

УТВЕРЖДАЮ

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

_____ В.В.Аношкин

« ____ » _____ 2020 г.

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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 1348-2020

Устройство контроля схода подвижного состава (УКСПС)

Очистка несущей конструкции и датчиков УКСПС

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание

(вид технического обслуживания (ремонта))

УКСПС

(единица измерения)

5

(количество листов)

1

(номер листа)

Разработал:

Отделение автоматики
и телемеханики ПКБ И

Главный инженер отделения

_____ А.В.Новиков

« ____ » _____ 2020 г.

1. Состав исполнителей

1.1. На участках железнодорожных линий, кроме малоинтенсивных:

Исполнители	Разряд квалификации не менее	Количество исполнителей
Электромеханик	-	1
Электромонтер СЦБ	5	1

1.2. На малоинтенсивных железнодорожных участках:

Исполнители	Разряд квалификации не менее	Количество исполнителей
Электромеханик железнодорожной инфраструктуры	-	1
Монтер железнодорожной инфраструктуры	5	1

2. Условия производства работ

Работа выполняется:

- при наличии сформированного рабочего задания в автоматизированной системе (ЕК АСУИ);
- в свободное от движения поездов время (в промежутках между поездами) или технологическое «окно»;
- электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже III, перед началом работ проинструктированным установленным порядком.

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

- сигнальный жилет (по числу членов бригады);
- носимые радиостанции или другие средства связи;
- мобильное рабочее место «МРМ» (при наличии);
- специализированный технологический автомобиль типа МКВР или СМШ (для доставки оборудования, инструментов и персонала к месту работ);
- перчатки хлопчатобумажные для защиты от механических повреждений по ГОСТ 12.4.252-2013 (по числу членов бригады);
- кисти флейцевые КФ 75 и КФ 25 по ГОСТ 10597-87;
- щетка с металлическим ворсом 6 рядов (деревянная ручка);
- щетка с нейлоновыми нитями (хозяйственная);
- скребок металлический;
- масло трансформаторное по ГОСТ 982-80;
- лопата штыковая с деревянным черенком;
- смазка контактная графитная марки КЖ;
- керосин технический по ТУ 0251-001-52474210-2003;
- обтирочный материал (технический лоскут, ветошь).

Примечание. Допускается использование, разрешенных к применению аналогов указанных выше средств связи и защиты, инструментов, материалов.

4. Подготовительные мероприятия

Подготовить средства связи и защиты, инструменты, материалы, указанные в разделе 3 данной карты.

Примечание. В зависимости от характера планируемой работы следует выбрать соответствующие средства связи и защиты, инструменты и материалы.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

5.1. Очистка УКСПС производится после выяснения по имеющимся средствам связи поездной обстановки у дежурного по станции (далее – ДСП), на которую выведен контроль УКСПС, или у диспетчера поездного (далее – ДНЦ).

На охраняемых мостах (тоннелях) о выполнении работ ставится в известность дежурный по посту охраны.

5.2. При выявлении недостатков, влияющих на работоспособность УКСПС, необходимо принять меры к их устранению.

О недостатках, устранение которых должны производить работники хозяйства пути, следует по имеющимся в наличии мобильным средствам связи доложить ДСП станции, на которую выведен контроль УКСПС, а также диспетчеру дистанции сигнализации, централизации и блокировки или дистанции инфраструктуры (далее – дистанция СЦБ (ИЧ)).

6. Обеспечение требований охраны труда

6.1. При выполнении технологических операций раздела 7 следует руководствоваться требованиями раздела 2 и подраздела 4.7 раздела 4 «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 г. №2765р и требованиями раздела 3, 10 и требованиями подразделов 5.1, 5.9 раздела 5 «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 3 ноября 2015 г. № 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 документами.

6.2. Работа выполняется не менее чем двумя работниками, осуществляющими взаимоконтроль и наблюдение за перемещением подвижных единиц, предупреждающими друг друга о приближении подвижного состава.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ. При приближении поезда во время выполнения работ следует заблаговременно сойти в сторону от пути на безопасное расстояние или заранее определенное место, предварительно проконтролировать, что инструмент и приспособления не выходят за пределы габарита приближения строений.

7. Технология выполнения работ

7.1. На датчиках УКСПС должен быть товарный знак, заводской номер и год выпуска.

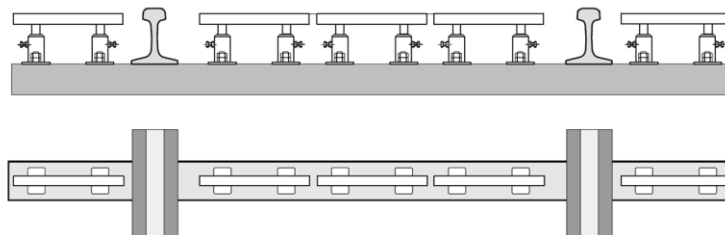


Рис. 1. Устройство контроля схода подвижного состава (УКСПС)

7.2. Очистка несущей конструкции и датчиков УКСПС

ВНИМАНИЕ. При очистке несущей конструкции, датчиков УКСПС, а также болтовых соединений и тросовых перемычек необходимо убедиться в наличии подрезки балласта в межшпальном ящике, где установлено контрольное устройство УКСПС, а также в отсутствии противоугонов. При обнаружении недостатков следует принять меры согласно п.5.2 данной карты.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ. При выполнении работы исключить возможность закорачивания элементов УКСПС инструментом на рельс.

7.2.1. Очистка несущей конструкции крепления датчиков УКСПС (шпалы или балки из стеклотекстолитового (стеклопластикового) либо металлического профиля)

Для очистки балки или шпалы от балласта следует:

- освободить верхнюю поверхность балки или шпалы при помощи лопаты (металлического скребка) от балласта;

ВНИМАНИЕ. При освобождении верхней поверхности балки или шпалы от балласта лопатой необходимо аккуратно производить очистку вокруг датчиков и перемычек, исключая задевание их частями инструмента во избежание нанесения повреждений.

- при необходимости с помощью лопаты или скребка выбрать грунт в местах перехода соединительных элементов УКСПС под подошвами рельсов;

- для очистки мест с загрязнением горюче-смазочными материалами, мазутом и т.п. использовать ветошь, смоченную в керосине;

- в местах, имеющих сильное загрязнение, при необходимости, произвести очистку загрязненной части поверхности щеткой

с нейлоновыми нитями. Очистка производится по месту сильного загрязнения аккуратными круговыми движениями.

7.2.2. Очистка перемычек и датчиков УКСПС

Для очистки перемычек и датчиков выполнить следующие действия:

- произвести очистку болтовых соединений при помощи металлической щетки, удалив следы загрязнения или ржавчины;
- выполнить очистку тросовых перемычек (подрельсовых), датчиков УКСПС от загрязнения щеткой или очистить (протереть) ветошью, при необходимости, смоченной в керосине;

ВНИМАНИЕ. Протирку (очистку) тросовых перемычек ветошью, смоченной в керосине необходимо производить с осторожностью, избегая повреждений рук тросом (жилой троса).

- смазать трос стальных перемычек трансформаторным маслом (нанести масло на перемычки при помощи кисти или ветоши);
- места креплений (соединений) смазать графитовой смазкой.

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. Об окончании работ следует сообщить ДСП (ДНЦ) (по телефону или имеющимся средствам связи), а также дежурному по посту охраны (при выполнении работ на охраняемых мостах (тоннелях)).

8.2. О выполненной работе сделать запись в Журнале формы ШУ-2, а также сделать отметку о выполнении рабочего задания в автоматизированной системе (ЕК АСУИ).