

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«30» _____ 2016 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦДИ 0427-2015

Компрессор.

Технический осмотр винтовых компрессоров.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Компрессор
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

«16» 03 А.В. Новиков
_____ 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Электромеханик дистанции СЦБ (ШН).

2. Условия производства работ

Работа производится в машинном зале компрессорной станции (модуле).

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);
- очки защитные, ГОСТ 12.4.013-97 (по числу членов бригады).

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование и измерительные приборы, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа не связана с движением поездов.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила 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 распространяется на компрессора с водяным/воздушным охлаждением.

7.2. Технологические операции:

Произвести визуальный осмотр:

1. Нагнетательной системы;
2. Системы впуска и управления;

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

3. Системы управления впуском;
4. Системы охлаждения и смазки;
5. Системы водяного охлаждения.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в оперативном плане.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«30» 03 2016 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦДИ 0426-2015

Компрессор.

Проверка работы и испытание подъемных механизмов.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Подъемный механизм
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер
А.В. Новиков
«18» 03 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Специализированная организация.

2. Условия производства работ

Работа производится в помещении машинного зала.

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

Инструменты и материалы

- смазка Литол или аналогичная, ГОСТ 21150-87;

Средства защиты:

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

4. Подготовительные мероприятия

Проверить наличие и исправность специальной одежды и обуви, сигнального жилета. Проверить наличие действующего служебного удостоверения, получить инструктаж по технике безопасности. Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа не связана с движением поездов.

6. Обеспечение требований охраны труда

6.1. При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

6.2. Грузовые крюки для грузов свыше 3т. должны быть изготовлены вращающимися за исключением крюков специального назначения.

6.3. Место работ по перемещению грузов должно быть хорошо освещено.

6.4. Грузовые крюки и зевы должны снабжаться дополнительным замком.

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

6.5. Подъем груза, на который не разработаны схемы строповки, должен производиться в присутствии под руководством работника, ответственного за безопасное проведение работ грузоподъемными кранами.

6.6. См. Инструкцию № по охране труда при работе с ручной лебедкой и ручной/электрической талью (утв. Минтрудом РФ 13 мая 2004 г.)

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на тали всех типов.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Перед началом работы подъемный механизм (таль) проверяется уполномоченным лицом, имеющим удостоверение, и быть аттестованным на право работы с подъемными механизмами.

7.2.2. Произвести внешний осмотр подъемного механизма, проверку наличие повреждений.

7.2.3. При необходимости произвести смазывание червяка, шестерен, собачек, цепи и корпуса механизма.

7.2.4. Проверить цепь, подшипник, проверить тормоз, правильное расположение грузов в крюке тали.

7.2.5. С этой цепью несколько раз поднимается и натягивается.

7.2.6. После окончания работы убедиться в том что груз был безопасно помещен в необходимое место и грузоподъемная цепь была достаточно опущена с крюка груза.

7.2.7. Конечная цепь тали должна быть расположена на последней петле.

7.2.8. Крюки тали проверить на наличие повреждений, трещин, коррозии.

7.2.9. Перед использованием тали проверяются все звенья на наличие сгибов и скручивания.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в паспорт.

Начальник отдела АТ ПКБ И


А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


Р.Н. Ованесов

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«30» 03 2016 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0425-2015

Компрессор.

Замена масла в компрессоре.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Компрессор
(единица измерения)

3 1
(количество листов) (номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

А.В. Новиков
«18» 03 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Электромеханик дистанции СЦБ (ШН), машинист КУ.

2. Условия производства работ

Работа производится в помещении машинного зала.

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

Инструменты и материалы:

- масло КС-19 для поршневых компрессоров, ГОСТ 9243-75;
- масло И-40А ГОСТ20799-75 (допускается замена на И-50А);
- ключи гаечные с открытым зевом двусторонние 10х12, 17х19, ГОСТ 2838-80;
- отвертка шлицевая, ГОСТ 24437-93;
- уайт-спирит, ГОСТ 3134-78;
- лейка (масленка), ГОСТ 19853-74;

Средства защиты:

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

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Обеспечить безопасность роспуска составов при выключенном из эксплуатации компрессоре в соответствии с ТРА станции.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на компрессоры ВПЗ 20/9(8) УХЛ.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Выключается компрессор, через сливную трубу сливается масло в емкость.

7.2.2. Ключом 10x12 снимается технологическое окно в станине.

7.2.3. Снимется фильтр грубой очистки, промывается уайт-спиритом, сетка фильтра продувается сжатым воздухом.

7.2.4. Керосином промывается внутренняя полость станины.

7.2.5. Снимается фильтр тонкой очистки, (очистка производится согласно п.7.2.3.).

7.2.6. Промывается смотровое окно уровня масла.

7.2.7. Собрать компрессор в обратном порядке, заменить масло на новое (КС-19) по уровню при помощи лейки (масленки).

7.2.8. Производится запуск компрессора, регулируется уровень масла.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы сделать запись в журнал ТО

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

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

В.В. Аношкин

«30»

03

2016 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦДИ 0424-2015

Компрессор.

Очистка и промывка масляных фильтров.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Компрессор
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматизации
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

А.В. Новиков

«11»

03

2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Электромеханик дистанции СЦБ (ШН), машинист КУ.

2. Условия производства работ

Работа производится в помещении машинного зала.

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

Инструменты и материалы:

- масло КС-19, ГОСТ 9243-75;
- ключи гаечные с открытым зевом двусторонние 10x18, 17x19, ГОСТ 2839-80;
- отвертка шлицевая, ГОСТ 24437-93;
- уайт-спирит, ГОСТ 3134-78;
- лейка (масленка), ГОСТ 19853-74;

Средства защиты:

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

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Обеспечить безопасность роспуска составов при выключенном из эксплуатации компрессоре в соответствии с ТРА станции.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на компрессоры ВПЗ 20/9(8) УХЛ.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Выключается компрессор, сливается масло в поддон.

7.2.2. Ключом 10x18 снимается технологическое окно в станине.

7.2.3. При помощи ключа 17x19 извлекаются масляные фильтры, промываются уайт-спиритом, сетка фильтра продувается сжатым воздухом.

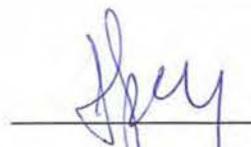
7.2.4. Собрать компрессор в обратном порядке.

7.2.5. Произвести запуск компрессора

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в журнал ТО.

Начальник отдела АТ ПКБ И

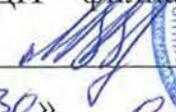


А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И



Р.Н. Ованесов

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

В.В. Аношкин
«30» _____ 2016 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0423-2015

Компрессор.

Проверка всасывающих и нагнетательных клапанов. Осмотр клапанных
коробок.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Компрессор
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

А.В. Новиков
«18» _____ 2016 г.

1. Состав исполнителей

Электромеханик дистанции СЦБ (ШН), машинист КУ

2. Условия производства работ

Работа производится в помещении машинного зала.

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

Инструменты и материалы:

- ключи гаечные с открытым зевом двусторонние 10х12, 22х24, ГОСТ 2838-80;
- шпатель, ГОСТ 10778-83;
- солярка, ГОСТ 305-82;

Средства защиты:

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

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Обеспечить безопасность роспуска составов при выключенном из эксплуатации компрессоре в соответствии с ТРА станции.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила 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 распространяется на компрессоры ВПЗ 20/9(8) УХЛ.

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

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Выключается компрессор, на силовую панель вешается плакат «выключено, работают люди».

7.2.2. Рожковым ключом 24x27 отпустить контргайки прижимных болтов фонаря на крышке цилиндра, ключом 10x12 отпустить прижимные болты, ключом 22x24 открутить гайки крепления крышек цилиндра, снять крышки цилиндра, изъять фонарь, достать проточный клапан ПИК.

7.2.3. Замачивается в солярке, после чего промывается горячей проточной водой, прочищается металлической щеткой, продувается сжатым воздухом.

7.2.4. Визуально осматриваются запорные пластины на предмет дефектов, загрязненности, сколов трещин, прогаров. При повреждении пластин клапан заменяется на исправный, а поврежденный подлежит разборке для замены пластин или очистки.

7.2.5. Производится чистка клапанной коробки при помощи шпателя или наждачной бумагой.

7.2.6. Сборку и установку клапанов и крышек на место произвести в обратном порядке.

7.2.7. Включение и проверка работы компрессора

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в журнал ТО согласно графику технического процесса.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«30» _____ 2016 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0422-2015

Компрессор.

Чистка и ремонт шахт, колодцев, вентилях, кранов, задвижек и обратных клапанов.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Компрессор
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

А.В. Новиков
«18» _____ 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Электромеханик дистанции СЦБ (ШЦ), слесарь механосборочных работ (МСР), машинист КУ.

2. Условия производства работ

Работа производится в помещении машинного зала.

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

Инструменты и материалы:

- ломик-отвертка, ГОСТ 1405-83, ГОСТ 17199-88;
- масляная краска, ГОСТ 105503-71;
- металлическая щетка, ГОСТ 28638-90;
- скребок, ГОСТ Р ИСО 5612-94;
- ведро, ГОСТ 20558-82;
- веник, ГОСТ 969352;
- шпаклевка, ГОСТ 31387-2008;
- деревянная лестница, ГОСТ 8556-72;

Средства защиты:

- перчатки хлопчатобумажные, ГОСТ 12.4.010-75 (по числу членов бригады);
- очки защитные, ГОСТ 12.4.013-97 (по числу членов бригады).

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование и измерительные приборы, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа не связана с движением поездов.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на компрессоры ВПЗ 20/9(8) УХЛ.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Вскрыть шахты, очистить от грязи шахт и колодцы.

7.2.2. Проверить вентили, краны, задвижки и обратные клапаны.

7.2.3. Ремонт, и в связи с ним демонтаж, разборка и сборка вентиляей, кранов, задвижек и обратных клапанов

7.2.4. Набить сальники и проверить работоспособность кранов и задвижек.

7.2.5. Закрыть шахты.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в оперативном плане.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

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

В.В. Аношкин
«30» _____ 2016 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0421-2015

Компрессор.

Чистка воздушных всасывающих фильтров.

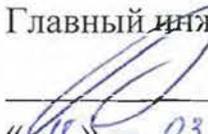
(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Компрессор
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

А.В. Новиков
«18» _____ 03 _____ 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Электромеханик дистанции СЦБ (ШН), слесарь МСР, машинист КУ

2. Условия производства работ

Работы по монтажу и демонтажу фильтрующих ячеек выполняются на улице.

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

Инструменты и материалы:

- ключи гаечные двусторонние с открытым зевом 10х13, 13х14, ГОСТ 2838-80;
- масло КС-19, ГОСТ 9243-75;
- промывочная ванна с дизельным топливом;
- ветошь;
- щетка;

Средства защиты:

- перчатки хлопчатобумажные, ГОСТ 12.4.010-75 (по числу членов бригады);
- очки защитные, ГОСТ 12.4.013-97 (по числу членов бригады).

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа не связана с движением поездов.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на компрессоры ВПЗ 20/9.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Останавливается компрессор, на шкаф автоматики вешается плакат не включать, работают люди.

7.2.2. Вынимается фильтрующая ячейка из корпуса.

7.2.3. Ячейку фильтра промыть в дизельном топливе Л ГОСТ 305, затем в горячей воде.

7.2.4. Просушить, осмотреть фильтрующие элементы на характер целостности и смазать маслом КС 19.

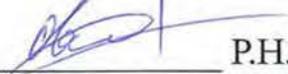
8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в оперативном плане.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

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


В.В. Аношкин
«30» 03 2016 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦДИ 0420-2015

Компрессор.

Регулировка подачи масла в цилиндре

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание

(вид технического обслуживания (ремонта))

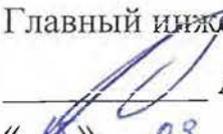
Цилиндр

(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер


А.В. Новиков
«16» 03 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Машинист КУ

2. Условия производства работ

Работа производится в помещении машинного зала.

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

Инструменты и материалы:

- отвертка слесарно-монтажная, ГОСТ 24473-93;

Средства защиты:

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

Средства измерения:

- секундомер.

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование и измерительные приборы, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа не влияет на безопасность движения поездов.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила 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 распространяется на компрессоры ВПЗ 20/9(8) УХЛ.

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

7.2. Технологические операции:

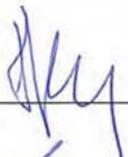
7.2.1. Регулировочными винтами на лубрикаторе уменьшается или увеличивается подача масла в цилиндре, при не работающем компрессоре.

7.2.2. В смотровое окно следим за скоростью подачи масла (1 капля-9-11 сек.)

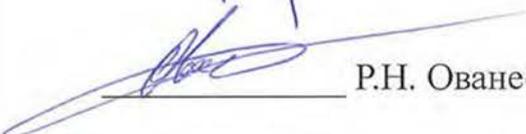
8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в оперативном плане.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

1. Состав исполнителей

Слесарь механосборочных работ (МСР), электромеханик дистанции СЦБ (ШН), машинист КУ.

2. Условия производства работ

Помещение машинного зала.

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

Инструменты и материалы:

- ключи гаечные 13х12, 10х8, 22х24, 30х32;
- фонарь, ГОСТ 4677-82;
- ветошь, ГОСТ 5354-79;

Средства защиты:

- перчатки хлопчатобумажные, ГОСТ 12.4.010-75 (по числу членов бригады);
- очки защитные, ГОСТ 12.4.013-97 (по числу членов бригады).

Средства измерения:

- амперметр, ГОСТ 8711-60;
- вольтметр, ГОСТ 1845-52;
- инфракрасный термометр Кельвина, ГОСТ 16957-07.

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить инструменты, приспособления и материалы, необходимое оборудование и измерительные приборы, указанные в разделе 3 данной карты технологического процесса.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа не связана с движением поездов.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на компрессоры ВПЗ 20/9(8) УХЛ.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Проверить техническое состояние компрессорной установки на предмет креплений резьбовых соединений.

7.2.2. Проверка течи масла, проверка уровня масла в картере, проверка уровня масла и работы лубрикатора.

7.2.3. Проверка посторонних шумов при работе компрессора (удары, стуки в цилиндрах компрессора, станине).

7.2.4. Проверка работы манометров (по ступеням), датчиков давления масла и температурных датчиков первой и второй ступени.

7.2.5. Проверка электроприборов, загрузочных клапанов, наличие утечек воздуха в нагнетательных трубах компрессоров.

7.2.6. Проверка труб системы охлаждения.

7.2.7. Проверка системы смазки подачи масла из лубрикатора в цилиндры компрессора.

7.2.8. Проверка работы предохранительных клапанов путём подрыва предохранительного клапана 1-й и 2-й ступени.

7.2.9. Внешний осмотр и проверка крепления компрессора станины и фундамента и проверка крепления электродвигателя к компрессору.

7.2.10. Осмотр водяного насоса на предмет утечек воды из соединительных элементов, постороннего шума в электродвигателе и крыльчатке насосов.

7.2.11. Проверка работы насоса по водяному манометру.

7.2.12. Проверка крепления водяного насоса станин к фундаменту.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполненной работы записать в оперативном плане.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«30» 03 2016 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0418-2015

Индуктивно-проводной датчик (ИПД).
Покраска напольного оборудования ИПД.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Периодическое техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Электронный блок, путевой ящик
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер
А.В. Новиков
«18» 03 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

Электромонтёр дистанции СЦБ (ЩЦМ), электромеханик дистанции СЦБ (ШН)

2. Условия производства работ

Указанная 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

Инструменты и материалы:

- рукавицы хлопчатобумажные, ГОСТ 12.4.010-75;
- металлический скребок;
- щетка с металлическим ворсом 6 рядов (деревянная ручка);
- кисть малярная флейцевая, КФ 75, ГОСТ 10597-87;
- краскораспылитель (краскопульт пневматический);
- эмаль пентафталевая, ГОСТ 6465-76 или ГОСТ 926-82;
- керосин для технических целей;
- технический лоскут;
- скребок;

Сигнальные принадлежности:

- спецодежда;
- спецобувь;
- сигнальные жилеты;
- сигнальные флажки и рожок (при необходимости).

4. Подготовительные мероприятия

Провести и оформить инструктажи по технике безопасности и производству работ по обслуживанию и ремонту горючих устройств (ЦШ-651).

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется в свободное от отпуска время или в технологическое «окно».

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

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

«Правила 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:

7.1.1. 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 %.

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

7.1.3. Оборудование и материалы должны быть расположены в пределах габарита приближения строений.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. По маршруту служебного прохода работники направляются к месту производства работ (согласно схеме служебного и технологического прохода станции).

7.2.2. О начале работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

7.2.3. Места, имеющие следы ржавчины, отслоения старой краски почистить щеткой с металлическим ворсом (скребком), протереть техническим лоскутом (ветошью).

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

7.2.5. Покраска трансформаторного ящика выполняется без перекрытия зоны действия ИПД.

7.2.6. После окраски напольного оборудования восстановить, если это необходимо, все надписи обозначения.

7.2.7. Выйти из зоны проведения работ.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1.1. Об окончании работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

8.1.2. О выполненной работе сделать запись в оперативном плане

Начальник отдела АТ ПКБ И

Технолог АТ ПКБ И



А.А. Коваленко



Р.Н. Ованесов

1. Состав исполнителей

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

2. Условия производства работ

2.1. Указанную работу выполняют с согласия дежурного по горке (ДСПГ) и с записью в журнале формы ДУ-46.

2.2. Работа выполняется в светлое время суток с выключением электронного блока (БЭ1) индуктивно-проводного датчика (ИПД) 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

Инструменты и материалы:

- мультиметр В7-63;
- измеритель RLC Е7-22;
- мегаомметр Е6-24/1;
- ключ от трансформаторного ящика;

Сигнальные принадлежности:

- спецодежда;
- сигнальные жилеты;
- сигнальные флажки и рожок (при необходимости).

4. Подготовительные мероприятия

Провести и оформить инструктажи по технике безопасности и производству работ по обслуживанию и ремонту горочных устройств (ЦШ-651).

5. Обеспечение безопасности движения поездов

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

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

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

«Правила 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:

7.1.1. Сопротивление изоляции кабельных жил ИПД должно быть не менее 10 Мом, согласно ЦВИЯ.468933.007 РЭ «Сопротивление изоляции между контактами наконечников «50Гц 220В» кабеля «БЭ-220В», соединенными между собой, и корпусом блока БЭ1 не менее 200Мом, при значении испытательного напряжения 500В. Сопротивление изоляции между контактами всех наконечников кабеля «БЭ-СИГНАЛЫ», соединенными между собой, и корпусом блока БЭ1 не менее 40Мом, при значении испытательного напряжения 250В.»

7.1.2. Сопротивление изоляции каждой жилы кабеля, пересчитанное на 1 км его длины, должно быть: для кабелей с полиэтиленовой изоляцией - не менее 100 МОм, для кабелей с поливинилхлоридной изоляцией - не менее 40 МОм.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Согласовать работы с ДСПГ, а там где его нет, с оператором распорядительного поста ГАЦ и сделать запись в журнале формы ДУ-46 о выключении ИПД в связи с заменой БЭ1.

7.2.2. Выключить питание ИПД согласно утвержденных мест отключения.

7.2.3. По маршруту служебного прохода работники направляются к месту производства работ (согласно схеме служебного и технологического прохода станции).

7.2.4. О начале работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

7.2.5. Оборудование и материалы располагаются в пределах габарита приближения строений

7.2.6. Открыть трансформаторный ящик, выключить питание блока БЭ1 с помощью тумблера включения питания, расположенного на корпусе блока и отключить соединители «БЭ-СИГНАЛЫ» и «БЭ-220В» от корпуса блока.

7.2.7. Снять заземление и изъять БЭ1 из трансформаторного ящика, затем установить новый блок и подсоединить заземление.

7.2.8. Измерить с помощью мегаомметра Е6-24/1 сопротивление изоляции кабельных жил между контактами 7, 9 и 11, 12 клеммной колодки трансформаторного ящика, которое должно соответствовать значению,

указанному в п. 7.1.1. Если сопротивление изоляции не соответствует этому значению, то необходимо провести дополнительное измерение, пересчитанное на 1 км его длины. Значение сопротивления изоляции в этом случае должно быть не менее, указанного в п. 7.1.2..

7.2.9. Измерение сопротивления изоляции жил кабеля можно производить на кроссовом стативе после изъятия соответствующих дужек.

7.2.10. Подключить кабели «БЭ-СИГНАЛЫ» и «БЭ-220В» к БЭ1, а перед этим снять заряд с кабеля путем кратковременного соединения жил кабеля с заземленными устройствами.

7.2.11. Выполнить работы по карте технологического процесса «Проверка настройки электронного блока ЭБ, проверка параметров и измерение сопротивления изоляции шлейфов ИПД» в части проверки и настройки БЭ1, включив перед этим питание ИПД в релейном помещении и соединив все цепи на кроссовом стативе.

7.2.12. Недостатки, выявленные при проверке, должны быть устранены.

7.2.13. Выйти из зоны проведения работ.

7.2.14. Недостатки, выявленные, при проверке должны быть устранены.

7.2.15. Закрывать трансформаторный ящик, убрать приборы и инструменты.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. Об окончании работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

8.2. О результатах выполнения работ сделать запись в оперативном плане с указанием устраненных недостатков и в журнале формы ДУ-46.

Начальник отдела АТ ПКБ И


А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


Р.Н. Ованесов

1. Состав исполнителей

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

2. Условия производства работ

Проверка настройки электронного блока ЭБ производится в заводских условиях.

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

Инструменты и материалы:

- мультиметр В7-63;
- измеритель RLC Е7-22;
- мегаомметр Е6-24/1;
- ключ от трансформаторного ящика;
- носимые радиостанции или другие средства связи;

Сигнальные принадлежности:

- спецодежда;
- спецобувь;
- сигнальные жилеты;
- сигнальные флажки и рожок (при необходимости).

4. Подготовительные мероприятия

Провести и оформить инструктажи по технике безопасности и производству работ по обслуживанию и ремонту горючих устройств (ЦШ-651).

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется в свободное от отпуска время или в технологическое «окно».

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

7.1.1 Сопротивление индуктивного шлейфа должно быть от 1,2 до 3 Ом.

7.1.2. Индуктивность шлейфа должна быть в пределах 950 – 1300 мкГн.

7.1.3. Сопротивление изоляции индуктивного шлейфа по отношению к земле должно быть не менее 5,0 мОм.

7.1.4. Напряжение на клеммах «+24В-1» и «-24В-1» клеммной колодки трансформаторного ящика с блоком БЭ1 должно находиться в пределах от 21,6 до 26,4В, а с замкнутыми контактами шлейфа 4К, 5Н, и 5К, 6Н согласно монтажных схем, на клеммной колодке должно быть не более 2,4 В.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. По маршруту служебного прохода работники направляются к месту производства работ (согласно схеме служебного и технологического прохода станции).

7.2.2. О начале работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

7.2.3. Оборудование и материалы должны располагаться в пределах габарита приближения строений.

7.2.4. Выполнить работы по карте технологического процесса «Наружный осмотр состояния и проверка работоспособности ИПД» в части проверки наружного состояния индуктивного шлейфа.

7.2.5. Открыть трансформаторный ящик, выключить питание блока БЭ1 с помощью тумблера включения питания, расположенного на корпусе блока и отключить соединитель «СИГНАЛЫ» от корпуса блока.

7.2.6. С помощью измерителя RLC E7-22 на клеммах проводов ИШ1 – ИШ1.1 произвести измерение индуктивности шлейфа, которое должно соответствовать указанному в п. 7.1.2.

7.2.7. На указанных в п. 7.2.6. клеммах измерить активное сопротивление индуктивного шлейфа с помощью мультиметра В7-63. Измеренное сопротивление должно быть в пределах, указанных в п. 7.1.1.

7.2.8. Для измерения сопротивления изоляции индуктивного шлейфа отключить провода ИШ1 – ИШ1.1, идущие к блоку БЭ1. Подключить один щуп мегаомметра Е6-24/1 «+» к любому витку индуктивного шлейфа, а второй щуп «-» подключить к клемме заземления на боковой стенке трансформаторного ящика. Измеренное сопротивление изоляции должно соответствовать значению, указанному в п. 7.1.3.

7.2.9. В случае отклонения измеренных значений параметров индуктивного шлейфа, необходимо его заменить.

7.2.10. Подключить кабель «БЭ-СИГНАЛЫ» к соединителю «СИГНАЛЫ» на корпусе блока БЭ1. Нажать кнопку НАСТР на корпусе

блока, и удерживая её в нажатом состоянии не менее 3 секунд включить питание блока БЭ1. Индикатор «ПИТАНИЕ» должен гореть, а индикатор «ШЛЕЙФ» должен загореться через время не более 1 минуты.

7.2.11. При помощи мультиметра В7-63 измерить напряжение на клеммах «+24В-1», «-24В-1» клеммной колодки. Измеренное напряжение должно соответствовать значению, указанному в п. 7.1.4.

7.2.12. Замкнуть контакты шлейфа 4К,5Н и 5К,6Н согласно монтажных схем на клеммной колодке. При этом индикатор «ШЛЕЙФ» на блоке БЭ1 должен погаснуть, а напряжение на клеммах «+24В-1», «-24В-1» должно соответствовать значению, указанному в п. 7.1.4. Разомкнуть контакты 19 и 21. Индикатор «ШЛЕЙФ» должен загореться, а напряжение на указанных выше клеммах должно находиться в пределах от 21,6 до 26,4 В.

7.2.13. Проверка настройки электронного блока ЭБ производится в заводских условиях.

7.2.14. Закрывать трансформаторный ящик, убрать приборы и инструменты.

7.2.15. Выйти из зоны проведения работ.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. Об окончании работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

8.2. Измеренные напряжения на обмотках приемных реле ИПД занести в журнал формы ШУ-64.

8.3. О результатах выполнения работ сделать запись в оперативный план с указанием устраненных недостатков.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

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


В.В. Аношкин
«30» _____ 2016 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0415-2015

Индуктивно-проводной датчик (ИПД).

Измерение напряжения питания ИПД.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

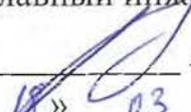
Периодическое техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Электронный блок, путевой ящик
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер


А.В. Новиков
«18» 03 _____ 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

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

2. Условия производства работ

Работа выполняется электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе на электроустановках до 1000 В не ниже III, в светлое время суток без снятия напряжения. Во время пропуска подвижного состава крышки должны быть закрыты и работник должен находиться на расстоянии от крайнего рельса не менее 2,5 м

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

Инструменты и материалы:

- мультиметр В7-63;
- ключ от трансформаторного ящика;
- носимые радиостанции или другие средства связи;

Сигнальные принадлежности:

- спецодежда;
- сигнальные жилеты;
- сигнальные флажки и рожок (при необходимости).

4. Подготовительные мероприятия

Провести и оформить инструктажи по технике безопасности и производству работ по обслуживанию и ремонту горючих устройств (ЦШ-651).

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется в свободное от отпуска время или в технологическое «окно».

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

7.1.1. Указанная работа выполняется без перекрытия зоны действия ИПД., см. ЦВИЯ.468933.007 РЭ.

7.1.2. Напряжение питания ИПД должно быть в пределах 198 – 242 В.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. По маршруту служебного прохода работники направляются к месту производства работ (согласно схеме служебного и технологического прохода станции).

7.2.2. О начале работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

7.2.3. Открыть трансформаторный ящик и измерить мультиметром (прибором, прошедшим метрологическую поверку) на клеммах, указанных в принципиальных схемах, утвержденных установленным порядком.

7.2.4. Измеренное напряжение должно соответствовать указанному значению в п.7.1.2. В случае отклонения от указанных пределов, выяснить и устранить причину этого.

7.2.5. Закрыть трансформаторный ящик, убрать мультиметр и инструменты.

7.2.6. Работоспособность проверить по индикации на пульте управления или АРМе.

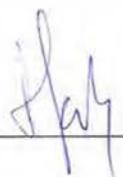
7.2.7. Выйти из зоны проведения работ.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. Об окончании работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

8.2. Измеренные напряжения блоков ИПД занести в оперативный план с указанием устраненных недостатков.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«30» _____ 2016 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0414-2015

Индуктивно-проводной датчик (ИПД).

Измерение напряжения на обмотках приемных реле ИПД.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Периодическое техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Путевой ящик
(единица измерения)

3 1
(количество листов) (номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер
А.В. Новиков
«18» 03 _____ 2016 г.

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

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

2. Условия производства работ

Работа выполняется в светлое время суток 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

Инструменты и материалы:

- мультиметр В7-63;
- носимые радиостанции или другие средства связи.

4. Подготовительные мероприятия

Провести и оформить инструктажи по технике безопасности и производству работ по обслуживанию и ремонту горючих устройств (ЦЩ-651).

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется в любое время.

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила 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:

7.1.1 Указанная работа выполняется в релейном помещении без записи об этом в журнале ДУ-46.

7.1.2. Напряжение на обмотках приемных реле должно находиться в пределах от 21,6 до 26,4 В.

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

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Измерение напряжения на обмотках приемных реле ИПД производят на соответствующем стативе в релейном помещении на клеммах 1 и 3 штепсельной розетки реле.

7.2.2. к клеммным колодкам приемного реле, согласно монтажных схем «+24В» и «-24В».

7.2.3. Если значение напряжения выходит за пределы указанного диапазона, необходимо измерить напряжение на клеммах «+24В-1» и «-24В-1» клеммной колодки в трансформаторном ящике соответствующего ИПД, пройдя к нему согласно схеме служебного и технологического прохода станции, и предварительно открыв его специальным ключом.

7.2.4. В случае не соответствия измеренного напряжения указанным пределам, выполнить замену электронного блока БЭ-1 согласно карте технологического процесса «Замена электронного блока с измерением сопротивления изоляции жил кабеля».

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. Измеренные напряжения на обмотках приемных реле ИПД занести в журнал формы ШУ-64.

8.2. О результатах выполнения работ сделать запись в оперативном плане с указанием устраненных недостатков.

Начальник отдела АТ ПКБ И


_____ А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И


_____ Р.Н. Ованесов

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«30» _____ 2016 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0413-2015

Индуктивно-проводной датчик (ИПД).

Наружный осмотр состояния и проверка работоспособности ИПД.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Периодическое техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Электронный блок, путевой ящик
(единица измерения)

3
(количество листов)

1
(номер листа)

РАЗРАБОТАЛ:
Отделение автоматки
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

«18» 05 _____ 2016 г.
А.В. Новиков

3 1
(листов) (лист)

1. Состав исполнителей

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

2. Условия производства работ

Работа выполняется в светлое время суток 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

Инструменты и материалы:

- торцевой ключ с изолирующими рукоятками 7х140;
- гаечные двусторонние ключи 10х12 мм, 14х17 мм;
- технический лоскут (ветошь);
- масло трансформаторное, отработанное;
- ключ от трансформаторного ящика;
- носимые радиостанции или другие средства связи;

Сигнальные принадлежности:

- спецодежда;
- сигнальные жилеты;
- сигнальные флажки и рожок (при необходимости).

4. Подготовительные мероприятия

Провести и оформить инструктажи по технике безопасности и производству работ по обслуживанию и ремонту горючих устройств (ЦШ-651).

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется в свободное от отпуска время или в технологическое «окно».

6. Обеспечение требований охраны труда

При выполнении работы должны соблюдаться требования действующих нормативных документов по охране труда:

«Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 г. № 2765р.

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

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования:

Указанная работа выполняется без перекрытия зоны действия ИПД.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. По маршруту служебного прохода работники направляются к месту производства работ (согласно схеме служебного и технологического прохода станции).

7.2.2. О начале работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

7.2.3. Оборудование и материалы располагаются в пределах габарита приближения строений

7.2.4. Визуально проверить целостность и конфигурацию индуктивного шлейфа, в случае обнаружения механических повреждений шлейф подлежит замене.

7.2.5. Осмотреть крепления скоб, зажимов и оснований к подошвам рельсов, при необходимости подтянуть гайки крепления. Для предохранения от ржавчины скобы, основания и гайки смазать.

7.2.6. Проверить крепления защитных рукавов к трансформаторному ящику, подтянуть хомуты крепления, если это необходимо.

7.2.7. На всем протяжении индуктивного шлейфа проверить отсутствие посторонних предметов, в случае необходимости очистить место расположения шлейфа.

7.2.8. Открыть трансформаторный ящик и монтажную коробку, проверить надежность крепления наконечников проводов на контактных штырях, а также разъемов на электронном блоке. Ослабленные гайки подтянуть торцовым ключом с изолирующими рукоятками. Закрыть монтажную коробку.

7.2.8. Проверить работоспособность ИПД во время роспуска состава по срабатыванию соответствующих приемных реле ИПД в релейном помещении или по световой индикации на электронном блоке в трансформаторном ящике. Закрыть трансформаторный ящик, убрать инструмент и материалы. Выйти из зоны проведения работ.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. Об окончании работ сообщить ДСПГ или оператору поста.

8.2. О результатах выполнения работ сделать запись в оперативный план с указанием устраненных недостатков.

Начальник отдела АТ ПКБ И

 А.А. Коваленко

Технолог АТ ПКБ И

 Р.Н. Ованесов