

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


В.В.Аношкин
«19» _____ 2018 г.

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

ТЕХНИКО-НОРМИРОВОЧНАЯ КАРТА

№ ТНК ЦШ 0553-2018

Комплекс технических средств многофункциональный (КТСМ-02).

Проверка показаний и анализ работы аппаратуры

(код наименования работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
(вид технического обслуживания (ремонта))

АРМ ЛПК
(единица измерения)

(средний разряд работ)

0,88
(норма времени)

5
(количество листов)

1
(номер листа)

Разработал:
Отделение автоматки
и телемеханики ПКБ И
Главный инженер

А.В.Новиков
« _____ » _____ 2018 г.

1. Состав исполнителей:

Электромеханик.

2. Условия производства работ

2.1. Анализ показаний и работы аппаратуры выполняется с момента последней проверки в соответствии с документацией «Автоматизированное рабочее место оператора линейного поста контроля "АРМ ЛПК". Руководство пользователя»

2.2. 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 неделю.

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

– блокнот.

Примечание.

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

Проверить наличие и исправность средств защиты, инструмента, измерительных приборов, приспособлений, материалов. Провести и оформить целевой инструктаж по охране труда.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работа выполняется с сохранением контроля подвижного состава АРМ ЛПК.

6. Обеспечение требований охраны труда

Работы по данной технологической карте выполняются при соблюдении требований разделов 2 (2.2), 5 (п.5.9, п.5.11) «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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ при включенном питании АРМ ЛПК переключать разъемы интерфейсных кабелей периферийных устройств и прикасаться к задней панели системного блока.

7. Технология выполнения работ

7.1. Технические требования:

7.1.1. Настоящая карта технологического процесса распространяется на оборудование АРМ ЛПК аппаратуры КТСМ-02.

7.1.2. Работы по всем пунктам данной технологической карты выполняются как с текущими данными, так и с архивом с момента последней проверки.

7.2. Технологические операции:

7.2.1. О начале работ сообщить ДСП (ДНЦ) или оператору вагонного депо (по месту расположения АРМ ЛПК).

7.2.2. Проверить работу датчиков прохода осей по наличию сбоев в окне «КТСМ-02, Список поездов». Значения реальных данных (без восстановления) о количестве осей, прошедших над каждым датчиком, должны быть равны. В каждом конкретном случае сбоя необходимо определить его причину:

- сбойные подвижные единицы (нечетное количество осей);
- малая скорость движения поезда (менее 10 км/час);
- набор скорости в режиме тяги или торможение на участке контроля;
- не стандартные подвижные единицы (спецтехника и т.п.).

7.2.3. При обнаружении сбоев в работе датчиков прохода осей необходимо произвести запись в журнале формы ШУ-2. Если количество сбоев, не связанных с перечисленными выше причинами по одной установке более трех за сутки, или расчетные расстояния между датчиками Д2-Д3 отличаются от заданных более чем ± 20 мм, а между датчиками Д1-Д2 и Д3-Д4 более ± 100 мм, то в этом случае необходимо внеочередное выполнение работ в соответствии с картой технологического процесса ТНК ЦШ 0555-2018 «КТСМ-02. Проверка работы датчиков прохода осей».

7.2.4. В окне «КТСМ-02. Список поездов» проанализировать значения в поле «РЦ», которые должны находиться в диапазоне 22-30 метров. В том случае, если зона срабатывания рельсовой цепи выходит за указанные пределы, необходимо сделать запись в журнале формы ШУ-2, выяснить и устранить причину этого отклонения, выполнив работы по карте

технологического процесса ТНК ЦШ 0556-2018 «КТСМ-02. Проверка соединительных коробок (КС-ДО, КС-РЦ) и работы рельсовой цепи наложения» в части проверки напряжения рельсовой цепи и зоны её срабатывания.

7.2.5. В окне «КТСМ-02. Список событий» проверить отсутствие сообщений о неисправностях (отсутствие напряжений модулей МГР-М и МФРЦ, неисправности ДТНВ, ОЗУ, ПЗУ и т.п.). При наличии неисправностей аппаратуры, выявленных автоматической диагностикой, сделать запись в журнале формы ШУ-2, выяснить причину и устранить.

7.2.6. Произвести проверку версий установленного программного обеспечения подсистем КТСМ-02 на соответствие требуемым руководящими документами ОАО «РЖД».

8. Заключительные мероприятия, оформление результатов работы

8.1. Об окончании работ сообщить ДСП (ДНЦ) или оператору вагонного депо (по месту расположения АРМ ЛПК).

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

9. Норма времени

(утверждена вице-президентом ОАО «РЖД» 13.12.2010 г.)

ТЕХНОЛОГО-НОРМИРОВОЧНАЯ КАРТА № 1.2.1

Наименование работы		Проверка показаний и анализ работы аппаратуры (с текущими и архивными данными)			
Измеритель		Исполнитель	Количество исполнителей		Норма времени, чел-ч
Комплект КТСМ-02		Электромеханик	1		0,88
№ п/п	Содержание работы		Учтенный объем работы	Оборудование, инструмент, материал	Оперативное время на учтенный объем работы, чел-мин
1	2		3	4	5
1	Анализ работы датчиков прохода осей произвести		1 АРМ ЛПК	ПЭВМ	24
2	Анализ работы рельсовой цепи наложения произвести		То же	То же	5
3	Диагностику произвести (проверка отсутствия сообщений о неисправностях базового блока)		-//-	-//-	15
Итого					44