
ГОСТ 380-94	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки	Госстандарт 1994	б/о	нет
ГОСТ 1412-85	Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки	Госстандарт 1985	б/о	нет
ГОСТ 27513-87	Изделия фрикционные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	Госстандарт 1987	б/о	№ 1-V-90
ГОСТ Р 50507-93	Изделия фрикционные тормозные. Общие технические требования	Госстандарт 1993	б/о	нет
[ 1 ]	Нормативы, регламентирующие технические характеристики тормозных колодок и накладок подвижного состава железных дорог	МПС 1991	б/о	нет
ТМ № 02-001-91	Типовая методика испытания тормозных колодок и накладок дисковых тормозов после изготовления или –перед вводом в эксплуатацию	ВНИИЖТ 1991	б/о	нет
№ 17.86ф-91	Определение твердости фрикционных полимерных изделий на приставке ПТШ-1	НИИАТИ 1991	б/о	нет
№ 17.70ф-91	Определение предела прочности при сжатии фрикционных полимерных изделий	НИИАТИ 1991	б/о	нет

1	2	3	4	5
№ 20.62ф-90	Определение коэф- фициента трения и линейного износа на лабораторной маши- не трения типа И-32, И-47, И-87	НИИАТИ 1990	б/о	нет
П ССФЖТ 08-97	Знаки соответствия. Технические требо- вания и правила при- менения	МПС 1997	б/о	нет
ПТР	Правила производст- ва тяговых расчетов для поездной работы	МПС 1985	б/о	нет

**Приложение А**  
(обязательное)

**Форма таблицы соответствия**

**СОГЛАСОВАНО**

**УТВЕРЖДАЮ**

-----  
руководитель инспекции МПС  
России на предприятии  
изготовителе (заявителе)  
(при наличии)

-----  
руководитель предприятия  
изготовителя (заявителя)

-----  
подпись инициалы, фамилия  
" " \_\_\_\_\_ 199 г.

-----  
подпись инициалы, фамилия  
" " \_\_\_\_\_ 199 г.

**ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ**

-----  
тип колодок  
требованиям по сертификации колодок тормозных композиционных  
железнодорожного подвижного состава

Обозначение ФТС ЖТ	Номер пункта ФТС ЖТ	Соответствие	Подтверждение соответствия	Обозначение доказательных документов и материалов
1	2	3	4	5

**Порядок заполнения таблицы соответствия**

Графа 1 Указывается обозначение ФТС ЖТ.

Графа 2 Указываются по порядку все пункты ФТС ЖТ, которым должна соответствовать колодка.

Графа 3 Проставляется знак "+" при подтверждении соответствия, знак "-" в случае несоответствия или частичного несоответствия.

Графа 4 Приводится краткая мотивировка, доказывающая и подтверждающая соответствие. Сложные мотивирующие тексты могут быть помещены в отдельном приложении с соответствующей ссылкой в графе 4.

Графа 5 Указываются обозначения и номера разделов, пунктов, страниц доказательных документов и материалов.







ПРИЛОЖЕНИЕ № 4  
к приказу Минтранса России  
от 19 ноября 2009г № 209

В Нормак безопасности НБ ЖТ ЦВ-ЦЛ 009-99 «Колодки тормозные композиционные железнодорожного подвижного состава. Требования по сертификации» (далее –Нормы):

1) раздел 1 изложить в следующей редакции:

«1 **Область применения**

Настоящие нормы распространяются на колодки тормозные железнодорожного подвижного состава из композиционных полимерных и порошковых (металлокерамических) материалов и применяются при проведении сертификации в системе сертификации, созданной федеральным органом исполнительной власти в области железнодорожного транспорта».

2) Таблицу 1 изложить в следующей редакции:

«Нормы безопасности колодок тормозных композиционных железнодорожного подвижного состава

Таблица 1

1 Наименование сертификационного показателя	2 Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	3 Нормативное значение сертификационного показателя	4 Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	5 Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1. Геометрические размеры колодок 1.1 Геометрические размеры колодок из композиционных полимерных материалов с сетчато-проволочными каркасами (далее - СПК) и со стальными штампованными каркасами: высота центральной бобышки, мм: для колодок с СПК для колодок со стальным штампованным каркасом ширина центральной бобышки у основания, мм: для колодок с СПК для колодок со стальным штампованным каркасом	Устанавливается настоящими Нормами	22±1 21 <sup>+1,5</sup> 80 <sup>+2</sup> 80±1	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Измерение

1	2	3	4	5
<p>длина ушка у основания, мм</p> <p>размеры отверстия ушка, мм: для колодок с СПК</p> <p>для колодок со стальным штампованным каркасом</p> <p>отклонение от симметричности отверстия в центральной ушке относительно продольной оси, мм: высота направляющих бобышек, мм: глубина паза под чеку, мм: толщина спинки колодок со стальным штампованным каркасом, мм радиус спинки колодки, мм</p> <p>Выход чеки из контрольного башмака направляющим концом, мм, не более</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>47,1</p> <p>24±1,5 11<sup>+2</sup> -1</p> <p>21<sup>+1,5</sup> 14±1</p> <p>±1,5</p> <p>9-2 5±1</p> <p>4<sup>+0,3</sup> -0,5</p> <p>560±20</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерение</p>
<p>1.2 Колодки из композиционных порошковых (металлокерамических) материалов с металлическими каркасами из листовой или полосовой стали: высота ушка, мм ширина ушка у основания, мм</p>		<p>20</p> <p>20±1</p> <p>80<sup>+4</sup></p>		

1	2	3	4	5
<p>длина ушка у основания, мм</p> <p>размеры отверстия ушка, мм</p> <p>отклонение от симметричности отверстия в центральном ушке относительно продольной оси, мм</p> <p>высота направляющих бобышек (у торцев колодки), мм</p> <p>толщина спинки металлического каркаса, мм</p> <p>радиус спинки колодки (на длине 30 мм от торцев колодки), мм</p> <p>Выход чеки из контрольного башмака направляющим конном, мм, не более</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>45<sup>+1</sup><sub>-1</sub></p> <p>28<sup>+1</sup><sub>-1</sub></p> <p>14<sup>+1</sup><sub>-1</sub></p> <p>±1,5</p> <p>8<sup>+1</sup><sub>-1</sub></p> <p>4<sup>+0,3</sup><sub>-0,5</sub></p> <p>560±20</p> <p>20</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерение</p>
<p>2.1 Качество поверхности: допускаемые отклонения по внешнему виду колодок не должны превышать указанных ниже:</p> <p>на рабочей поверхности углубления, сколы и следы от нагара пресс-формы глубиной, мм, не более</p> <p>общей площадью, мм<sup>2</sup>, не более</p>		<p>5</p> <p>600</p>		

1	2	3	4	5
<p>напыль композиционного материала:          высотой, мм, не более          толщиной, мм, не более          на нерабочей поверхности:          включение выпрессовок,          общей площадью, мм<sup>2</sup>, не более          сколы, углубления, мм, не более          общей площадью, мм<sup>2</sup>, не более          углубления на боковых          поверхностях центрального          ушка, мм, не более          общей площадью, мм<sup>2</sup>, не более          смятие сетчатого каркаса и          напыль композиционного          материала по образующей          высотой до, мм          толщиной до, мм          смещение сетчатого каркаса          каждой из сторон колодки по          длине и по ширине, мм, не более</p>	<p>Устанавливается          настоящими          Нормами</p>	<p>5          2,5          1000          3          600          3          200          5          2          5</p>	<p>Аттестованная методика          аккредитованного          испытательного центра          (лаборатории)</p>	<p>Измерение</p>
<p>оголение проволочного          каркаса в отверстия под чеку,          следы от режущего инструмента</p>		<p>Допускается</p>		

1	2	3	4	5
<p>заусенцы перфорированной жести на выходе и входе отверстия под чеку, не затрудняющие установку на контрольный башмак</p> <p>для колодок со стальным штампованным каркасом:</p> <p>наличие сквозной до каркаса поперечной трещины в выемке колодки</p> <p>местное оголение каркаса с боковых сторон</p> <p>для колодок с чугунными вставками:</p> <p>на рабочей поверхности:</p> <p>следы шлифовки (зачистки) в средней части</p> <p>шириной, мм, не более</p> <p>глубиной, мм, не более</p> <p>выступание вставки</p> <p>чугунной, мм, не более</p> <p>оголение вставки чугунной</p> <p>на нерабочей поверхности:</p> <p>наличие поперечных трещин между чугунной вставкой и композиционным материалом у колодок с металлическими консолями</p>	<p>Устанавливаются настоящими Нормами</p>	<p>Допускаются</p> <p>Допускается одна сквозная поперечная трещина</p> <p>Допускается</p> <p>80</p> <p>2,5</p> <p>1</p> <p>Допускается</p> <p>Допускается</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Визуальный контроль</p> <p>Измерение</p>

1	2	3	4	5
<p>оплетение вставки чугушной</p> <p>2.2 Колодки из композиционных порошковых (металлокерамических) материалов:</p> <p>трещины на рабочей поверхности</p> <p>трещины на остальных поверхностях допускаются:</p> <p>длинной, мм, не более</p> <p>глубиной, мм, не более</p> <p>сколы на гранях и углах глубиной, мм, не более</p> <p>прочие поверхностные дефекты (раковины, вырывы):</p> <p>глубиной, мм, не более</p> <p>общей площадью, %, не более</p> <p>след от выталкивателя</p> <p>прессформы на боковой поверхности</p> <p>выступание сварных швов</p> <p>за габаритные размеры колодки</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>Не допускаются</p> <p>20</p> <p>2</p> <p>5</p> <p>3</p> <p>10</p> <p>Допускается</p> <p>Допускается</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Визуальный контроль</p> <p>Измерения</p>
<p>3. Твердость:</p> <p>3.1. НВ (16/187,5/30) для композиционных полимерных материалов</p> <p>3.2. НВ 10/2452/30 для порошковых металлокерамических материалов, не менее</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>1,2 – 3,0</p> <p>10,0</p> <p>15,0</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p> <p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра</p>	<p>Измерение</p> <p>Испытания</p>
<p>4. Предел прочности при сжатии, не менее, МПа</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>15,0</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра</p>	<p>Испытания</p>

1	2	3	4	5
5. Коэффициент трения лабораторного образца композиционного материала колодки в паре с колесной сталью (сталь марки 2)	Устанавливается настоящими Нормами	0,34 – 0,65	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Испытания
6. Морозостойкость композиционных полимерных тормозных колодок при (T=минус 60±2 °С) способом изгиба	Устанавливается настоящими Нормами	Образцы – пластины не должны разрушаться	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Испытания
7. Коэффициент трения и термостойкость при силе нажатия на натурную колодку 10 и 20 кН в диапазоне скоростей начала торможения 50-160 км/ч	Устанавливается настоящими Нормами	По формулам р. 1.3.3 ПТР с отклонениями ±20%	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Испытания, расчет
8. Массовый износ, г, не более для полимерных материалов при силе нажатия на колодку 10 кН 20 кН 13,56 кН и постоянной скорости 50 км/ч на 25 км тормозного пути для металлокерамики при силе нажатия на колодку 10 кН 20 кН 13,56 кН и постоянной скорости 50 км/ч на 25 км тормозного пути	Устанавливается настоящими Нормами	100,0 200,0  15,0  400,0 800,0  60,0	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Испытания



1	2	3	4	5
<p>9. Коэффициент статического трения, не менее:</p> <p>при силе нажатия на колодку</p> <p>10 кН</p> <p>25 кН</p> <p>40 кН</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>0,3</p> <p>0,25</p> <p>0,2</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Испытания</p>
<p>10. Огнестойкость</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>Колодки не должны давать открытого пламени при остановочных торможениях и имитации торможения на спуске</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Испытания</p>
<p>11. Износ толщины колодки, мм, не более</p> <p>при пробеге не менее 3000 км на пассажирском вагоне</p> <p>при пробеге не менее 5000 км на грузовом вагоне с осевой нагрузкой до 180 кН</p> <p>при пробеге не менее 4000 км на грузовом вагоне с осевой нагрузкой 180 - 270 кН</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>1</p> <p>1</p> <p>1</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Политонные пробеговые испытания</p>

1	2	3	4	5
<p>12. Воздействие на поверхность катания колес при стендовых испытаниях</p> <p>при полигонных пробеговых испытаниях</p>	<p>Устанавливаются настоящими Нормами</p>	<p>отсутствие риска и задров, термотрещин и неотделяемых без инструмента наваров</p> <p>отсутствие риска и задров, термотрещин и неотделяемых без инструмента наваров</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Испытания</p> <p>Визуальный контроль</p>
<p>Примечания:</p> <p>1. Количество тормозных колодок, предъявляемых на сертификационные испытания по каждому пункту - не менее 12 штук, из них не менее 6 штук для проведения стендовых испытаний (по 2 штуки для каждого вида испытаний); не менее 16 шт. для проведения полигонных испытаний.</p> <p>2. Подтверждение соответствия по пунктам 11-12 проводится только при первичной сертификации тормозных колодок из новых материалов.</p> <p>3. Испытания по пунктам 1-5 проводятся при сертификации и инспекционном контроле за сертифицированной продукцией.</p>				

3) таблицу 2 изложить в следующей редакции:

«Перечень нормативных документов

Таблица 2	
Обозначение НД	Наименование НД
1	2
ГОСТ-10791	Колеса цельнокатаные
Год утверждения	3
2004	2004