



## **1 Состав исполнителей**

Электромеханик.

## **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 Работники должны иметь квалификационную группу по технике безопасности при работе с электроустановками до 1000 В не ниже III и перед началом работ должны быть проинструктированы в установленном порядке.

2.4 Работы по проверке надежности крепления разъемов соединительных шнура АРМ ДСП-АБ и АРМ ШН должны проводиться с согласия дежурного по станции.

2.5 Проверке надежности крепления разъемов соединительных шнура АРМ ДСП-АБ и АРМ ШН без оформления записи в Журнале осмотра, в свободное от движения поездов время.

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

3.1 Инструменты:

- набор отверток;
- кисть – флейц.

## **4 Подготовительные мероприятия**

4.1 Перед выполнением работ необходимо получить задание, подготовить необходимые инструменты.

## **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 выполнении технологических операции (7.2) следует руководствоваться требованиями, изложенными в подразделе 5.7 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.

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).

## **7 Технология выполнения работ**

### **7.1 Основные положения**

Для исключения пропадания связи с устройствами системы АБТЦ-М и системами диспетчерского контроля за перегоном, при профилактическом осмотре АРМ ШН и АРМ ДСП-АБ электромехаником должен проводиться визуальный и тактильный осмотр промышленных компьютеров на надежность крепления разъемов соединительных шнуров.

### **7.2 Порядок выполнения работ**

Проверке подлежат разъёмы, служащие для подключения и взаимной монтажной увязки оборудования соединительными шнурами.

Проверка надежности крепления разъемов проверяется путем визуального осмотра фиксирующих приспособлений, а также легким покачиванием соединительных разъемов. Надежность крепления винтов проверяется путём попытки их подтяжки.

При необходимости произвести подтяжку винтов и привести фиксаторы в рабочее положение.

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

О выполненной работе делается запись в Журнале «учета выполненных работ».

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

Главный инженер проекта

Электроник II категории

  


Л.Е.Горбунов

А.Н.Нечаев