

УТВЕРЖДАЮ

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

  
В.В. Аношкин

«23» / 09 \_\_\_\_\_ 2019 г.

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



## КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 1157-2019

Осмотр горочных рельсовых цепей.

Осмотр стрелочных и бесстрелочных рельсовых цепей.

\_\_\_\_\_  
(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание  
(вид технического обслуживания (ремонта))

Рельсовая цепь  
(единица измерения)

РАЗРАБОТАЛО:

Отделение автоматике  
и телемеханики ПКБ И  
Главный инженер

 А.В. Новиков

«10» / 09 \_\_\_\_\_ 2019 г.

## **1. Состав исполнителей**

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

## **2. Условия производства работ**

Указанную работу выполняют с записью 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**

Инструменты и материалы:

- слесарный молоток;
- гаечные двусторонние ключи 14х17,17х22,27х32 мм;
- отвертка с изолирующей рукояткой.

Средства защиты:

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

Средства измерения:

- ампервольтметр ЭК-2346-1 (мультиметр В7-63/1);
- линейка измерительная металлическая, ГОСТ 427-75.

Сигнальные принадлежности:

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

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

## **4. Подготовительные мероприятия**

Получить инструктаж по охране труда. Подготовить инструменты, материалы и средства измерения. Оформить запись в Журнале осмотра формы ДУ-46.

## **5. Обеспечение безопасности движения поездов**

Работа выполняется в свободное от роспуска составов и маневровых передвижений время или в технологическое «окно».

## **6. Обеспечение требований охраны труда**

При выполнении технологических операций (7.2.1.-7.2.6.) следует руководствоваться требованиями, изложенными в пунктах 1.10,1.12, 1.15;

2.1.1; 2.2.1;3.1,3.2,3.3.5.1.2; 5.1.15;5.5;5.12.1,5.12.2,5.12.35.12.1; 5.12.3; 5.12.5 «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 03.11.2015 г. № 2616р и требованиями, изложенными в п. 4.3.1,4.3.2,4.3.4;7.1,7.3;7.20 «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 разработана в соответствии с требованиями Инструкции по технической эксплуатации устройств и систем сигнализации, централизации и блокировки механизированных и автоматизированных сортировочных горок.

### *7.2. Технологические операции:*

7.2.1. Осмотреть горочные рельсовые цепи на предмет целостности путевых (бутлежных) перемычек, подходящих к путевым ящикам (коробкам) и их крепление к рельсам. Крепление штепселей путевых перемычек к рельсам проверить простукиванием по ним слесарным молотком.

7.2.2. Проверить наличие и исправность рельсовых стыковых соединителей и джемперов. Надежность их крепления к рельсам проверить простукиванием слесарным молотком.

7.2.3. Визуально проверить состояние балласта и водоотводов стрелочных рельсовых цепей, наличие загрязнения поверхности катания головок рельсов. Осмотреть торцы рельсов в изолирующих стыках на предмет отсутствия наката (при его наличии принять соответствующие меры по его устранению). В изолирующем стыке линейкой измерить стыковой зазор и толщину изолирующей прокладки, которые должны составлять 5 – 10 мм, боковые изолирующие прокладки должны выступать из-под металлических накладок на 4 – 5 мм. Места их выхода из-под металлических частей должны быть очищены от грязи, мазута, металлической пыли и других загрязнений. Все изолирующие детали стыка должны быть типовых форм и размеров, соответствующих типу рельсов.

7.2.4. Визуально проверить наличие и целостность изолирующих прокладок, проверить изоляцию стяжных полос, сережек, стрелочных гарнитур и арматуры пневмообдувки, проверить состояние изоляции методом электрических измерений. Толщина изолирующей прокладки между серьгой и острым концом должна быть не более 4 мм, а толщина металлической прокладки не более 3 мм. Элементы пневмообдувки должны быть жестко закреплены. Арматура пневмообдувки стрелочных переводов



должна быть изолирована от общей сети, все изолирующие детали должны быть типовых форм и размеров, соответствующих типа рельса.

7.2.5. Зазор между балластом и подошвой рельса горочных электрических рельсовых цепей по всей ширине шпального ящика должен быть не менее 30мм.

7.2.6. Водоотводы должны быть очищены и не иметь препятствий для пропуска воды.

## **8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы**

8.1. Оформить соответствующую запись в ДУ-46.

8.2. 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 1157

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