

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



В.В.Аношкин

2018 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0885-2018

Колесосбрасывающий башмак (КСБ). Упор тормозной УТС-380

Регулировка зазора между опорной поверхностью колесосбрасывающего башмака или тормозного упора и головкой рельса

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

КСБ, УТС-380
(единица измерения)

5
(количество листов)

1
(номер листа)

Разработал:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер отделения

А.В.Новиков

«12» июль 2018 г.

1. Состав исполнителей

Электромеханик

Электромонтер по обслуживанию и ремонту устройств сигнализации, централизации и блокировки 5 разряда

2. Условия производства работ

2.1. Работа выполняется во время проверки устройств при обнаружении зазора между опорной поверхностью и головкой рельса выше нормативных значений указанных в п.7.1.

2.2. Работа производится электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже III.

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

- сигнальный жилет (по числу членов бригады);
- носимые радиостанции или другие средства связи;
- шаблон для проверки колесосбрасывающего башмака ША-КСБ, по черт. 3936.07.000;
- шаблон для проверки зазора между полозом колодки УТС и головкой рельса ША-2;
- перчатки хлопчатобумажные для защиты от механических повреждений по ГОСТ Р 12.4.246-2008 (по числу членов бригады);
- ключи гаечные рожковые двусторонние 17х22 мм, 19х22 мм, 24х27 мм, 30х32 мм, 32х36 мм;
- типовая прокладка для регулировки зазора;
- отвертка с изолирующей рукояткой 1,2х8,0х200 мм;
- слесарный молоток массой 0,5 кг;
- ключ от аппарата (пульта) управления упором;
- смазка ЦИАТИМ-201 по ГОСТ6267-74;
- щетка с металлическим ворсом в 6 рядов (деревянная ручка);
- керосин для технических целей;
- технический лоскут (ветошь).

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

4. Подготовительные мероприятия

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

ВНИМАНИЕ. Проверить наличие на шаблонах отметки о проверке.

ВНИМАНИЕ. Гаечные рожковые ключи должны соответствовать размерам гаек и головок болтов и не должны иметь трещин, выбоин, заусениц. При использовании гаечного ключа запрещается применять подкладки при зазорах между гранями гайки и ключа.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

5.1. Работа выполняется по согласованию с дежурным по станции (далее – ДСП).

5.2. Устранение недостатков производится по технологии, регламентирующей процессы ремонта, при условии обеспечения безопасности движения в соответствии с требованиями Инструкции по обеспечению безопасности движения поездов при технической эксплуатации устройств и систем СЦБ» (Инструкция ЦШ-530-11), утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 20.09.2011 № 2055р.

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

6.1. При выполнении работ следует руководствоваться требованиями, изложенными в разделах 2 и подразделе 4.2 раздела 4 «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» (ПОТ РЖД-4100612-ЦШ -074-2015), утвержденных распоряжением ОАО «РЖД» от 26 ноября 2015 г. № 2765р.

Примечание. Меры безопасности персонала, приведенные ниже, должны рассматриваться как дополнительные по отношению к мерам, установленным указанными выше Правилами.

6.2. Работа выполняется не менее чем двумя работниками осуществляющими взаимоконтроль и наблюдение за перемещением подвижных единиц, предупреждающими друг друга о приближении подвижного состава. Члены бригады перед началом работ должны быть проинструктированы в установленном порядке.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ. При приближении поезда во время выполнения работ следует заблаговременно сойти в сторону от пути на безопасное расстояние или заранее определенное место, предварительно проконтролировать, что инструмент и приспособления не выходят за пределы габарита приближения строений.

6.3. Перед проведением работ по регулировке зазора КСБ и УТС до момента проверки действия устройства курбельная заслонка должна быть выключена.

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования

7.1.1. При установленном в рабочее положение КСБ зазор между головкой рельса и опорной поверхностью башмака не должен превышать 1 мм (проверяется щупом под всей плоскостью башмака).

7.1.2. Не допускается эксплуатация упоров, если зазор между опорной поверхностью полоза и головкой рельса составляет 7 мм и более.

7.2. Регулировка зазора между опорной поверхностью колесобрасывающего башмака и головкой рельса

7.2.1. Обнаружив зазор более 1 мм между опорной поверхностью башмака и головкой рельса необходимо:

- доложить ДСП;
- выполнить регулировку зазора.

7.2.2. Регулировка зазора между опорной поверхностью колесобрасывающего башмака и головкой рельса производится совместно с бригадиром пути путем снятия или установки типовой прокладки (прокладок), установленной между кронштейном и колодкой башмака. Для этого следует:

- получив разрешение на производство работ по регулировке, запросить ДСП установить КСБ в нерабочее положение;
- после установки КСБ в нерабочее положение при помощи щетки очистить от грязи все болтовые соединения и протереть их ветошью смоченной керосином;
- рожковыми ключами 22x24 мм открутить гайки с четырех болтов крепления колодки к кронштейну;
- снять гайки, граверные шайбы и вынуть болты;
- изъять или установить прокладку (прокладки) из пространства между кронштейном и колодкой;
- прижать колодку к кронштейну, совместить отверстия в колодке с отверстиями в кронштейне;
- в совмещенные отверстия вставит болты, установить на них граверные шайбы, накрутить гайки, закрепить ключами.

7.2.3. После регулировки выполнить повторное измерение зазора между опорной поверхностью колесобрасывающего башмака и головкой рельса и убедиться, что щуп шаблона не входит в измеряемый зазор по всей длине башмака. Технология проверки зазора приведена в технико-нормировочной карте № ТНК ЦШ 0168-2016.

7.2.4. Убедиться в нормальной работе КСБ, запросив ДСП произвести с аппарата управления установку и снятие отрегулированного КСБ несколько раз.

7.3. Регулировка зазора между опорной поверхностью тормозного упора и головкой рельса

7.3.1. Обнаружив зазор более 7 мм между нижней гранью колодки УТС и поверхностью катания головки рельса необходимо:

- доложить ДСП;
- выполнить регулировку зазора.

7.3.2. Регулировка зазора между опорной поверхностью колодки УТС и головкой рельса осуществляется следующим образом:

- получив разрешение на производство работ по регулировке, запросить ДСП установить УТС в рабочее положение;
- после установки УТС в рабочее положение рожковыми ключами ослабить болты крепления колодки к кронштейну упора;
- опустить колодку вниз до соприкосновения колодки с головкой рельса;
- затянуть гайки болтов крепления колодки.

7.3.3. По окончании регулировки:

- произвести проверку упора шаблоном 7 мм при отжатии вершины колодки упора вручную, а затем шаблоном 5 мм после установки упора в рабочее положение с аппарата управления ДСП или с пульта управления упором;
- проверить вертикальность положения колодок.

Технологии данных проверок приведены в технико-нормировочной карте № ТНК ЦШ 0508-2016.

ВНИМАНИЕ. Если не удастся отрегулировать зазор указанным способом, дальнейшую регулировку производят изменением длин рабочей и контрольной тяг данной колодки. Регулировка длины тяги осуществляется перемещением втулок с проушинами по резьбовым концам тяг с последующей затяжкой гайками и контргайками или вращением регулировочных муфт находящихся на тягах, предварительно ослабив контргайки этих муфт, после регулировки контргайки затянуть.

7.3.4. Убедиться в нормальной работе УТС, запросив ДСП установить (или дать разрешение на установку с пульта управления упором) колодок УТС несколько раз.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

О выполненной работе сделать запись в журнале ШУ-2 с указанием устраненных недостатков.