

Автоматизированная система коммерческого

осмотра при погрузке и
выгрузке

Функции.

- Применение АСКО ПВ при приеме и отправлении поездов обеспечивает улучшение качества коммерческого осмотра вагонов, грузов и контейнеров на них, что способствует повышению безопасности движения поездов, улучшению условий труда и повышению техники личной безопасности работников, связанных с выполнением операций по коммерческому осмотру поездов и вагонов.
-

Эксплуатация АСКО ПВ в обслуживающем режиме обеспечивает фиксируемые системой параметры коммерческого состояния контролируемых вагонов:

- зонального габарита погрузки (при очертании его бокового габарита - по габариту подвижного состава - Т);
 - коммерческие неисправности вагонов и состояние погрузки на открытом подвижном составе, контроль правильности размещения и крепления груза, наличие остатков груза, определение веса каждого вагона
-

- Снятие фиксируемых параметров коммерческого состояния вагонов производится в процессе движения поезда при скорости до 40 км/ч, при которой система АСКО ПВ обеспечивает передачу информации в АСУ станции и изготовление фотокопий коммерческих неисправностей контролируемых вагонов.
-

- ✓ Пропускная способность ПКО, оснащенного системой АСКО ПВ, составляет не менее пяти поездов в час.
 - ✓ Осмотр коммерческого состояния вагонов производится при приеме поездов по "хвосту".
-

- ✓ При подходе поезда дежурный по станции передает информацию по прямой телефонной или парковой громкоговорящей связи оператору (приемщику поездов) о подходе поезда к системе АСКО ПВ с указанием номера и индекса поезда, наименования перегона, с которого производится прием, времени прибытия и номера пути, на который он принимается. Оператор АСКО ПВ вводит полученную информацию о поезде в систему АСКО ПВ.
-

- ✓ Система может работать в автоматическом режиме приема информации о составе из локальной сети станции.
-

- Оператор начинает контролировать работу автоматических средств. В это время производится запись четырех (два сверху и два сбоку) изображения вагонов.
 - Результаты осмотра состояния вагонов и грузов с помощью автоматических средств обрабатываются на ПЭВМ оператора и передаются на ПЭВМ приемщика в виде сообщения. Сообщение состоит из одной служебной и нескольких информационных фраз.
-

- Приемщик поездов, получив информацию о зарегистрированных автоматическими средствами коммерческих неисправностях, обрабатывает и формирует сообщение в автоматизированную систему управления (АСУ) станции о наличии негабаритных грузов и неисправных в коммерческом отношении вагонов в прибывшем поезде.
-

- Данное сообщение по команде приемщика поездов передается средствами АСУ станции на автоматизированное рабочее место (АРМ) станционного технологического центра (СТЦ), где о результатах осмотра вагонов в коммерческом отношении автоматически выдается на печать информация в виде справки с отметкой о запрете ставить вагон в поезд.
-

- Старший оператор СТЦ, получив справку, вносит необходимые корректировки в сортировочный листок. Дежурный по станции (горке) совместно со старшим по смене приемщиком поездов на основании этой информации принимает решение об отцепке вагона или пропуске его по назначению с устранением коммерческого брака в парке отправления.
-

- При выявлении коммерческого брака, требующего отцепки вагона от состава, данный вагон размещается на отдельный путь сортировочного парка. При обнаружении коммерческих неисправностей, явно угрожающих безопасности движения поездов и технике личной безопасности, приемщик поездов немедленно по телефону сообщает дежурному по станции (горке) о принятии необходимых мер для безопасного роспуска состава.
-

- В таких случаях дежурный по станции (горке) предупреждает всех работников, участвующих в процессе расформирования, об опасности и осторожности при вытормаживании данного вагона, и только после этого производит расформирование.
-

- Все выявленные коммерческие неисправности оформляются актом общей формы (ф. ГУ-23) согласно Правил коммерческого осмотра поездов и вагонов (ЦМ-360).
-

Варианты построения АСКО ПВ



Сирена



Датчики
контроля
негабаритности



Телекамера



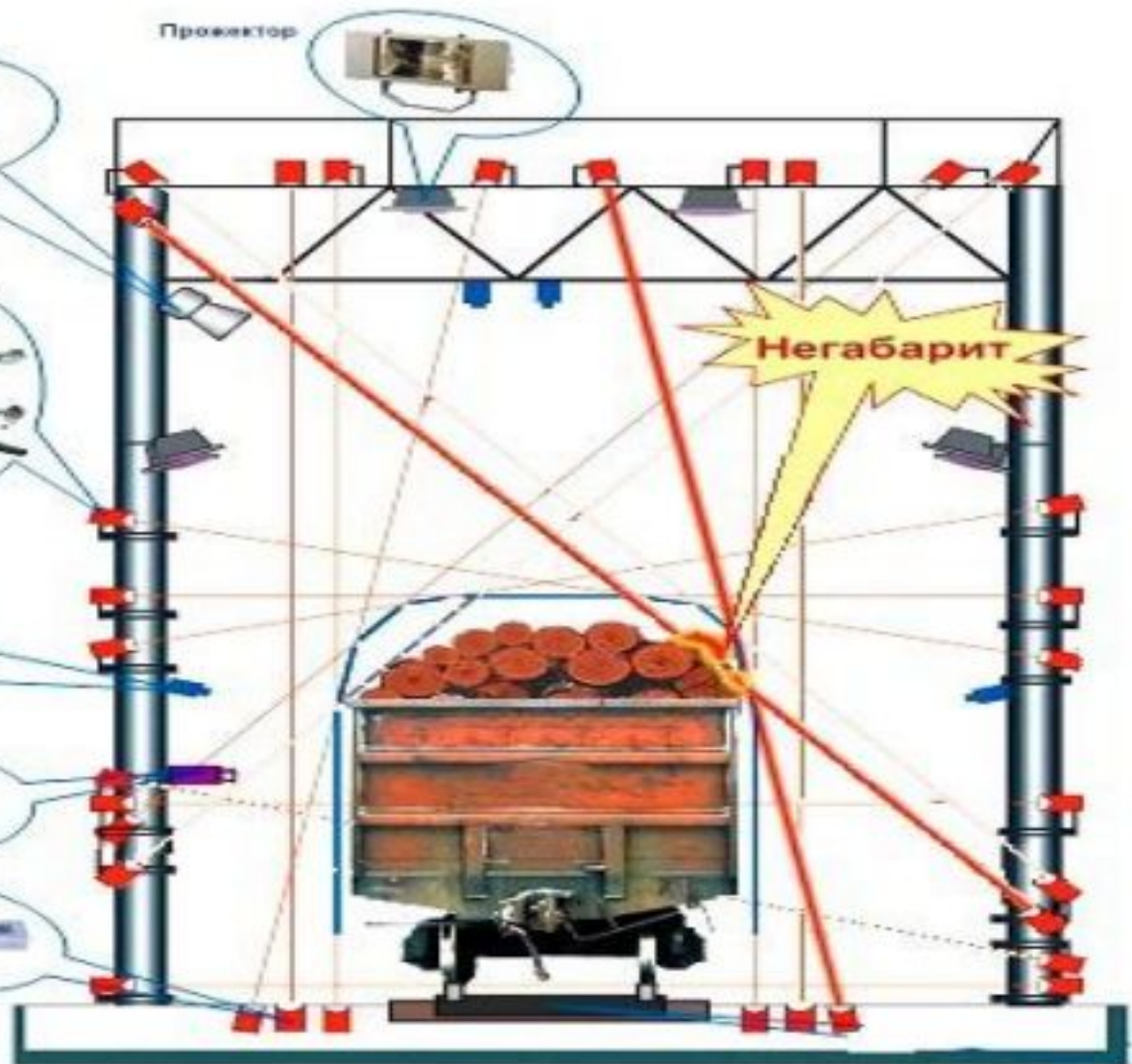
Телловизор



Датчики
контроля
негабаритности



Проектор




ВидеоИнспектор 2010 - Введите название станции в конфигурации

Система Просмотр Запись Прием Настройка ?


03.03.2010 9:36:10

Видео наблюдение Идет запись проходящего поезда


Боковая 1




Верхняя



Боковая 2



Верхняя - ложи



Информация о поезде

№ поезда **5588** Скорость, км/ч **060**

Индекс поезда **2585 569 5585**

Вагонов **0014** Вагонов с КН **0010**

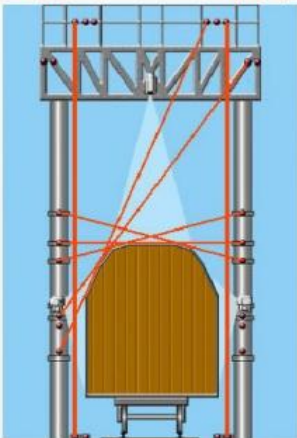
№ вагона **0015** Инв. № вагона **00000000**

КН всего **0056** КН в вагоне **06**

Поезда Вагоны Негабариты

Верт.

Зон.лев.верх.3	Зон.прав.верх.4
Зон.лев.верх.2	Зон.прав.верх.5
Зон.лев.верх.1	Зон.прав.верх.6
Лев. осн.	Прав. осн.
Лев. ниж. бок.	Прав. ниж. бок.
Лев. п/с	Прав. п/с



Начало Пред. вагон Назад Пред. кадр Пауза След. кадр Вперед След. вагон Конеч. Маркировать Вагоны Пред. КН След. КН

Темп: Продолжительность: Текущее время:

Администратор СВИ доступен Режим: Автоматический ВИС: доступен АРМ ПКО: доступен Консультант питания: недоступен

Состояние: Запись в процессе

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

- Автоматизированные системы осмотра. АСКО ПВ 3D [Текст]: <http://www.alfa-pribor.ru>.
 - Системы автоматизации и информационные технологии управления перевозками на железных дорогах: Учебник для вузов ж.-д. транспорта/ В.А. Гапанович, А.А.Грачев и др.; Под ред.В.И.Ковалева, А.Т.Осьминина, Г.М.Грошева. – М.: Маршрут, 2006. – 544 с.
 - Типовой технологический процесс работы сортировочной станции. - М.: ТЕХИНФОРМ, 2003. – 275 с.
-

Спасибо за внимание
