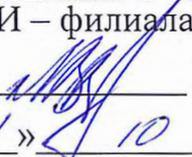


УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»


В.В. Аношкин

«01» 10 2019 г.

Центральная дирекция инфраструктуры – филиал ОАО «РЖД»
Управление автоматики и телемеханики

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 1152-2019

Стрелки горочной централизации.

Проверка состояния электроприводов, стрелочных гарнитур наружным
осмотром.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание

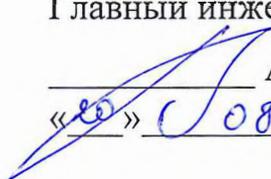
(вид технического обслуживания (ремонта))

Электропривод, стрелочная гарнитура

(единица измерения)

РАЗРАБОТАЛО:

Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер


А.В. Новиков

«01» 08 2019 г.

1. Состав исполнителей

Электромеханик дистанции СЦБ (ШН), электромонтёр дистанции СЦБ (ШЦМ).

2. Условия производства работ

Указанную работу выполняют по согласованию ДСПГ, а там где его нет с оператором распорядительного поста ГАЦ без записи в Журнале осмотра путей, стрелочных переводов, устройств СЦБ и связи и контактной сети формы ДУ-46 (далее – Журнал осмотра формы ДУ-46).

3. Средства защиты, измерений, технологического оснащения, монтажные приспособления, испытательное оборудование, инструменты и материалы

Средства защиты:

- перчатки хлопчатобумажные, ГОСТ 12.4.010-75 (по числу членов бригады).

Средства измерения:

- линейка измерительная металлическая, ГОСТ 427-75.

Инструменты и материалы:

- молоток;
- гаечные ключи;
- смазка ЦИАТИМ-201, ЦИАТИМ-202 или ЖТКЗ-65.

Сигнальные принадлежности:

- сигнальные жилеты, ГОСТ Р 12.4.219-99 (по числу членов бригады);

Примечание. Допускается использование разрешенных к применению аналогов указанных выше средств измерений и защиты, инструментов, оборудования и материалов.

4. Подготовительные мероприятия

Получить инструктаж по охране труда. Подготовить инструменты, приспособления и материалы.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется в свободное от роспуска и маневров время или в технологическое «окно».

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении технологических операций (7.2.1.-7.2.13.) следует руководствоваться требованиями, изложенными в пунктах 1.10;1.12;1;15; 2.1.1;2.2.1;3.1.1;3.1.3-3.1.6;3.2.4-3.2.9; 5.1.2;5.1.15;5.12.1-5.12.3 «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от

03.11.2015 г. № 2616р.

Требованиями, изложенными в п. 2.1.8-2.1.10;2.4.2;2.4.4;2.4.6;7.1-7.3;7.21 «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. №2765р.

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса выполнена в соответствии с Инструкцией по технической эксплуатации устройств и систем сигнализации, централизации и блокировки механизированных и автоматизированных сортировочных горок, утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 30.01.2019 №154/р.

7.2. Технологические операции:

Состояние привода, тяг и гарнитур проверить визуально.

7.2.1. При необходимости привод почистить от снега и грязи.

7.2.2. Проверить на отсутствие трещин в корпусе привода и гарнитуре, особенно в местах изгиба иковки.

7.2.3. Проверить отсутствие следов ударов по тягам и трения тяг друг о друга. Запирание крышки корпуса привода проверить, пытаясь поднять крышку без выключения блокировочной заслонки.

7.2.4. Проверить крепления, почистить металлической щеткой и смазать смазкой ЦИАТИМ-201, ЦИАТИМ-202 или ЖТКЗ-65 болтовые шарнирные соединения, рабочий шибер и контрольные линейки.

7.2.5. При необходимости почистить корпус электропривода, фундаментные угольники, рабочие и контрольные тяги.

7.2.6. При наличии отступлений от технических норм содержания принять меры к их устранению.

7.2.7. Осмотреть болтовые соединения, простукивая молотком узлы крепления. Все болтовые соединения должны быть плотно закреплены гайками и контргайками. Углы стопорных пластин должны быть загнуты. Фиксировать гайки болтов, исключая их раскручивание. В случае слабого крепления закрутить их гаечными ключами.

7.2.8. Проверить болты и валики рабочих и контрольных тяг. Болты, соединяющие контрольные тяги с серьгами, должны иметь исправные закрутки из оцинкованной стальной проволоки диаметром 4 мм, а валики, соединяющие контрольные тяги с линейками, должны иметь закрутки из оцинкованной стальной проволоки диаметром 3 мм и предохранительные скобы для исключения выпадания валиков.

7.2.9. Закрутки должны быть целыми, иметь по 3—4 витка, проходить

через прорези гаек и исключать их раскручивание. Неисправные закрутки заменить.

7.2.10. Визуально проверить отсутствие трещин у рабочих и контрольных тяг, у фундаментальных угольников, наличие и исправность шплинтов и закруток, состояние изоляции узлов крепления фундаментальных угольников.

7.2.11. Металлической линейкой измерить шаг остряка против первой связной тяги, который должен быть не менее 147 мм для приводов типа СПГБ-4М; СПГБ-4Б. Не менее 130 мм для электроприводов типа ПСГ-130.

7.2.12. Проверить отсутствие люфтов в узлах крепления тяг во время смещением скрепленных деталей относительно друг друга при переводе стрелки.

7.2.13. Люфты в шарнирных соединениях шибера с рабочей тягой, контрольных линеек с контрольными тягами и контрольных тяг с сержками должны быть не более 0,5 мм, а люфты в шарнирах рабочей тяги со связной и связной тяги с сержками должны быть не более 1 мм. «Угон» остряков относительно друг друга не должен превышать 20мм.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы сделать запись в оперативном плане.

Начальник отдела АТ ПКБ И

_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И

_____ Р.Н. Ованесов

Лист согласования технологической карты № 1152

Ф.И.О.	Должность	Подпись
Петренко Фёдор Владимирович	1 Зам. ЦШ	
Фадеев Вячеслав Николаевич	Ведущий инженер ЦШ	
Аношкина Светлана Васильевна	Ведущий инженер ЦШ	