

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

В.В.Аношкин

«13» 12 2019 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 1060-2019

Система автоблокировки с тональными рельсовыми цепями,
централизованным размещением аппаратуры и дублирующими каналами
передачи информации микропроцессорная АБТЦ-М.
Замена и установка технологического программного обеспечения
АРМ ДСП-АБ, АРМ ШН.
Техническое обслуживание на месте эксплуатации.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное
техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Автоматическое
рабочее место
(единица измерения)

5 1
(количество листов) (номер листа)

Разработал:
Проектно-конструкторское
бюро по инфраструктуре-
филиал ОАО «РЖД» (ПКБ И)
Заместитель начальника отделения АиТ

В.И.Логвинов

«19» 03 2019 г.

1 Состав исполнителей

Старший электромеханик, инженер.

2 Условия производства работ

2.1 Должен быть обеспечен свободный доступ к местам проведения работы.

2.2 Место работ должно иметь достаточное для их производства освещение. При необходимости следует применять переносные осветительные приборы или фонари с автономным электропитанием.

2.3 При расследовании неисправности или возникновении нештатных ситуаций установка программного обеспечения осуществляется лицом, прибывшем на устранение неисправности должностью не ниже электромеханика и анализируется на месте при помощи программного обеспечения АРМ ШН или АРМ ДСП-АБ согласно руководства оператора АРМ ШН или руководства оператора АРМ ДСП-АБ, в зависимости от сложившейся ситуации.

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

3.1 Оборудование:

- USB - носитель;
- дистрибутив.

3.2 Документация:

– «Система автоблокировки с тональными рельсовыми цепями, централизованным размещением аппаратуры и дублирующими каналами передачи информации микропроцессорная. АБТЦ-М» 41571-00-00 РЭ

4 Подготовительные мероприятия

4.1 Перед выполнением работ необходимо получить задание, подготовить необходимую технологическую документацию и ознакомиться с ней.

4.2 Подключить и настроить оборудование, используемое при выполнении работ на требуемый технологический процесс в соответствии с разделом 3 настоящей карты технологического процесса.

5 Обеспечение безопасности движения поездов

5.1 Замена технологического программного обеспечения автоматизированного рабочего места дежурного по станции (далее АРМ ДСП-АБ) и автоматизированного рабочего места электромеханика (далее АРМ ШН) производится комиссией с участием начальника (заместителя начальника) станции и представителя специализированной (сервисной) организации.

5.2 Замена технологического программного обеспечения АРМ ДСП-АБ производится с прекращением функционирования системы.

5.3 Замена технологического программного обеспечения АРМ ДСП-АБ производится в связи с обновлением версии, введением дополнительных функций, заменой промышленного компьютера, на котором необходимо установить АРМ ДСП-АБ. Работа по настоящей карте технологического процесса должна производиться с предварительной записью в Журнале формы ДУ-46.

6 Обеспечение требований охраны труда

6.1 При выполнении технологической операции (7.2-7.3) следует руководствоваться требованиями, изложенными в подразделе 5.11 раздела 5 «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 03 ноября 2015 года №2616р. Также при выполнении технологической операции (7.2 - 7.3) следует руководствоваться требованиями, изложенными в разделе 5 приложение №2 «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» (ПОТ РЖД-4100612-ЦШ-074-2015), утверждённых распоряжением ОАО «РЖД» от 26 ноября 2015 года № 2765р.

Примечание. 1. 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.

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

3. При замене или переработке указанных в данной КТП документов, следует руководствоваться положениями соответствующих разделов действующих нормативных документов (новой редакцией).

6.2 При проверке аппаратных средств необходимо использовать антистатический браслет для исключения повреждения электронного оборудования разрядом статического электричества.

7 Технология выполнения работ

7.1 Основные положения

Замена программного обеспечения АРМ ДСП-АБ производится в связи:

- с обновлением версии
- с введением дополнительных функций
- с заменой промышленного компьютера, на котором необходимо установить АРМ ДСП-АБ.

7.2 Порядок выполнения замены и установки программного обеспечения АРМ – ДСП

7.2.1 Перед началом работ в журнале формы ДУ-46 оформляется запись, что будет производиться замена программного обеспечения промышленного компьютера АРМ ДСП – АБ, с последующей перезагрузкой без нарушения действия автоблокировки. Во время производства работ индикация на мониторе АРМ ДСП – АБ отсутствует, архив не ведётся.

7.2.2 Во избежание установки не актуальной версии программного обеспечения, перед производством работ необходимо сверить версии устанавливаемого и установленного программного обеспечения.

7.2.3 Замену или установку технологического программного обеспечения производит инженер. Для установки необходим дистрибутив программного обеспечения АРМ ДСП-АБ соответствующего диспетчерского участка управления и контроля, который хранится в группе технической документации эксплуатирующей организации и в группе технической документации дорожной лаборатории автоматки и телемеханики службы СЦБ железной дороги.

7.2.4 Дистрибутив представляет собой исполняемый файл «arm_dsp_setup.exe» (в зависимости от версии программного продукта имя файла может меняться). Установка производится посредством запуска файла «arm_dsp_setup.exe». Для этого необходимо навести курсор мыши на название указанного файла, и нажать дважды левую клавишу мыши, после чего следовать указаниям программы установки в соответствии с руководством оператора.

7.3 Порядок выполнения замены и установки программного обеспечения АРМ ШН

7.3.1 Для установки необходим дистрибутив программного обеспечения. Установка производится посредством запуска файла «arm-shn-версия.exe». Для этого необходимо навести курсор мыши на название указанного файла, и нажать дважды левую клавишу мыши, после чего необходимо следовать указаниям программы установки в соответствии с руководством оператора.

8 Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1 После установки (замены) программных обеспечений АРМ ШН и АРМ ДСП-АБ производится проверка правильности ведения архивных сообщений, что гарантирует их своевременное обнаружение и копирование.

8.2 При установке программных обеспечений АРМ ШН и АРМ ДСП-АБ на диске «С:\» автоматически создаются директории для записи архивных файлов:

- для АРМ ШН по умолчанию: C:\CanData, формат сообщений cn2.
- для АРМ ДСП-АБ по умолчанию: C:\АРМ ДСП\Messages\ формат сообщений abtc

8.3 Проверка осуществляется методом отслеживания создания новых архивных сообщений соответствующего формата в выше указанных директориях.

8.4 Запись о выполнении данной работы заносится в Журнал формы ШУ-2.

8.5 По результатам замены программного обеспечения оформляется протокол (акт свободной формы), копия которого направляется в эксплуатирующую организацию и хранится на станции.

8.6 При невозможности установки программного обеспечения или обнаружении ошибок при выполнении данного действия в графе «Примечание» журнала проверки сделать запись: «не соответствует требованиям».

8.7 Неисправную аппаратуру отправить на предприятие-изготовитель или в специальный сервисный центр.

Главный инженер проекта

Электроник II категории



Л.Е.Горбунов

А.Н.Нечаев