

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В. Аношкин
«15» 11 2019 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 1200-2019

Комплекс технических средств многофункциональный (КТСМ-03)

Проверка работы датчиков подсистемы КТСМ-03В

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Датчики ускорения и деформации
(единица измерения)

4 (количество листов) 1 (номер листа)

Разработал:
Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер отделения
А.В.Новиков
«01» 11 2019 г.

1. Состав исполнителей

Электромеханик – 2 человека.

2. Условия производства работ

Работа производится без снятия напряжения электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже III с периодичностью один раз в три месяца.

3. Средства защиты, измерений, технологического оснащения; монтажные приспособления, испытательное оборудование, машины и механизмы, инструменты и материалы

- ключ от соединительной коробки;
- мультиметр В7-63;
- инструмент, поставляемый с комплексом КТСМ-03;
- специализированный автомобиль типа СМШ (СПМШ) для доставки к месту проведения работ персонала и оборудования;
- кисть флейцевая;
- технический лоскут (ветошь);
- смазка ЦИАТИМ-203;
- рулетка;
- респиратор;
- защитные очки;
- сигнальные жилеты.

Примечания

1. Приведённый перечень является примерным (рекомендованным). Потребность в средствах испытания, измерения и контроля рассчитывается с учётом количества организованных рабочих мест.

2. Допускается замена средств измерений, испытаний и контроля на другие (аналогичные) типы, обеспечивающие требуемую точность и пределы измерения.

3. Допускается замена типов оборудования, расходных материалов на другие (аналогичные), рекомендованные к применению и имеющие аналогичные характеристики.

4. Подготовительные мероприятия

4.1. Проверить наличие и исправность средств защиты, инструмента, измерительных приборов, приспособлений, материалов.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

5.1. Работа выполняется в технологические окна или в свободное от движения поездов время.

5.2. По окончании проверки работы датчиков необходимо убедиться в их исправной работе.

6. Обеспечение требований охраны труда

6.1. Работы по данной технологической карте выполняются при соблюдении требований подраздела 2.2 раздела 2 (для операций 7.2.1-7.2.3, 7.2.5), раздела 3 и подраздела 5.9 раздела 5 (для операций 7.2.1-7.2.7) «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 3.11.2015 № 2616р. При введении в действие в хозяйстве автоматики и телемеханики нормативных документов по охране труда, отменяющих действие выше указанной Инструкции, следует руководствоваться требованиями, изложенными в этих документах.

ВНИМАНИЕ. Перед началом выполнения работ необходимо включить устройство извещения о приближения поезда к посту КТСМ и убедиться в его исправности.

6.2. Работа выполняется бригадой, состоящей не менее чем из двух работников, один из которых должен следить за движением поездов.

6.3. При срабатывании сигнализации о приближающемся поезде работающие на путях обязаны:

- немедленно прекратить работы;
- убрать с места работ инструменты, материалы;
- закрыть крышки соединительных коробок и кабельных муфт;
- отойти на безопасное расстояние.

Закончив работы, убрать инструменты, материалы и приспособления в помещение или в шкаф.

7. Технология выполнения работы

7.1. Технические требования

Настоящая карта технологического процесса распространяется на напольное оборудование подсистемы контроля нижнего габарита комплекса КТСМ-03 (УКСПС, СКВП-2 и аналогичные).

7.2. Технологические операции

7.2.1. Проверить состояние секций датчиков, защитных рукавов и соединительной коробки. Произвести их очистку, и устранить выявленные недостатки. При необходимости произвести окраску секций в соответствии с картой технологического процесса КТП ЦШ 1185-2019 «КТСМ-03. Окраска напольного оборудования».

7.2.2. Проверить геометрические размеры установки секций. Если

фактическое положение секций не соответствуют указанным в установочных чертежах размерам (с учетом допустимых отклонений), требуется привести их в соответствие с документацией на подсистему КТСМ-03В.

7.2.3. Открутить запорные болты, открыть крышки соединительной коробки, при необходимости произвести очистку внутренних поверхностей коробки.

7.2.4. Произвести проверку срабатывания датчиков в соответствии с эксплуатационной документацией на установленный и подключенный к КТСМ тип устройств контроля нижнего габарита.

7.2.5. Смазать резьбовые соединения, проверить состояние резинового уплотнителя, который при высыхании (наличие трещин) или разрывах необходимо заменить, закрыть крышки соединительных коробок и запереть болтами.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. О результатах выполнения работ сделать запись в журнале формы ШУ-2 с указанием устраненных недостатков.

8.2. Величины измеренных электрических параметров занести в журнал результатов измерений.