

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



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦДИ 0682-2016

Электротяговая перемычка
Разборка и демонтаж

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Разборка и демонтаж оборудования
с образованием лома и отходов
(вид выполняемых работ)

электротяговая перемычка
(единица измерения)

5
(количество листов)

1
(номер листа)

Разработал:
Отделение автоматике и
телемеханики
проектно-конструкторского-
бюро по инфраструктуре
филиала ОАО «РЖД»
Главный инженер отделения

А.В.Новиков
«23» _____ 2016 г.

1 Состав исполнителей

Электромонтёр (слесарь);

2.Условия производства работ

2.1. Разборку аппаратуры и устройств ЖАТ необходимо производить в помещениях и/или на производственных площадках, соответствующих действующим санитарным нормам, требованиям безопасности труда.

2.2. Работы на специализированных площадках выполняются при условии подходящих метеорологических условий, исключающих воздействие осадков, ветра на качество выполняемых работ. Уровень освещенности на специализированных площадках должен быть в соответствии с нормативными документами.

2.3 Условия и особенности выполнения работ по разборке и демонтажу аппаратуры и оборудования с образованием лома и отходов, определяются:

- утвержденной технологической картой;
- нормативными документами по охране труда и технике безопасности.

3.Средства защиты, технологическое оснащение, монтажные приспособления, инструменты и материалы

3.1 Средства защиты:

– рабочее место должно быть оборудовано средствами комплексной защиты: вентиляция, общее и местное освещение; средствами индивидуальной защиты – защитные очки, перчатки хлопчатобумажные, переносной электрический светильник, респиратор, спецодежда; наличие защитного заземления (зануления, выравнивания потенциалов, понижения напряжения).

3.2 Средства технологического оснащения: компрессор сжатого воздуха или пылесос-воздуходувка.

3.3 Материалы: кисть флейц; ветошь.

3.4 Инструменты: электрические или пневматические: шуруповерты, гайковерты; наборы гаечных ключей; слесарный инструмент; тепловой пистолет или паяльная лампа.

Примечание:

Приведённый перечень является примерным (рекомендованным).

Допускается использование разрешённых к применению аналогов указанных выше материалов и оборудования.

4.Подготовительные мероприятия

дополнительно руководствоваться инструкцией по эксплуатации на данную модель.

6.6 Питающая сеть переменного тока, на рабочей площадке, напряжением 220/380 В должна быть защищена установленными в этой сети предохранителями или автоматическими выключателями, номиналы которых должны соответствовать проектной документации.

1 Технология выполнения работы

7.1 Внешний осмотр и подготовка к разборке

Электротяговую переемычку разместить на рабочем месте.

7.2 Последовательность разборки

7.2.1 Последовательность разборки тяговой и дроссельной переемычки:

- открутить и снять гайки с штепсельных болтов гаечным ключом на 30 мм (при их наличии);
- протереть гайки и штепсельные болты техническим лоскутом смоченным керосином и смазать трансформаторным маслом;
- срезать наконечники и штепсельные болты с биметаллического провода при помощи зубила или угловой шлифовальной машинки;
- приварные соединители с цилиндрическими наконечниками (манжетами) и наконечниками фартового типа отделяются от гибкого провода при помощи боковых кусачек или электроинструмента и пневмоинструмента.

7.2.2 Металлоизделия в случае утилизации, сдаются в металлом установленным порядком. Снятые детали, дальнейшая разборка которых не предусматривается, необходимо сортировать по видам и категориям и сложить в тару, предназначенную для сбора определенных марок металла для последующей утилизации.

7.2.3 Биметаллический провод подлежит складированию в установленных местах и, по мере накопления, сдаются в металлом (цветных металлов) установленным порядком.

8.Заключительные мероприятия

8.1 Оформить акт произвольной формы о выполненной работе в двух экземплярах и другие отчётные документы

Марки и весовые нормы металла указаны в «Нормативах образования лома черных и цветных металлов при демонтаже и разборке оборудования железнодорожной автоматики и телемеханики» утвержденных ОАО «РЖД» установленным порядком.
