

УТВЕРЖДАЮ

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


В.В. Аношкин
« 20 »  2015 г.


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

ТЕХНОЛОГО-НОРМИРОВОЧНАЯ КАРТА

№ ТНК ЦШ 0136-2015

Стрелки электрической централизации, сбрасывающие стрелки,
сбрасывающие остряки и колесосбрасывающие башмаки (КСБ)

Наружная покраска электроприводов, стрелочных муфт и коробок,
маневровых колонок

(код работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное
техническое обслуживание
(вид технического обслуживания, ремонта)

Электропривод, стрелочная муфта,
стрелочная коробка, маневровая колонка

(единица измерения)

(средний разряд работы)

0,369/0,126/0,298/0,175

(норма времени)

*Технология выполнения работы, приведенная
в данной карте технологического процесса
согласована ЦБТ письмом от 06.08.2012
№ЦБТТ-15/10 и утверждена ЦШ 27.06.2013
в составе части 2 сборника «Устройства СЦБ.
Технология обслуживания»*

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0136-2015

Стрелки электрической централизации, сбрасывающие стрелки,
сбрасывающие остряки и колесосбрасывающие башмаки (КСБ)

Наружная покраска электроприводов, стрелочных муфт и коробок,
маневровых колонок

(код работы в ЕК АСУТР)

**Регламентированное
техническое обслуживание**
(вид технического обслуживания, ремонта)

**Электропривод, стрелочная муфта,
стрелочная коробка, маневровая колонка**
(единица измерения)

1. Состав исполнителей:

Электромонтер по обслуживанию и ремонту устройств сигнализации, централизации и блокировки 4 разряда.

2. Условия производства работ

2.1. Наружную покраску электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок следует выполнять в свободное от движения поездов время или технологическое «окно» при наличии погодных условий согласно п. 7.1.4.

2.2. Работа производится без снятия напряжения электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже III.

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

- сигнальный жилет (по числу членов бригады);
- носимые радиостанции или другие средства связи;
- рукавицы хлопчатобумажные, ГОСТ 12.4.010-75 (по числу членов бригады);
- металлический скребок;
- щетка с металлическим ворсом 6 рядов (деревянная ручка);
- кисть малярная флейцевая, КФ 75, ГОСТ 10597-87;
- краскораспылитель(краскопульт пневматический);
- эмаль пентафталевая темно-серая, ГОСТ 6465-76 или ГОСТ 926-82;
- эмаль пентафталевая красная, ГОСТ 6465-76 или ГОСТ 926-82;
- эмаль пентафталевая желтая, ГОСТ 6465-76 или ГОСТ 926-82;
- керосин для технических целей;
- технический лоскут;
- защитные очки;
- респиратор.

Примечание. Допускается использование разрешенных к применению аналогов указанных выше материалов и оборудования.

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить покрасочные материалы, оборудование и защитные средства в соответствии с разделом 3.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется после выяснения поездной обстановки у дежурного по станции (далее – ДСП).

6. Обеспечение требований охраны труда

6.1. При наружной покраске электроприводов, стрелочных муфт и коробок, путевых ящиков, маневровых колонок следует руководствоваться требованиями пунктов 1.17, 1.18, 1.28, 1.34, 1.44 раздела I, пункта 2.1 раздела II, пункта 3.6 раздела III и пункта 4.2 раздела IV «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утверждённых распоряжением ОАО «РЖД» 30.09.2009 № 2013.*

* При введении действие нормативных документов по охране труда, отменяющих действие выше указанных Правил в хозяйстве автоматики и телемеханики ОАО «РЖД», следует руководствоваться требованиями, изложенными в этих документах.

6.2. Работа выполняется бригадой, состоящей не менее чем из двух работников, один из которых должен следить за движением поездов. Члены бригады перед началом работ должны быть проинструктированы в установленном порядке.

6.3. Сделать запись в Журнале осмотра путей, стрелочных переводов, устройств СЦБ, связи и контактной сети формы ДУ-46 (далее - Журнал осмотра) об оповещении по громкоговорящей связи или другим имеющимся видам связи о движении поездов и маневровых передвижениях в районе производства работ.

ВНИМАНИЕ. При приближении поезда заблаговременно отойти в сторону от железнодорожного пути на безопасное расстояние или в заранее определенное место, а материалы, инструмент и приспособления убрать за пределы габарита подвижного состава.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ. При окраске краскораспылителем необходимо применять защитные очки и респиратор для защиты органов дыхания.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ при окраске устройств краскораспылителем направлять струю краскораспылителя в сторону контактной сети и высоковольтной линии.

7. Технология выполнения работ

7.1. Технические требования

7.1.1. Стрелочные электроприводы, ящики путевые трансформаторные (стрелочные коробки), наземные муфты кабельные всех типов, маневровые колонки окрашивают краской темно-серого цвета.

7.1.2. Крышки электроприводов сбрасывающих стрелок, сбрасывающих остряков, сбрасывающих башмаков окрашиваются в желтый цвет.

7.1.3. Рабочие части сбрасывающих башмаков окрашиваются в красный цвет.

7.1.4. Окрашивание поверхности металлических конструкций устройств СЦБ, расположенных на открытом воздухе должно производиться при температуре окружающего воздуха не ниже +5°C и влажностью воздуха не более 85 %.

7.1.5. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и очищенной от грязи, рыхлой ржавчины и отслаивающейся старой краски.

7.2. Покраска электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок

7.2.1. Подготовить к окраске окрашиваемые поверхности согласно п.7.1.5. Места, имеющие следы ржавчины, отслоения старой краски почистить щеткой с металлическим ворсом (скребком), протереть техническим лоскутом (ветошью).

7.2.2. Красить следует кистью или краскораспылителем, стараясь, чтобы окрашиваемые поверхности не имели потеков; слой краски должен ложиться ровно.

7.2.3. Покраска электроприводов выполняется в следующей последовательности:

- кистью или краскораспылителем окрасить крышку электропривода в соответствии с пунктами 7.1.1. и 7.1.2;
- окрасить боковые поверхности корпуса электропривода и фартук.

ВНИМАНИЕ. После покраски электропривода необходимо восстановить номер стрелки и знак в виде стрелы, указывающей направление движения острия при переводе стрелки в нормальное (плюсовое) положение (на крышке электропривода со стороны курбельной заслонки).

Примечание. Надписи восстанавливаются белой масляной краской после высыхания краски на поверхности электропривода. Если надписи выполнены в виде табличек, не дожидаясь высыхания краски, протереть их техническим лоскутом, смоченным керосином.

7.2.4. После покраски электропривода в соответствии с п. 7.1.1 выполнить покраску стрелочных муфт и коробок, начиная с крышек.

7.2.5. Рабочие части сбрасывающих башмаков окрасить в соответствии с п. 7.1.3.

7.2.6. Маневровую колонку окрасить в соответствии с п. 7.1.1, начиная с верхней части.

ВНИМАНИЕ. После окраски маневровой колонки очистить

(восстановить) надпись обозначения колонки на ее крышке согласно примечанию к п. 7.2.3.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О выполненной работе сделать запись в Журнале формы ШУ-2.

9. Норма времени

(утверждена распоряжением ОАО «РЖД» от 17 июля 2014 г. № 1678р)

Наименование работ		Наружная покраска электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок					
Измеритель работ		Исполнитель	Количество исполнителей	Норма времени, чел.-ч			
Электропривод		Электромонтер СЦБ 4 разряда	1	0,369			
Стрелочная муфта				0,126			
Стрелочная коробка				0,298			
Маневровая колонка				0,175			
№ п/п	Содержание работы	Учтенный объем работы	Оборудование, инструмент, материал	Оперативное время на учтенный объем работы, чел.-мин			
				Электропривод	Стрелочная муфта	Стрелочная коробка	Маневровая колонка
1	Электропривод (муфту, стрелочную коробку, маневровую колонку) очистить и окрасить	1 электропривод (муфта, стрелочная коробка, маневровая колонка)	Металлическая щетка, растворитель, ветошь, кисть, краска, мобильные средства связи	19	6,5	15,3	9
Итого				19	6,5	15,3	9

Первый заместитель директора ПКТБ ЦШ

В.М. Адаскин

Начальник отдела ПКТБ ЦШ

А.В. Кузьмичев

Технолог 1 категории ПКТБ ЦШ

О.В. Никифорова