

1 Состав исполнителей

Электромонтёр.

2 Условия производства работ

2.1 Разборку аппаратуры и устройств ЖАТ необходимо производить в условиях РТУ, в помещениях и/или на производственных площадках, соответствующих действующим санитарным нормам, требованиям безопасности труда.

2.2 Условия и особенности выполнения работ по разборке и демонтажу аппаратуры и оборудования с образованием лома и отходов, определяются:

- утвержденной технологической картой;
- нормативными документами по охране труда и технике безопасности.

3 Средства защиты, технологическое оснащение, монтажные приспособления, инструменты и материалы

3.1 Средства защиты:

– Рабочее место должно быть оборудовано средствами комплексной защиты: вентиляция, общее и местное освещение; средствами индивидуальной защиты – перчатки хлопчатобумажные, переносной электрический светильник, спецодежда; наличие защитного заземления (зануления, выравнивания потенциалов, понижения напряжения), при использовании электроинструмента.

3.2 Материалы: кисть флейц; ветошь.

3.3 Инструменты: электрические: шуруповёрты, гайковерты; наборы гаечных ключей; слесарный инструмент; бокорезы; набор отверток.

3.4 Машины и механизмы: специализированный автотранспорт типа АС-КИП-1 для доставки аппаратуры ЖАТ в РТУ.

Примечание:

- 1 Приведённый перечень является примерным (рекомендованным).
- 2 Допускается использование разрешённых к применению аналогов указанных выше материалов и оборудования.

выключателями, номиналы которых должны соответствовать проектной документации.

7 Технология выполнения работы

Доставка приборов ЖАТ от места эксплуатации до РТУ должна производиться в специальной транспортной таре с применением автотранспорта или ССПС в соответствии с п 10.15.8 Инструкции 3168р. от 30.12.15 г.

7.1 Внешний осмотр, установка в помещении (или на рабочей площадке) и подготовка к разборке

7.1.1 Преобразователь ПП-0,3 (ПП-0,3М) разместить на рабочем месте, предварительно очистив от грязи и пыли с помощью кисти и ветоши.

7.2 Последовательность разборки

а) Последовательность разборки ПП-0,3:

- открутить винты (6 штук) внешнего кожуха, снять внешний кожух;
- отключить монтаж;

Примечание:

Вся работа по отключению монтажа выполняется с использованием механических инструментов (бокорезы).

Последовательно демонтировать:

- соединительную колодку;
- резистор регулируемый;
- блок тиристоров с радиаторами (радиаторы открутить от монтажного крепления, отсоединить тиристоры (2 штуки) от радиаторов);
 - выпрямительные диоды с радиаторами (отсоединить диоды (2 штуки) от радиаторов);
- защитную крышку реле, реле (2 штуки);
- выключатель АВМ-2 220V/3A;
- резистор;
- монтажную плату с конденсаторами (демонтировать конденсаторы (8 штук) от платы);
- электронную плату;
- монтажную плату с дросселями и резистором (демонтировать дроссели (2 штуки) и резистор от платы);
- клеммные панели (открутить контактные штыри от панелей);

– трансформаторы (дальнейшая разборка согласно КТП 0694-2016 трансформаторы)

– ручки (2 штуки).

б) Последовательность разборки ПП-0,3М:

– отключить монтаж;

Примечание:

Вся работа по отключению монтажа выполняется с использованием механических инструментов (бокорезы).

Последовательно демонтировать:

– соединительную колодку;

– резистор регулируемый;

– блок тиристоров с радиаторами (радиаторы открутить от монтажного крепления, отсоединить тиристоры (2 штуки) от радиаторов);

– защитную крышку реле, реле (2 штуки);

– выключатель АВМ-2 220V/3A;

– электронные платы (2 штуки);

– резисторы (2 штуки);

– монтажное крепление с конденсаторами (демонтировать конденсаторы (4 штуки) от платы);

– клеммные панели (открутить контактные штыри от панелей);

– монтажную плату с дросселями (демонтировать дроссели (2 штуки) от платы);

– выпрямительные диоды с радиаторами (отсоединить диоды (6 штук) от радиаторов);

– трансформаторы (дальнейшая разборка согласно КТП 0694-2016 трансформаторы)

– ручки (2 штуки).

7.2.1 Разборку необходимо производить до последней целой (неразборной) детали, которую можно отсоединить без применения дополнительного слесарного инструмента.

Снятые детали необходимо сортировать и сложить в тару, предназначенную для сбора определенных марок металла для последующей утилизации.

7.2.2 Элементы и комплектующие изделия, выполненные из неметаллических материалов подлежат складированию в установленных местах и, по мере накопления, вывозу установленным порядком на специализированные полигоны для утилизации.

8 Заключительные мероприятия

8.1 Оформить акт произвольной формы о выполненной работе в двух экземплярах.

8.2 В актах и отчётных документах должны быть зафиксированы значения образованного лома черных и цветных металлов.

Марки и весовые нормы металла указаны в «Нормативах образования лома черных и цветных металлов при демонтаже и разборке оборудования железнодорожной автоматики и телемеханики», утвержденных ОАО «РЖД» установленным порядком.