

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

В.В.Аношкин

2016 г.



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

## ТЕХНИКО-НОРМИРОВОЧНАЯ КАРТА

№ ТНК ЦДИ 0158-2016

Аппараты управления  
Электрожелезнодорожные аппараты.  
Регулировка числа жезлов на аппарате

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание  
(вид технического обслуживания (ремонта))

Электрожелезнодорожный аппарат  
(единица измерения)

\_\_\_\_\_  
(средний разряд работ)

0,078  
(норма времени)

4  
(количество листов)

1  
(номер листа)

Разработал:  
Отделение автоматизации  
и телемеханики ПКБ И  
Главный инженер отделения  
\_\_\_\_\_  
А.В.Новиков  
«26» \_\_\_\_\_ 2016 г.

## **1. Состав исполнителей:**

Электромеханик.

## **2. Условия производства работ**

2.1. Если число жезлов в аппарате станции окажется менее четверти от общего их количества в обоих аппаратах перегона, то по заявке ДСП электромеханик производит регулировку числа жезлов. Работа выполняется в свободное от движения поездов время (в промежутки между поездами) или технологическое «окно».

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

- сигнальный жилет (по числу членов бригады);
- средства связи;
- ключи для вскрытия жезлового аппарата;
- нитки, пломбы, пломбирочные тиски.

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

## **4. Подготовительные мероприятия**

4.1. Подготовить средства защиты, оборудование и материалы, приведенные в разделе 3 данной карты.

4.2. Согласовать действия по регулировке жезлов с дежурным по соседней станции.

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

Работа проводится по согласованию с дежурными по станциям, ограничивающим перегон, с оформлением записи в Журнале осмотра путей, стрелочных переводов, устройств сигнализации, централизации и блокировки, связи и контактной сети формы ДУ-46 (далее – Журнал осмотра) о срыве пломб и вскрытии жезловых аппаратов в соответствии с требованиями «Инструкции по обеспечению безопасности движения поездов при технической эксплуатации устройств и систем СЦБ (ЦШ-530-11)», утвержденной Распоряжением ОАО «РЖД» от 20.09.2011 № 2055р (далее – Инструкция ЦШ-530-11).

Примечание – Здесь и далее по тексту целесообразно проверить действие ссылочных документов. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании данной картой следует руководствоваться заменяющим (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то применяется та часть текста, где не затрагивается ссылка на этот документ.

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

При выполнении работы следует руководствоваться требованиями раздела 2 «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» (ПОТ РЖД-4100612-ЦШ -074-2015), утверждённых распоряжением ОАО «РЖД» от 26 ноября 2015 года №2765р, а также требованиями разделов 3, 10 и раздела 5 «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 3 ноября 2015 года №2616р.

Примечание – При введении в действие в хозяйстве автоматики и телемеханики нормативных документов по охране труда, отменяющих действие выше указанных документов, следует руководствоваться требованиями, изложенными в этих документах.

## **7. Технология выполнения работ**

### *7.1. Технические требования*

В жезловых аппаратах обеих станций, при отсутствии поезда на перегоне, должно быть в сумме четное количество жезлов.

### *7.2. Регулировка числа жезлов на аппарате*

7.2.1. Получив информацию от ДСП о снижении количества жезлов в жезловом аппарате станции, электромеханик следует на смежную станцию, ограничивающую перегон.

Прибыв на смежную станцию, электромеханик делает запись в Журнале осмотра о вскрытии жезлового аппарата. Получив разрешение ДСП, срывает пломбу с верхней крышки жезлового аппарата. Для изъятия ключей-жезлов следует:

вручную отклонить электрозатвор якоря и изъять из аппарата четное количество жезлов;

закрывать и опломбировать жезловой аппарат;

сделать запись в Журнале осмотра с указанием количества и номеров изъятых жезлов.

7.2.2. Изъятые жезлы электромеханик лично доставляет к дежурному по станции, сделавшему уведомление о необходимости регулировки количества жезлов и делает запись в Журнале осмотра о вскрытии жезлового аппарата для регулировки количества жезлов.

В присутствии дежурного по станции жезлы должны быть вложены в жезловой аппарат, о чем электромеханик делает запись в журнале осмотра с указанием количества и номеров вложенных в аппарат жезлов. Закрывает и

опломбировать жезловой аппарат.

7.2.3. Записи электромеханика СЦБ о регулировке числа жезлов на каждой станции должны быть подтверждены подписями дежурных по станциям.

### 8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

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

### 9. Нормы времени

(Нормы времени на техническое обслуживание устройств автоматики и телемеханики, утверждены распоряжением ОАО «РЖД» от 17 июля 2014 года № 1678р)

#### НОРМА ВРЕМЕНИ № 240(4.6.2)

Наименование работ		Регулировка числа жезлов на аппарате		
Измеритель работ		Исполнитель	Количество исполнителей	Норма времени, чел.-ч
Электрожезловый аппарат		Электромеханик	1	0,078
№ п/п	Содержание работы	Учетный объем работы	Оборудование, инструмент, материал	Оперативное время на учетный объем работы, чел.-мин
1	Пломбу с верхней крышки жезлового аппарата с соседней станции удалить и аппарат открыть	1 электрожезловый аппарат	Ключи для вскрытия жезлового аппарата, пломбировочные тиски, пломбы, нитки, мобильные средства связи	0,3
2	Отклонение якоря электрозатвора вручную и извлечение четного количества жезлов произвести	2 жезла		1,5
3	Верхнюю крышку аппарата закрыть и опломбировать	1 электрожезловый аппарат		1,4
4	На смежной станции, на которой требуется регулировка числа жезлов, изъятые жезлы в жезловый аппарат вложить	2 жезла		0,8
Итого				4