

## 2 Стрелки

ЦШ ОАО «РЖД»
КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА № 2.1.14.1
Стрелки электрической централизации, сбрасывающие стрелки, сбрасывающие острия и колесосбрасывающие башмаки (КСБ)
Выполняемая работа
Наружная покраска электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок
Средства технологического оснащения: металлический скребок, металлическая щетка, кисть, краскораспылитель, краска алюминиевая, нитроэмаль НЦ-5134 или масляная краска стального цвета, черная краска, раствор соды, керосин, растворитель № 646, рукавицы, технический лоскут, сигнальный жилет

### 1 Общие указания

1.1 Данная карта технологического процесса распространяется на все типы электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок.

1.2 Покраску электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок выполняют в свободное от движения поездов время или технологическое «окно» по согласованию с дежурным по станции (далее ДСП) без записи в Журнале осмотра путей, стрелочных переводов, устройств СЦБ, связи и контактной сети формы ДУ-46.

### 2 Меры безопасности

2.1 При покраске электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок следует руководствоваться требованиями пункта 2.1 раздела II, пункта 3.6 раздела III и 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» 30.09.2009 № 2013, а также требованиями пунктов 1.16 - 1.23 «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД»», утвержденной распоряжением ОАО «РЖД» от 31.01.2007 №136р.

2.2 Работа производится без снятия напряжения в порядке текущей эксплуатации с оформлением записи в оперативном журнале, электротехническим персоналом, имеющим группу по электробезопасности при работе в электроустановках до 1000 В не ниже III.

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

Члены бригады перед началом работ должны быть проинструктированы в установленном порядке.

2.4 Последовательность покраски станционных устройств должна быть определена с учетом направления движения поездов и маршрутов прохода. Проходить к месту выполнения работ и обратно следует, внимательно следя за передвижением поездов или маневровых составов, при необходимости поддерживая связь с ДСП.

На перегоне следует идти по обочине земляного полотна навстречу движению поездов. На двухпутных участках – навстречу поездам, движущихся в установленном направлении. На одно- и многопутных перегонах, для определения направления движения поездов следует ориентироваться по показаниям светофоров при необходимости, поддерживая связь с ДСП.

2.5 При приближении поезда заблаговременно отойти в сторону от железнодорожного пути на безопасное расстояние или в заранее определенное место, а материалы, инструмент и приспособления убрать за пределы габарита подвижного состава.

### **3 Покраска электроприводов, стрелочных муфт и коробок, маневровых колонок**

3.1 Окрашивание поверхности металлических конструкций устройств СЦБ, расположенных на открытом воздухе должно производиться при температуре окружающего воздуха не ниже +5°C и влажностью воздуха не более 85 %. Наилучшая температура для покраски от плюс 16 до плюс 20 °С.

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и очищенной от грязи. Места, имеющие следы ржавчины, отслоений старой краски почистить металлической щеткой (скребком), протереть техническим лоскутом, смоченным в содовом растворе (на 10 л воды 1,5 кг каустической соды) и дать некоторое время поверхности просохнуть.

3.2 Электроприводы (стрелочные, КСБ, УТС) с наружи окрашивают черной эмалью, внутреннюю часть корпуса окрашивают эмалями светлых тонов.

Крышки электроприводов сбрасывающих стрелок, сбрасывающих острияков, сбрасывающих башмаков допускается окрашивать в яркий (желтый или оранжевый) цвет. Рабочие части сбрасывающих башмаков должны быть окрашены в яркий (красный или оранжевый) цвет.

На торцевой части стрелочного электропривода со стороны курбельной заслонки должны быть закреплены номер стрелки и знак в виде стрелы, указывающей направление движения острияков при переводе стрелки в нормальное (плюсовое) положение. Допускается номер стрелки и знак нормального положения наносить краской на крышку электропривода.

Стрелочные коробки (ящики путевые трансформаторные) и муфты окрашивают черной масляной краской или эмалью, а также маневровые колонки снаружи следует окрашивать в чёрный цвет.

3.3 Красить следует кистью или краскораспылителем, стараясь чтобы окрашиваемые поверхности не имели потеков; слой краски должен ложиться ровно.

#### **4 Оформление результатов проверки**

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