

УТВЕРЖДАЮ

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

В.В. Аношкин

«12» _____ 2015 г.



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

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№ КТП ЦШ 0227-2015

Проверка изоляции трубопровода обдувки стрелок.

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

Станция
(единица измерения)

4
(количество листов)

1
(номер листа)

Разработал:
Отделение автоматике
и телемеханики ПКБ И
Заместитель начальника
отделения

А.В. Новиков
«12» _____ 2015 г.

1. Состав исполнителей:

Электромеханик.

2. Условия производства работ

2.1 Проверка выполняется совместно с бригадиром пути.

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

- сигнальный жилет;
- носимые радиостанции или другие средства связи;
- ампервольтметр ЭК2346-1 или мультиметр В7-63/1;
- слесарный молоток массой 0,5 кг;
- технический лоскут (ветошь).

Примечание - Допускается использование разрешенных к применению аналогов указанных выше материалов и оборудования.

4. Подготовительные мероприятия

4.1 Подготовить средства защиты и измерений, оборудование, инструменты и материалы, приведенные в разделе 3.

4.2 Сделать запись в Журнале осмотра путей, стрелочных переводов, устройств СЦБ, связи и контактной сети формы ДУ-46 (далее - Журнал осмотра) согласно п. 5.1.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

5.1. Работа производится с оформлением записи в Журнале осмотр).

5.2. Работа выполняется после выяснения по имеющимся средствам связи поездной обстановки у дежурного по станции (далее – ДСП).

6. Обеспечение требований охраны труда

6.1. При выполнении работ следует руководствоваться требованиями пунктов 1.17, 1.28, 1.44 раздела I, пункта 2.1 раздела II, пункта 4.2 раздела IV «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утвержденных Распоряжением ОАО «РЖД» от 30.09.2009 № 2013р.*

6.2. Работы, связанные с нахождением на железнодорожных путях, должны проводиться не менее чем двумя работниками (при необходимости с привлечением работников смежных служб).

* При введении в действие в хозяйстве автоматики и телемеханики нормативных документов по охране труда, отменяющих действие выше указанных Правил, следует руководствоваться требованиями, изложенными в этих документах.

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 материалы, инструмент и приспособления не выходят за пределы габарита приближения строений.

ВНИМАНИЕ. Подключение и отключение переносных измерительных приборов к электрическим цепям, находящимся под напряжением, допускается при наличии на проводах измерительных приборов специальных наконечников с изолирующими рукоятками.

ВНИМАНИЕ. Слесарный молоток должен иметь ровную, слегка выпуклую поверхность бойковой части и быть надежно насажен на рукоятку. Поверхность рукоятки должна быть гладкой, без сучков, отколов и трещин.

7. Технология выполнения работ

7.1. Осмотр элементов изоляции трубопровода обдувки стрелок.

При проведении осмотра визуально проверить наличие и целостность изолирующих элементов арматуры пневмообдувки.

Трубы пневмообдувки в местах установки изоляции должны быть надежно скреплены, крепящие болты не должны иметь перекосов.

При осмотре стрелочных переводов следует убедиться, что арматура пневмообдувки острижков стрелки изолирована от общей сети воздухопроводной сети.

7.2. Проверка исправности изолирующих элементов пневмообдувки стрелок измерительным прибором

7.2.1 Проверка исправности изолирующих элементов пневмообдувки стрелок измерительным прибором производится:

- при отыскании причины неисправности (отказа) рельсовой цепи;
- по инициативе бригадира пути (дорожного мастера).

7.2.2 Проверка исправности изолирующих элементов (см. рис.1, позиция 3) в месте соединения труб пневмообдувки (позиции 1 и 2) производится путем измерения напряжений:

- между фланцами труб U_T ,
- между каждой трубой и одним из болтов $U_{T1Б}$, $U_{T2Б}$.

Если $U_{T1Б} < 0,5 U_T$ и $U_{T2Б} < 0,5 U_T$, то изоляция исправна.

Если $U_{T1Б} \geq 0,5 U_T$, то неисправна изоляция с другой стороны.

Проверить изоляцию каждого болта соединения.

На металлических элементах пневмообдувки в точках подключения наконечников проводов измерительного прибора следует предварительно сделать насечки слесарным молотком.

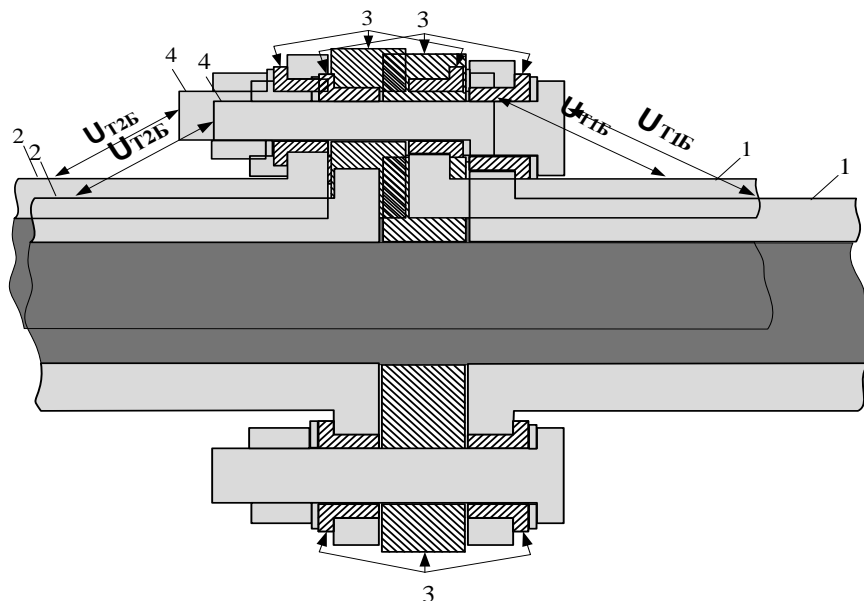


Рис.1. Схема проверки изолирующих элементов труб пневмообдувки.

7.2.3 Сделать запись в Журнале осмотра об окончании проверки с указанием выявленных недостатков.

7.2.4 Восстановление исправного состояния или замена выявленных при проверке неисправных элементов изоляции пневмообдувки стрелок производится работниками дистанции пути при условии обеспечения безопасности движения в соответствии с требованиями Инструкции по обеспечению безопасности движения поездов при технической эксплуатации устройств и систем СЦБ (ЦШ-530-11), утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 20.09.2011 № 2055р (далее - Инструкция ЦШ-530-11).

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. По результатам проверки совместно с бригадиром пути составить акт произвольной формы.

8.2. О выполненной работе сделать запись в Журнале формы ШУ-2.