

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


В.В.Аношкин
«19» _____ 2018 г.



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

ТЕХНИКО-НОРМИРОВОЧНАЯ КАРТА

№ ТНК ЦШ 0557-2018

Комплекс технических средств многофункциональный (КТСМ-02).

Внешний осмотр перегонной стойки

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Стойка перегонная, ПК-05, БСК
(единица измерения)

(средний разряд работ)

0,32
(норма времени)

4
(количество листов)

1
(номер листа)

Разработал:
Отделение автоматике
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

А.В.Новиков
«____» _____ 2018 г.

1. Состав исполнителей:

Электромеханик.

2. Условия производства работ

Работа производится без снятия напряжения электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже III с периодичностью один раз в три месяца.

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

- чистящее средство для оргтехники;
- керосин для технических целей;
- металлический скребок;
- ткань хлопчатобумажная безворсовая;
- кисть флейцевая;
- отвертка с прямым шлицем и изолирующей рукояткой;
- отвертка с крестообразным шлицем и изолирующей рукояткой;
- набор гаечных ключей;
- резиновые перчатки для защиты от краски и растворителя;
- технический лоскут (ветошь);
- эмаль пентафталевая;
- респиратор;
- очки защитные.

Примечание.

1. Приведённый перечень является примерным (рекомендованным). Потребность в средствах испытания, измерения и контроля рассчитывается с учётом количества организованных рабочих мест.

2. Допускается замена средств измерений, испытаний и контроля на другие (аналогичные) типы, обеспечивающие требуемую точность и пределы измерения.

3. Допускается замена типов оборудования, расходных материалов на другие (аналогичные), рекомендованные к применению и имеющие аналогичные характеристики.

4. Подготовительные мероприятия

Проверить наличие и исправность средств защиты, инструмента, измерительных приборов, приспособлений, материалов. Провести и оформить целевой инструктаж по охране труда.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

5.1. Работа выполняется в технологические окна или в свободное от движения поездов время.

5.2. По окончании проверки и очистки перегонной стойки необходимо убедиться в исправной работе аппаратуры.

6. Обеспечение требований охраны труда

6.1. Работы по данной технологической карте выполняются при соблюдении требований разделов 2 (п.2,2), 5 (п.5.9, п.5.2.24) «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 3.11.2015 № 2616р. При введении в действие в хозяйстве автоматики и телемеханики нормативных документов по охране труда, отменяющих действие выше указанной Инструкции, следует руководствоваться требованиями, изложенными в этих документах.

ВНИМАНИЕ. Влажная уборка перегонного оборудования производится без выключения аппаратуры из работы, при этом чистка наружных поверхностей клеммных и разъемных соединений производится при помощи сухой волосяной кисти.

ВНИМАНИЕ. Место работ должно иметь достаточное для их производства освещение. При необходимости следует применять переносные осветительные приборы.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ проверять закрепление наконечников монтажных проводов в клеммах методом вытягивания из клеммы.

ВНИМАНИЕ. При окраске перегонной стойки и её составных частей следует исключить возможность опрокидывания ёмкости с краской. Лакокрасочные материалы следует применять в готовом виде (приготовление краски должно осуществляться в мастерской или в подсобном помещении).

7. Технология выполнения работ

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на перегонную стойку КТСМ-02, включая все составные элементы базового комплекса и подсистем в составе перегонного оборудования.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Проверить состояние лакокрасочных и гальванических покрытий перегонной стойки и ее составных частей (блоков и модулей используемых подсистем), при необходимости восстановить, нанеся краску кистью или поролоновым тампоном на поврежденные места, предварительно очистив от следов коррозии и обезжирив растворителем.

7.2.2. Проверить крепление деталей, блоков, клеммных и разъемных соединителей, при необходимости затянуть элементы крепления.

7.2.3. Убедиться в отсутствии сколов и трещин на деталях из пластмасс, при наличии которых заменить неисправный элемент.

7.2.4. Очистку корпусов блоков и лицевых панелей необходимо произвести мягкой тканью без ворса, смоченной чистящим средством, затем протереть мягкой сухой тканью.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О результатах выполнения работ сделать запись в журнале формы ШУ-2 с указанием устраненных недостатков.

9. Норма времени

(утверждена вице-президентом ОАО «РЖД» 13.12.2010 г.)

ТЕХНОЛОГО-НОРМИРОВОЧНАЯ КАРТА № 1.2.5

Наименование работы		Внешний осмотр перегонной стойки			
Измеритель		Исполнитель	Количество исполнителей		Норма времени, чел-ч
Комплект КТСМ-02		Электромеханик	1		0,32
№ п/п	Содержание работы	Учтенный объем работы	Оборудование, инструмент, материал	Оперативное время на учтенный объем работы, чел-мин	
1	2	3	4	5	
1	Внешний осмотр перегонной стойки и ее составных частей произвести (проверка состояния лакокрасочных и гальванических покрытий, крепления деталей, блоков, клеммных и разъемных соединений; отсутствия сколов и трещин деталей из пластмасс; очистка корпусов блоков и лицевых панелей)	1 перегонная стойка	Набор торцевых ключей, отвертка, волосяная кисть, хлопчато-бумажные салфетки	16	
Итого				16	