

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 0918-2018

Микропроцессорная автоблокировка АБТЦ-МШ. Устройства
электропитания.

Проверка правильности чередования фаз и их маркировки на входе шкафа ШВ-АБ.
Техническое обслуживание на месте эксплуатации.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное
техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Шкаф

(единица измерения)

3

(количество листов)

1

(номер лист)

Разработал:

Проектно-конструкторское

Бюро по инфраструктуре -

филиал ОАО «РЖД» (ПКБ И)

Начальник отделения АиТ

В.Н. Новиков

« 26 » 10 2018 г.

а.о

1 Состав исполнителей

Электромеханик
Старший электромеханик

2 Условия производства работ

2.1 Настоящая технологическая карта распространяется на шкафы вводные ШВ-АБ.

2.2 Проверка состояния шкафов питания производится в соответствии с требованиями «Инструкции по обеспечению безопасности движения поездов при производстве работ по техническому обслуживанию и ремонту устройств СЦБ» (ЦШ-530-11) без снятия напряжения с электропитающей установки с записью в Журнале осмотра.

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

- измерительные приборы установленные на питающей установке;
- диэлектрические коврики;
- документация на применяемые средства вычислительной техники;
- эксплуатационная документация на систему АБТЦ-МШ.

4 Подготовительные мероприятия

Подготовить требуемые приборы и инструменты для проведения работ в соответствии с разделом 3 настоящей карты технологического процесса.

5 Обеспечение безопасности движения поездов

Работа по настоящей карте технологического процесса не оказывает влияние на движение поездов.

6 Обеспечение требований охраны труда

6.1 При производстве проверки состояния панелей электропитания необходимо соблюдать меры безопасности, изложенные в «Правилах по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утвержденных Распоряжением ОАО «РЖД» № 2013р от 30.09.2009 г.

6.2 Работа проводится в порядке текущей эксплуатации персоналом, имеющим квалификационную группу по технике безопасности не ниже III

для электроустановок напряжением до 1000 В. Руководитель работ должен иметь группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже IV.

7 Технология выполнения работ

Правильность чередования фаз проверяется по индикатору «Неправильное чередование фаз» модуля ПРИМА шкафа ШВ-АБ. При правильном чередовании индикатор будет погашен, а при неправильном - включается индикация красным цветом.

8 Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

Результаты проверки правильности чередования фаз фиксируются в журнале формы ШУ-2.

Начальник отдела отделения АТ ПКБ И

Л.Е. Горбунов

Ведущий технолог отделения АТ ПКБ И

Д.В. Сяплин