

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


В.В. Аношкин
« 13 » 12 2019 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 1078-2019

Система автоблокировки с тональными рельсовыми цепями с
централизованным размещением аппаратуры в шкафах монтажных и
дублирующими каналами передачи информации микропроцессорная
АБТЦ-МШ.

Проверка показаний системных часов АРМ ДСП-МШ, АРМ ШН и
сервисных терминалов

_____ (код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное
техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

_____ АРМ

(единица измерения)

_____ 4

(количество листов)

_____ 1

(номер лист)

Разработал:

Проектно-конструкторское

Бюро по инфраструктуре -

филиал ОАО «РЖД» (ПКБ И)

Заместитель начальника отделения АиТ

 В.И. Логвинов

« 21 » 10 2019 г.

1 Состав исполнителей

Электромеханик СЦБ, представитель сервисного центра

2 Условия производства работ

2.1 Настоящая карта технологического процесса распространяется на оборудование автоматизированных рабочих мест системы АБТЦ-МШ (АРМ ШН, АРМ ДСП-МШ и сервисные терминалы).

2.2 Проверка показаний системных часов на АРМ ДСП-МШ, АРМ ШН и сервисных терминалах производится без прекращения функционирования системы с оформлением записи в Журнале осмотра путей, стрелочных переводов, устройств сигнализации, централизации и блокировки, связи и контактной сети формы ДУ-46 (далее Журнал осмотра).

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

- инструкция о порядке пользования устройствами СЦБ
- эксплуатационная документация на систему АБТЦ-МШ
- USB-носитель с индикацией
- монитор
- клавиатура
- отвёртка под насадку T15

4 Подготовительные мероприятия

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

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 операций (7.1 – 7.2) следует руководствоваться требованиями, изложенными в разделе 5.11 «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 03.11.2015 № 2616р.

Примечание:

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

6.2 Работа проводится без снятия напряжения с проверяемых устройств, в порядке текущей эксплуатации с оформлением записи в оперативном журнале (Журнале регистрации инструктажа по охране труда на рабочем месте), электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже III, перед началом работ проинструктированным в установленном порядке.

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

7 Технология выполнения работ

7.1 На АРМ ШН, АРМ ДСП-МШ и сервисных терминалах время синхронизируется со временем поездного диспетчера.

7.2 Синхронизация времени на АРМ ДСП-МШ, АРМ ШН

7.2.1 Произвести проверку правильности установки времени методом сравнения показаний АРМ ШН и АРМ ДСП-МШ с временем поездного диспетчера. При необходимости выполнить корректировку.

7.2.2 Корректировка времени в АРМ ДСП-МШ, АРМ ШН и сервисных терминалов производится в следующем порядке:

- два раза кликнуть левой клавишей «мыши» в правом нижнем углу панели инструментов рабочего стола компьютера на отображении текущего времени;
- в окне с изображением времени выставить временные показания, соответствующие показанием времени поездного диспетчера;
- после изменения текущего времени перезагрузить компьютер.

8 Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1 О выполненной работе сделать запись в журнале формы ШУ-2.

Главный инженер проекта



Л.Е. Горбунов

Ведущий технолог



Д.В. Сяплин