



## **1. Состав исполнителей**

Электромонтёр дистанции СЦБ (ШЦМ), слесарь механосборочных работ (слесарь МСР).

## **2. Условия производства работ**

Указанную работу выполняют с согласия дежурного по горке в соответствии с «Инструкцией по обеспечению безопасности роспуска составов и маневровых передвижений на механизированных и автоматизированных сортировочных горках при производстве работ по техническому обслуживанию и ремонту горочных устройств», с записью в «Журнале осмотра путей, стрелочных переводов, устройств СЦБ, связи и контактной сети» (далее - ДУ-46).

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

Инструменты и материалы:

- ключ-трещотка КЗПУ.1202.02.000;
- ключ 46 КЗПУЛ 202.00.006 или ключи двусторонние гаечные 41х46 мм;
- кувалда, ГОСТ 11401-75;
- слесарный молоток, ГОСТ 2310-77;
- кузнечное зубило, ГОСТ 11418-75;
- скребки с пневмообдувом;
- тележка;
- сверлильный станок, ГОСТ 370-93;
- разметочные шаблоны;
- тормозные шины.

Сигнальные принадлежности:

- сигнальные жилеты, ГОСТ Р 12.4.219-99;
- сигнальные флажки и рожок (при необходимости), ГОСТ 17581-72.

Средства защиты:

- перчатки хлопчатобумажные, ГОСТ 12.4.010-75 (по числу членов бригады);
- очки защитные, ГОСТ 12.4.013-97 (по числу членов бригады);
- респиратор фильтрующий, ГОСТ 17269-71 (по числу членов бригады).

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

## **4. Подготовительные мероприятия**

Проверить наличие и исправность специальной одежды и обуви, средств защиты, инструмента, измерительных приборов, приспособлений, материалов. Провести и оформить инструктажи по охране труда и производству работ. Оформить запись в «Журнале осмотра» (ДУ-46) о производстве работ и о необходимости оповещения работников по громкоговорящей связи или другим имеющимся видам связи о движении поездов, маневровых передвижениях и начале отпуска состава. Наличие подписи ДСПГ под этой записью является разрешением для выполнения работ. Соблюдая требования обеспечения охраны труда проследовать к месту расположения вагонного замедлителя. Воспользовавшись одним из видов связи с ДСПГ согласовать начало работ.

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

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

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

6.1. Перед началом работы исполнители должны надеть исправную спецодежду и спецобувь, привести их в порядок:

застегнуть на пуговицы обшлага рукавов;

заправить свободные края одежды так, чтобы они не свисали.

6.2. Не допускается носить расстегнутую спецодежду и с подвернутыми рукавами.

6.3. 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. «Инструкция по охране труда для слесаря механосборочных работ при обслуживании и ремонте вагонных замедлителей в ОАО «РЖД» №3159р от 30.12.2015г.

6.4. Спецодежду и спецобувь исполнители не должны снимать в течение всего рабочего времени. Закрепленные за ними спецодежда, спецобувь и другие средства индивидуальной защиты должны быть подобраны по размеру и росту.

6.5. Применяемый инструмент должен быть исправным.

6.6. При производстве работ на замедлителе запрещается становиться ногой на головку рельса между тормозными шинами.

6.7. При выполнении работ краны отключения замедлителя от воздухопроводной сети должны перекрываться.

6.8. При оповещении ДСПГ или оператором поста о предстоящем отпуске составов или маневровых движениях в зоне производства работ

работающие на замедлителе обязаны:

- немедленно прекратить работы;
- убрать с места работ инструменты, материалы;
- выключить ограждения;
- отойти на безопасное расстояние.

6.9. Закончив работы, убрать с места работ инструменты, материалы и приспособления.

## **7. Технология выполнения работы**

### *7.1. Технические требования:*

Настоящая карта технологического процесса распространяется на замедлитель вагонный клещевидный унифицированный КЗПУ с пневматическим уравниванием тормозной системы, см. КЗПУ.00.00000 РЭ.

### *7.2. Технологические операции:*

7.2.1. Согласовать работы с ДСПГ или (и) с оператором распорядительного поста ГАЦ.

7.2.2. О начале работ сообщить ДСПГ или (и) оператору распорядительного поста ГАЦ.

7.2.2. Отвернуть шинные болты и снять изношенные тормозные шины. Скребками и пневмообдувом очистить тормозные балки в местах крепления тормозных шин.

7.2.3. На новых тормозных шинах произвести разметку отверстий под шинные болты с использованием самодельных шаблонов, предварительно разложив шины на ровной площадке.

7.2.4. Отверстия в шинах просверлить в мастерской, после чего их доставить к замедлителю, уложить на балки и закрепить шинными болтами.

7.2.5. Отрегулировать раствор тормозных шин.

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

8.1. О результатах выполненной работы записать в оперативный план.

8.2. Оформить соответствующую запись в «Журнале осмотра» (ДУ-46).

## **9. Норма времени**

(утверждена распоряжением ОАО «РЖД» от 08 октября 2018 г. № 2206р)

### **НОРМА ВРЕМЕНИ № 11.14**

Наименование работы	Замедлители всех типов. Замена тормозной шины		
Измеритель	исполнитель	количество исполнителей	норма времени, чел.-ч

Одна сторона нити 3-звенного замедлителя		электромонтер СЦБ 8 разряда - 1, слесарь МСР 5 разряда - 1	2	3,755	
Одна сторона нити 5-звенного замедлителя				5,503	
№ п/п	Содержание работы	учтенный объем работы	оборудование, инструмент, материал	оперативное время на учетный объем работы, чел.-мин	
				3-звенный	5-звенный
1.	Шинные болты отвернуть, шины снять	1 сторона нити	молоток слесарный, зубило кузнечное, пневмогайковерт, ключ двусторонний гаечный, скребки с пневмообдувом, пневмогайковерт, тележка, станок сверлильный, шаблон разметочный, специальный шаблон, тормозные шины	15,3	18,6
2.	Вертикальные болты крепления тормозных балок ослабить, контргайки и гайки горизонтальных регулировочных винтов отвернуть, тормозные балки развести	то же		13,5	16,8
3.	Тормозные балки в местах крепления тормозных шин от сыпучих материалов и шлака очистить	-//-		3,5	3,7
4.	Отверстия в тормозной шине (в мастерской) просверлить (кроме РНЗ)	-//-		25,2	36,1
5.	На балки новые подготовленные тормозные шины уложить, шинными болтами закрепить	-//-		23,2	26,6
6.	Регулировку замедлителя (замеры раствора тормозных шин в заторможенном и отторможенном положении) произвести, габаритные и регулировочные размеры установки тормозных шин относительно головки рельса проверить	-//-		88,4	151,2
7.	Затяжку всех вертикальных болтов крепления тормозной балки и гаек регулировочных болтов произвести	-//-		15,6	19,3
8.	Контрольный роспуск одним вагоном произвести	-//-		3,5	3,5

Начальник отдела ПКБ И (Ш)

А.А.Коваленко

Технолог 1 категории ПКБ И (Ш)

Р.Н. Ованесов