

СОГЛАСОВАНО

Первый заместитель начальника
метрополитена – начальник
Дирекции инфраструктуры
ГУП «Московский метрополитен»

«___» _____ Д.А. Дощатов

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
АО «Муромский стрелочный завод»

«___» _____ С.М. Козлов

Съезд перекрестный типа Р65 марки 2/9

с междупутьем 4,0 м с регулируемым скреплением на блоках LVT-M

Руководство по эксплуатации

МСЗ.8434.00.000РЭ

СОГЛАСОВАНО ДИРЕКТОР НАПРАВЛЕНИЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

Генеральный директор ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
АО «Мосинжпроект» АО «МОСИНЖПРОЕКТ»

«___» _____ А.В. МЯГКОВ
Ю.Н. Кравцов
НА ОСНОВАНИИ ДОВЕРЕННОСТИ
№ 1-997-5592 ОТ 01 04 2022

СОГЛАСОВАНО

И.о. главного инженера метрополитена
ГУП «Московский метрополитен»

«___» _____ А.А. Бочанаев

Первый заместитель начальника
Дирекции инфраструктуры Метрополитена
ГУП «Московский метрополитен»

«___» _____ П.Ю. Панкратов

Заместитель главного инженера метрополитена
– начальник Службы технической политики
ГУП «Московский метрополитен»

«___» _____ Р.А. Заковыркин

И.о. главного инженера – заместителя началь-
ника Дирекции инфраструктуры
ГУП «Московский метрополитен»

«___» _____ Е.Е. Довка

Директор Дирекции строящегося
Метрополитена ГУП «Московский
метрополитен»

«___» _____ А.А. Платонов

Начальник Службы сигнализации,
централизации и блокировки
Дирекции инфраструктуры
ГУП «Московский метрополитен»

«___» _____ С.Г. Шинкарев

РАЗРАБОТАНО

Главный конструктор
АО «Муромский стрелочный завод»

«___16___» _____ Д.С. Ершов
06 2022 г.

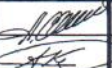



Начальник Службы пути и искусственных
сооружений Дирекции инфраструктуры
ГУП «Московский метрополитен»

«___» _____ Д.В. Шумный

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	3
1 Описания и работа	3
1.1 Назначение изделия	3
1.2 Характеристики	4
1.3 Состав и устройство.....	4
1.4 Маркировка и упаковка	6
1.5 Подготовка к монтажу	7
1.6 Монтаж	7
1.7 Работа.....	7
1.8 Средства измерения, инструмент и принадлежности	10
2 Использование по назначению	11
2.1 Эксплуатационные ограничения	11
2.2 Подготовка изделия к использованию.....	11
2.3 Использование изделия	11
3 Техническое обслуживание и текущий ремонт	12
4 Хранение и транспортирование	13

МСЗ.8434.00.000РЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Съезд перекрестный типа Р65 марки 2/9 с междупутьем 4,0 м с регулируемым скреплением на блоках LVT-M Руководство по эксплуатации	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Синюков		16.06.22			2	14
Провер.		Карпов		16.06.22				
Рук.		Ершов		16.06.22				
Н. контр.		Карпов		16.06.22				
Утв.		Ершов		16.06.22				

АО «МСЗ»

45
19.08.2022

Введение

Руководство по эксплуатации предназначено для изучения особенностей устройства, принципа действия, правильной эксплуатации и технического обслуживания съезда перекрестного типа Р65 марки 2/9 с междупутьем 4,0 м с регулируемым скреплением на блоках LVT-M, проекта МС3.8434.00.000.

Наряду с настоящим руководством при изучении и эксплуатации изделия следует руководствоваться:

- а) «Правилами технической эксплуатации метрополитена в городе Москве»;
- б) «Инструкцией по текущему содержанию перевода стрелочного типа Р65 марки 1/9 и перекрестного съезда типа Р65 марки 2/9 с регулируемым скреплением на блоках LVT-M»;
- в) «Инструкцией по техническому обслуживанию централизованных стрелок Службы сигнализации, централизации и блокировки Дирекции инфраструктуры ГУП «Московский метрополитен»;
- г) «Инструкцией по движению поездов и маневровой работе на метрополитенах»;
- д) «Инструкцией по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ на метрополитенах»;
- е) «Инструкцией по сигнализации на метрополитенах»;
- ж) «Формуляром» МС3.8434.00.000ФО;
- з) «Монтажным чертежом» МС3.8434.00.000МЧ;
- и) «Монтажным чертежом» ВСП023.00.000-04МЧ;
- к) «Руководством по эксплуатации» ВСП023.00.000РЭ;
- л) «Рабочим руководством» Р0020097.

1 Описание и работа

1.1 Назначение изделия

1.1.1 Съезд перекрестный типа Р65 марки 2/9 с междупутьем 4,0 с регулируемым скреплением на блоках LVT-M (в дальнейшем – съезд) предназначен для перевода подвижного состава с одного из пересекающихся путей на другой и прохождению по прямому пути и применяется на путях ГУП «Московский метрополитен».

1.1.2 Съезд должен эксплуатироваться в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом УХЛ1 по ГОСТ 15150.

1.2 Характеристики

1 Вид съезда

перекрестный

					МС3.8434.00.000РЭ	Лист 3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

2 Тип рельсов	P65
3 Марка крестовины	2/9
4 Ширина колеи, мм	1520
5 Расстояние между осями параллельных путей, мм	4000
6 Полная длина съезда по внешнему пути, мм	64132±50
7 Минимальный радиус бокового пути, мм	163025
8 Передний вылет рамного рельса, мм	2765
9 Передний вылет острой крестовины м. 1/9, мм	2500
10 Задний вылет острой крестовины м. 1/9, мм	2090
11 Передний вылет острой крестовины м. 2/9, мм	4183
12 Задний вылет острой крестовины м. 2/9, мм	1300
13 Передний вылет тупой крестовины м. 2/9, мм	1375
14 Задний вылет тупой крестовины м. 2/9, мм	1367
15 Шаг остяков по оси первой тяги, мм	152 ⁺⁸ .. ₅
16 Максимальная длина отгрузочного места, мм	12500
17 Максимальная статистическая нагрузка на рельс от оси подвижного состава, кН	150
18 Максимальная скорость движения поездов, км/ч	
- по прямому пути	100
- по боковому пути (ромбу)	35
19 Наибольшая масса отгрузочного места, т	2,5
20 Масса, т (без блоков LVT-M), не более	61,0

1.3 Состав изделия и устройство

1.3.1 Состав изделия указан в монтажном чертеже МС3.8434.00.000МЧ.

1.3.2 Эпюра съезда и схема геометрических размеров приведены на монтажном чертеже МС3.8434.00.000МЧ.

1.3.3 Стрелка

Стрелка состоит из следующих основных узлов: рамного рельса прямого с остяком кривым, рамного рельса кривого с остяком прямым, соединительной регулируемой тяги, закорневых сдвоенных подкладок, гарнитуры электропривода и электропривода. Рамные рельсы закреплены на подкладках с подушками и высокими ребрами с наружной стороны с помощью упругих клемм Skl 12-32S, болтов, гаек и шайб, а с внутренней стороны с помощью пружинных пластинчатых клемм. В корне остяков рамные рельсы закреплены на мостике с помощью корневой упорки. Мостик и закорневые подкладки выполнены с высокими ребрами. Крепление подошвы рельсов к ним осуществляется с помощью упругих клемм Skl 12-32S, болтов, гаек и шайб.

					МС3.8434.00.000РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		4

45 19.08.2012

Поворотные остряки имеют вкладыше-накладочное крепление в корне, расположенном на мостике. Между остряком и корневым вкладышем установлена распорная втулка.

Остряки между собой соединены двумя соединительными тягами: первая тяга (из комплекта гарнитуры), жесткая, вторая – регулируемая. Тяги закреплены на сержках вертикальными болтами. Перевод остряков осуществляется электроприводом СП-6БМ, установленным на гарнитуре. Гарнитура закреплена на железобетонных блоках и рамных рельсах и служит для перевода остряков из одного рабочего положения в другое и их фиксации относительно рамных рельсов.

1.3.4 Крестовины

Крестовина острая марки 1/9 состоит из литого сердечника типовой конструкции из высокомарганцовистой стали, усовиков и контррельса выполненных из рельсов по ГОСТ Р 51685-2013, рельсовых рубок, примыкающих к переднему вылету крестовины. Контррельс установлен в переднем вылете крестовины для движения по боковому направлению и соединен с усовиком и рельсовой рубкой через вкладыши горизонтальными болтами и накладкой. В переднем и заднем вылетах крестовины также установлены вкладыши, которые соединены с усовиками и сердечником горизонтальными болтами. Для движения по прямому направлению, рельсовые рубки соединены с усовиком стыковыми накладками, болтами, гайками и шайбами. Крестовина уложена на резиновые прокладки и подкладки с высокими ребрами и закреплена на них с помощью упругих клемм Skl 12-32S, болтов, гаек и шайб.

Крестовина тупая марки 2/9 состоит из цельнолитой крестовины типовой конструкции из высокомарганцовистой стали, уложенной на подкладки с высокими приварными ребрами. К переднему и заднему вылетам, для движения по боковым направлениям, примыкают рельсовые рубки, между которыми установлены корытообразные вкладыши. Рельсовые рубки соединены с литой частью накладками, болтами, гайками и шайбами. На подкладки также уложен рельс для движения по прямому направлению. Крепление подошвы рельсов осуществляется с помощью упругих клемм Skl 12-32S, болтов, гаек и шайб.

Крестовина острая марки 2/9 состоит из литого сердечника типовой конструкции из высокомарганцовистой стали, усовиков и контррельсов выполненных из рельсов по ГОСТ Р 51685-2013. Сердечник и контррельсы, установлены для движения по боковому направлению, соединены с усовиками горизонтальными болтами. Между усовиками и контррельсами установлены вкладыши. В переднем и заднем вылетах крестовины также установлены вкладыши. В переднем вылете вкладыш соединяется с усовиками горизонтальными болтами, а в заднем вылете соединяется с литым сердечником и примыкающими рельсами накладками, болтами, гайками и шайбами. Крестовина уложена на резиновые прокладки и

					МС3.8434.00.000РЭ		Лист
							5
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

подкладки с высокими ребрами и закреплена с помощью упругих клемм Skl 12-32S, болтов, гаек и шайб.

1.3.5 Рельс крестовины с контррельсом.

Контррельс, не связанный болтами и вкладышами с путевым рельсом, выполнен из прокатного профиля с обработкой рабочих поверхностей для получения входных и улавливающих желобов. Контррельс закреплен на упорах, приваренных к подкладкам и мостикам.

Рельс крестовины уложен на резиновые прокладки и подкладки (мостики) с ребрами и упорами. Крепление рельса с наружной и внутренней стороны осуществляется упругими клеммами Skl 12-32S.

1.3.6 Крепление рельсов соединительных путей к железобетонному основанию - бесподкладочное.

1.3.7 Изолирующие стыки с полимерными накладками, как правило, располагаются по боковому направлению съезда и внутри ромба.

1.3.8 Все металлические элементы стрелочного перевода уложены на резиновые прокладки и железобетонные блоки LVT-M и прикреплены к ним упругими клеммами ЖБР, путевыми шурупами, гайками и шайбами.

1.3.9 Для плавного разворота рельсов от вертикального положения к подуклоненному на 1:20 предусмотрены переходные подкладки (П-1, П-2, П-3, П-4, П-5, П-6) с различной подуклонкой подрельсовой площадки.

1.4 Маркировка и упаковка

1.4.1 Изделия (рельсы рамные с остряками, рельсы крестовины с контррельсами, крестовины) и составные части, отгружаемые отдельно (пакеты подкладок, ящики с деталями, рельсы соединительных путей), имеют следующую маркировку:

- порядковый номер изделия или составной части;
- товарный знак или условное обозначение предприятия-изготовителя;
- год изготовления (две последние цифры);
- тип рельсов;
- марка крестовины;
- направление стрелочного перевода (право или лево);
- наличие термообработки поверхности катания (ПЗ – термообработка имеется);
- номинальная длина рельса (для рельсов соединительных путей);
- обозначение расположения центра тяжести узла (ЦТ) и его масса в кг;
- обозначение конструкторской документации (МСЗ.8434);
- порядковый номер ящика.

					МСЗ.8434.00.000РЭ	Лист
						6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

1.4.2 Изделие отгружается потребителю без упаковки. Отдельные части изделия могут быть упакованы в деревянные ящики или иную тару.

1.4.3 Изделие консервации не подлежит.

1.5 Подготовка к монтажу

1.5.1 Съезд поставляется укрупненными транспортабельными блоками (рельсы рамные с остряками, крестовина, рельсы крестовины с контррельсами, гарнитура электропривода, отбойный брус, рельсовые рубки, пакеты подкладок, ящики с крепежными деталями, прокладками, регулировочными частями и т.д.).

1.5.2 Проверить комплектность съезда по монтажному чертежу МС3.8434.00.000МЧ и формуляру МС3.8434.00.000ФО.

1.5.3 Доставить к месту монтажа необходимое количество дополнительных изделий, не включенных в комплект поставки, в соответствии с монтажным чертежом МС3.8434.00.000МЧ.

1.5.4 Осмотреть поступившие узлы и детали, убедиться в их сохранности. При необходимости очистить детали от коррозии и произвести смазку стрелочных подушек и шарнирных соединений (масло осевое «Л» ГОСТ 610-2017). Смазка подушек стрелочных подкладок при наличии роликовых опор не требуется.

1.5.5 На месте укладки произвести разбивку съезда, для чего необходимо определить и зафиксировать положение математических центров тупых и острых крестовин, положение острия остряков, середины контррельсов, оси междупутья.

1.5.6 Примыкающие пути должны быть надежно защищены от угона.

1.5.7 Стрелки перекрестного съезда должны быть включены в систему электрической централизации.

1.6 Монтаж

1.6.1 Монтаж съезда производится на месте укладки в соответствии с монтажным чертежом МС3.8434.00.000МЧ.

1.6.2 На временные опорные поверхности разложить блоки LVT-M. Высота временных опорных поверхностей под блоки LVT-M должна обеспечивать возможность заливки бетонного основания.

1.6.3 Разложить на подрельсовые площадки блоков амортизирующие прокладки (поз. 72-93).

1.6.4 Разложить подкладки (поз. 15-40).

1.6.5 Разложить прокладки СП815 (поз. 48) на подкладки и прокладки ЦП538 (поз. 54) на подрельсовые площадки блоков.

1.6.6 Произвести монтаж стрелки:

					МС3.8434.00.000РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		7

1.6.6.1 Уложить и зафиксировать в плане и профиле рамные рельсы с острьяками в сборе (поз. 1 и 2), выдержав ширину колеи по прямому и боковому направлениям. При отсутствии в стрелке роликовых устройств Р10242 и Р10243, взять их из комплекта поставки и произвести монтаж и регулировку в соответствии с чертежами МСЗ.8418.01.000СБ и МСЗ.8418.02.000СБ и «Рабочим руководством» Р0020097. В стрелках, оборудованных роликовыми устройствами, смазка стрелочных подушек не предусматривается.

1.6.6.2 Установить на сережки острьяков первую соединительную тягу из комплекта гарнитуры. Проверить шаг острьяков, который должен быть равен 152^{+8}_{-5} мм.

1.6.6.3 Смонтировать гарнитуру электропривода стрелки (поз. 108) в соответствии с монтажными чертежами ВСП023.00.000-04МЧ, и «Руководством по эксплуатации» ВСП023.00.000РЭ. Установить на гарнитуру электропривод СП-6БМ. Установить шибер электропривода в среднее положение и закрепить фундаментные угольники гарнитуры.

1.6.6.4 Согласовать величину шага острьяков и шибера электропривода, для чего необходимо перевести острьяки в каждое из рабочих положений. При необходимости произвести регулировку прилегания острьяков к рамным рельсам в обоих положениях при помощи комплекта шарниров с пальцем (устанавливаются между шибером привода и рабочей тягой гарнитуры) и комплекта регулировочных металлических прокладок (устанавливаются между рабочими сережками и острьяками).

1.6.6.5 Установить соединительную регулируемую тягу (поз. 41). Обеспечить плотное прилегание острьяков к рамным рельсам и упорным накладкам за счет изменения длины тяги.

1.6.6.6 Проверить расстояние от рабочей грани прижатого острьяка до нерабочей грани, отведенного в конце строжки головки острьяков. Размер не должен превышать 1458 мм. При большей величине размера провести повторную регулировку.

1.6.6.7 Установить контрольные тяги, присоединив их к острьякам и контрольным линейкам электропривода.

1.6.6.8 Проверить качество установки и регулировки: при закладке между острьяком и рамным рельсом по оси первой межострьяковой тяги шаблона толщиной 4 мм не должно быть контроля замыкания стрелки электроприводом в крайнем положении. При закладке шаблона толщиной 2 мм должен быть контроль замыкания стрелки электроприводом в крайнем положении.

После регулировки затянуть все гайки в регулируемых узлах и установить шпильки и проволоочные скрутки.

					МСЗ.8434.00.000РЭ	Лист
						8
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

1.6.7 Разобрать корневые стыки остряков. Уложить рельсовые рубки, (поз. 57-70). Собрать стыки, выдержав ординаты и ширину колеи.

1.6.16 Уложить рельс крестовины с контррельсом (поз. 11-14). Уложить крестовину острую марки 2/9 в сборе (поз. 6) по оси междупутья.

1.6.17 Уложить острые крестовины марки 1/9 в сборе (поз. 5-8). Собрать стыки.

1.6.18 Уложить рельсы (поз. 62-63) и собрать стыки.

1.6.19 Уложить тупые крестовины (поз. 10) по обе стороны от оси междупутья. Предварительно необходимо разобрать стыки между рубкой и прямым рельсом тупой крестовины (снять накладки и при необходимости ослабить вкладыши).

Установить на прежнее место вкладыши и соединить тупые крестовины с острыми горизонтальными болтами, установив накладки.

1.6.20 Установить изолирующие стыки с полимерными накладками (поз. 42).

1.6.21 Произвести сборку стрелки и оставшейся части соединительных рельсов с противоположной стороны съезда.

1.6.22 Выровнять съезд, выдержав ординаты и ширину колеи по обоим направлениям (с применением стяжек).

1.6.23 Закрепить рельсы на блоках LVT-M с помощью боковых упоров (поз. 45), упругих клемм ЖБР (поз. 53), путевых шурупов (поз. 52) и шайб (поз. 105).

Перед заворачиванием шурупа в дюбель на его резьбовую часть наносят пластичную смазку «Буксол» или ЖРО. Расчетный расход смазки составляет 15 грамм на один шуруп. Затяжку путевых шурупов произвести до упора. Крутящий момент должен составлять 200-250 Нм. Гайки клеммных болтов скреплений с упругими клеммами Skl 12-32S затягиваются крутящим моментом 180+20 Нм, или до достижения зазора $1 \pm 0,25$ мм между центральной петлёй клеммы и подошвой рельса.

1.6.24 Установить отбойные брусья (поз. 43) на блоки перед острием остряков, закрепив их шурупами путевыми (поз. 52) и двухвитковыми шайбами (поз. 104).

1.6.25 Произвести регулировку и закрепление в профиле и в плане положения съезда относительно прилегающих путей, при помощи внешних стяжек.

1.6.26 После монтажа съезда на месте эксплуатации, произвести заливку балласта под съезд в соответствии с существующей технологией укладки стрелочных переводов и съездов на блоки LVT-M.

1.6.27 Монтаж выполнять без использования комплекта регулировочных частей МСЗ.8434.10.000.

					МСЗ.8434.00.000РЭ	Лист
						9
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

1.6.28 После монтажа всех узлов и рельсовых деталей произвести проверку параметров съезда на соответствие монтажному чертежу МСЗ.8434.00.000МЧ и «Инструкции по текущему содержанию перевода стрелочного типа Р65 марки 1/9 и перекрестного съезда типа Р65 марки 2/9 с регулируемым скреплением на блоках LVT-M». При необходимости произвести регулировку.

1.7 Работа съезда.

1.7.1 Работа съезда заключается в пропуске подвижного состава с одного из пересекающихся путей на другой или пропуске подвижного состава по параллельным путям.

Прежде всего, остряки каждой стрелки маршрута движения устанавливаются в одно из рабочих положений для пропуска подвижного состава по прямому или боковому направлению, для чего с пульта управления подается управляющий сигнал. В результате включается стрелочный электропривод, и шибер электропривода начинает перемещать рабочую тягу с остряками. После срабатывания сигнала контроля положения остряков, привод выключается.

1.7.2 Для обеспечения нормальной работы устройств АТДП на съезде предусматриваются изолирующие стыки, в местах подключения оборудования АТДП к ходовым рельсам, и подключение электросоединителей типа ССП для разделения параллельных путей. Для подключения электросоединителей в рельсовых элементах производится рассверловка отверстий.

Для обеспечения токопроводности устраиваются токопроводящие стыки с установкой приварных электросоединителей. В корне остряков устанавливаются электросоединители для электросоединения остряков с рельсами переводной кривой.

1.8 Средства измерения, инструмент и принадлежности

Средства измерения параметров съезда, инструмент и принадлежности для контроля, регулирования и выполнения работ по техническому обслуживанию и текущему ремонту не поставляются и определены «Инструкцией по текущему содержанию пути и контактного рельса метрополитенов» и «Инструкцией по техническому обслуживанию централизованных стрелок Службы сигнализации, централизации и блокировки Дирекции инфраструктуры ГУП «Московский метрополитен».

МСЗ.8434.00.000РЭ

Лист

10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2 Использование по назначению

2.1 Эксплуатационные ограничения

2.1.1 Запрещается эксплуатировать съезд, у которого допущена хотя бы одна из неисправностей, указанных в п. 93 «Правил технической эксплуатации метрополитена в городе Москве».

Запрещается эксплуатировать контррельсовый узел, у которого имеется излом хотя бы одного упора, горизонтального болта или подкладки (мостика).

2.1.2 Остальные нормы содержания стрелочного перевода в соответствии с «Инструкцией по текущему содержанию перевода стрелочного типа Р65 марки 1/9 и перекрестного съезда типа Р65 марки 2/9 с регулируемым скреплением на блоках LVT-M».

2.2 Подготовка изделия к использованию

2.2.1 Съезд должен быть уложен на месте его эксплуатации в соответствии с настоящим руководством.

2.2.2 Проверить элементы съезда на наличие смазки. Верхние плоскости стрелочных подушек тяг должны быть смазаны маслом осевым «Л» ГОСТ610-2017. При наличии роликовых опор смазка не производится.

2.2.3 Произвести перевод острияков из одного рабочего положения в другое, при этом усилие перевода должно соответствовать значениям, указанным в инструкции, действующей в метрополитене.

2.2.4 При затруднениях в переводе острияков из одного положения в другое, провести проверку работы всех соединений и повторную регулировку в соответствии с настоящим руководством.

2.2.5 Проверить желоба на стрелке, крестовине и ширину колеи на съезде. Ширина колеи после монтажа должна соответствовать указанной на монтажном чертеже МС3.8434.00.000МЧ.

2.3 Использование изделия

2.3.1 Эксплуатация съезда должна осуществляться в соответствии с «Правилами технической эксплуатации метрополитена города Москвы», «Инструкции по текущему содержанию перевода стрелочного типа Р65 марки 1/9 и перекрестного съезда типа Р65 марки 2/9 с регулируемым скреплением на блоках LVT-M» и «Инструкцией по техническому обслуживанию устройств сигнализации, централизации и блокировки (СЦБ) Московского метрополитена».

2.3.2 Возможные неисправности и рекомендации по их устранению приведены в «Инструкции по текущему содержанию перевода стрелочного типа Р65

					МС3.8434.00.000РЭ	Лист
						11
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

марки 1/9 и перекрестного съезда типа Р65 марки 2/9 с регулируемым скреплением на блоках LVT-M».

3 Техническое обслуживание и текущий ремонт

3.1 Техническое обслуживание съезда предусматривает проверки и планово-предупредительные работы по текущему содержанию.

3.2 Виды и сроки проверок устанавливаются "Инструкцией по текущему содержанию пути и контактного рельса метрополитенов".

3.3 Планово-предупредительные работы по текущему содержанию металлических частей съезда должны выполняться по рабочим технологическим процессам, которые разрабатываются на основе «Правил и технологии выполнения основных работ при текущем содержании пути» и типовым технологическим процессам.

3.4 Планово-предупредительные работы по текущему содержанию металлических частей съезда должны производиться по мере износа узлов и деталей и должны включать:

- регулировку геометрических параметров съезда в плане (ширина колеи и ординаты переводной кривой) при помощи комплекта сменных боковых упоров;
- регулировку съезда по высоте при помощи комплекта металлических регулировочных прокладок (устанавливаются между подкладками и рельсовыми деталями и резиновыми прокладками);
- регулировку ширины желобов в контррельсовых узлах при помощи регулировочных прокладок (устанавливаются между контррельсом и вертикальной стенкой упоров);
- снятие сплывов металла на остриях, рамных рельсах, сердечниках крестовин и контррельсах, а также ступеньки на подкладках с подушкой в стрелках;
- замену изношенных и дефектных деталей в серьговых узлах, в корневых устройствах, в болтовых соединениях;
- замену изношенных деталей изоляции;
- замену клемм в случае излома;
- замену изношенных подкладок и прокладок;
- обеспечение беспрепятственного перевода остриков из одного рабочего положения в другое;

3.5 Для соблюдения мер безопасности при техническом обслуживании и текущем содержании стрелочного перевода необходимо руководствоваться:

- «Инструкцией по движению поездов и маневровой работе на метрополитенах»;

					МС3.8434.00.000РЭ	Лист
						12
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

- «Инструкцией по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ на метрополитенах»;
- «Инструкцией по сигнализации на метрополитенах Российской Федерации».

4 Хранение и транспортирование

4.1 Съезд должен храниться под навесом или на открытой площадке. При хранении в штабелях между рядами изделий должны быть уложены деревянные прокладки, обеспечивающие зазор между рядами не менее 20 мм.

4.2 Транспортирование съезда должно производиться на открытом подвижном составе железных дорог в соответствии с «Общими положениями размещения и крепления грузов на открытом подвижном составе». При погрузке и креплении должно быть сохранено качество изделия.

45
19.08.2021

					МСЗ.8434.00.000РЭ	Лист
						13
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

45 Aug 1992

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист