

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Управления  
автоматики и телемеханики  
ЦДИ филиала ОАО «РЖД»

В.В. Аношкин

2016 г.



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

## КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦДИ 0577-2016

Комплекс технических средств многофункциональный (КТСМ-02).

Окраска напольного оборудования подсистемы КТСМ-02К

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание

(вид технического обслуживания (ремонта))

Соединительная коробка, датчик К-1

(единица измерения)

4

(количество листов)

1

(номер листа)

Разработал:

Отделение автоматике  
и телемеханики ПКБ И

Главный инженер отделения

А.В.Новиков

«    »      2016 г.

## **1. Состав исполнителей**

Электромеханик – 2 человека.

## **2. Условия производства работ**

2.1. 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 двенадцать месяцев.

2.2. Работа выполняется в сухую погоду при температуре наружного воздуха не ниже +5°C, с применением средств индивидуальной защиты дыхательных путей.

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

- керосин для технических целей;
- металлический скребок;
- ткань хлопчатобумажная безворсовая;
- кисть флейцевая;
- щетка с металлическим ворсом;
- резиновые перчатки для защиты от краски и растворителя;
- технический лоскут (ветошь);
- краскораспылитель (краскопульт);
- эмаль пентафталева;
- респиратор;
- очки защитные;
- сигнальные жилеты.

### **Примечания**

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

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

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 инструктажи по технике безопасности и производству работ.

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

Работа выполняется в технологические окна или в свободное от

движения поездов время.

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

6.1. Работы по данной технологической карте выполняются при соблюдении требований разделов 1, 2, 4 (п.4.1.12), 7 (п.7.14, п.7.15), 8, приложения 2 «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 № 2765р, а также разделов 1, 2, 3, 5 (п.5.2.24, п.5.9) «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 указанных Правил и Инструкции, следует руководствоваться требованиями, изложенными в этих документах.

**ВНИМАНИЕ.** Перед началом выполнения работ необходимо включить устройство извещения о приближения поезда к посту КТСМ и убедиться в его исправности.

6.2. Работа выполняется бригадой, состоящей не менее чем из двух работников, один из которых должен следить за движением поездов.

6.3. При срабатывании сигнализации о приближающемся поезде работающие на путях, обязаны:

- немедленно прекратить работы;
- убрать с места работ инструменты, материалы;
- закрыть крышки соединительных коробок и кабельных муфт;
- отойти на безопасное расстояние.

Закончив работы, убрать инструменты, материалы и приспособления.

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

## **7. Технология выполнения работы**

7.1. Технические требования:

Настоящая карта технологического процесса распространяется на напольное оборудование аппаратуры КТСМ-02.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. Окраска соединительных коробок (КС-К) и датчиков К-1, производится в соответствии с картой технологического процесса КТП ЦШ 0563-2016 «КТСМ-02. Окраска напольного оборудования».

7.2.2. Датчики К-1 подсистемы контроля колес КТСМ-02К окрашиваются только при нарушении гальванического покрытия в результате механических или химических воздействий.

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

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