

## दक्षिण मध्य रेलवे

संरक्षा.387/फलाई लीफ/01/2024

फलाई लीफ सं. 01 / 2024

इंजीनियरी पदाधिकारी ..... ध्यान दें .....

पाइंटो और क्रासिंगों में विभिन्न स्थानों पर पाई जाने वाली खराबियां,  
जिनकी मरम्मत की जानी है.

**स्विच भाग (पारंपरिक ओवर राइडिंग स्विच) :**

1. एसआरजे स्लीपरों, मशीन स्लीपरों और अप्रोच स्लीपरों की स्थिति जैसे एंटी(1-एस, 2-एस, 3-ए, 4-ए और 60-एस) और एक्जिट (मेन लाइन और टर्न-आउट साइड दोनों पर 1-ई, 2-ई, 3-ई और 4-ई) स्लीपर.
2. पाइंट और क्रासिंग हिस्सों में टालनेलायक (अवाइडबल) जाइंटों की वेल्डिंग.
3. स्टॉक और टंग रेल की स्थिति की सावधानीपूर्वक जांच की जाए और पूरी तरह घिसे-पिटे तथा क्षतिग्रस्त स्टॉक और टंग रेलों को बदल दिया जाए. उसके टो से 1000 मिमी दूरी के भीतर कुल 200 मिमी तक की छोटी लंबाई में टंग रेल टूटे/फटे हुए हैं. लगातार 10 मिमी की लंबाई में 10 मिमी से अधिक गहराई तक जहां तक टंग रेल घिस जाता है उस लंबाई तक टूटा है. (मरम्मत के बाद टंग रेल का पुनः उपयोग किया जा सकता है).
4. टंग रेल बुरी तरह मुड़ा या झुका हुआ है और उस स्थिति में आईआरएसईएम में निर्दिष्ट सीमा अर्थात टो पर 5 मिमी या उससे अधिक का अंतर बनाते हुए स्टॉक रेल पर ठीक तरह से नहीं बैठ रहा है.
5. रेल गेज टाई, रॉडिंग आदि ठीक तरह से पैकिंग करने में बाधा डालते हैं इसलिए पाइंटों और सिगनलों की पैकिंग करते समय सिगनल कर्मचारियों को सही टैपिंग करने हेतु रॉड और स्ट्रेचर बार आदि को हटना होगा.
6. टंग रेल की हाउसिंग और स्विच थ्रो की स्थिति का भी जांच करें, यातायात अनुमत करने पर सभी गैर-अंतरर्पाशित पाइंटों को हैंड लीवर से और अन्य पाइंटों को सिगनल फ्रेम द्वारा परिचालित करें.
7. यदि टंग रेल, स्टॉक रेल के साथ ठीक से नहीं बैठ रहा है तो गैर- अंतरर्पाशित पाइंटों के मामले में रेलपथ कर्मचारियों द्वारा खराबी की मरम्मत की जाए और अंतरर्पाशित या आंशिक रूप से अंतरर्पाशित पाइंटों के मामले में सिगनल और दूरसंचार कर्मचारियों द्वारा संयुक्त रूप से उसकी मरम्मत की जाए.

8. टंग रेल की स्थिति, अधिमानतः सभी स्लाइड चेयरों पर एक समान होनी चाहिए.
9. जब टंग रेल बंद स्थिति में हो, तो स्लाइड ब्लॉकों पर एक समान होना चाहिए.
10. पुल रॉड से सबमिड स्ट्रेचर बार का अनुरक्षण रेलपथ और सिगनलिंग कर्मचारियों द्वारा संयुक्त रूप से किया जाए. लीडिंग स्ट्रेचर बार के शीर्ष और स्टॉक रेल के तल के बीच का अंतराल 1.5 मिमी और 5 मिमी के बीच होना चाहिए.
11. सुनिश्चित करें कि अन्य सभी स्ट्रेचर बारों का अनुरक्षण कड़्जी/वसेइंजी/रेलपथ द्वारा किया जाता है. ट्रैक सर्किटों के लिए रोधित स्ट्रेचर बारों के साथ तब तक हस्तक्षेप न करें जब तक कि सिगनल कर्मचारी वहां पर उपलब्ध न हों.
12. टंग रेल के गेज फेस के लुब्रिकेशन से स्विचों के घिसाव को कम किया जा सकता है.
13. स्टॉक रेल के साथ टंग रेल की मरम्मत (रीकंडीशनिंग) लेवल सेस/डिपो पर की जाए.
14. स्लीपर नंबर 3 पर पतले हेड बोल्ट का नवीकरण न होना या हेड का टूटना, टंग रेल और स्टॉक रेल के बीच में ड्राप आदि के कारण पाइंट खराब होते हैं.
15. हेड के टूटने और डॉवेल होल में टूटे हुए टुकड़ों से हुए अवरोध के कारण स्विच भाग के प्लेट स्कू गायब होते हैं.
16. स्टड बोल्ट, स्ट्रेचर बार बोल्ट और फास्टनिंग गुम जाना/ढीले होना
17. मानक ले-आउट आरेखों के अनुसार स्लीपरों की सही स्पेसिंग सुनिश्चित किया जाए.
18. पाइंटों और क्रॉसिंगों के गेज की तुलना में पाइंटो और क्रॉसिंग के दोनों ओर के रेलपथ गेज को अधिक चौड़ा/कसा हुआ रखा जाता है, लेकिन एक अच्छे अनुरक्षण अभ्यास के रूप में रेलपथ के दोनों ओर के गेज को पाइंटों और क्रॉसिंगों के गेज जैसा ही बनाया जाए.
19. पाइंटो की साफ-सफाई और लुब्रिकेशन सुनिश्चित करें - सभी अंतरपार्शित और आंशिक रूप से अंतरपार्शित स्टेशनों पर, सिगनल कर्मचारी उन स्लाइड चेयरों की आवधिक साफ-सफाई और लुब्रिकेशन के लिए जिम्मेदार होंगे जिनमें सिगनल और अंतर्पार्शित गियर (आम तौर पर स्विच के टो से तीसरे स्लीपर तक) सभी पाइंटों पर सिगनलों के साथ अंतर्पार्शित हैं या ताले उपलब्ध कराए गए हैं. वसेइंजी/कड़्जी/रेलपथ अपने सेक्शनों के सभी हथ संचालित पाइंटों के स्लाइड चेयर और सिगनलों के साथ अंतर्पार्शित या ताले उपलब्ध कराए गए सभी पाइंटों के शेष स्लाइड चेयरों की साफ-सफाई और लुब्रिकेशन के लिए जिम्मेदार होंगे.

#### स्विच भाग (एसएसडी वाला थिक वेब स्विच):

1. ओपन टंग रेल और उसके स्टॉक रेल के बीच जेओएच पर कम से कम 57 मिमी फ्लैज वे क्लीयरेंस बनाए रखना सुनिश्चित करें.

2. एटीएस से जेओएच तक इसके स्टॉक रेल से बंद टंग रेल की बटिंग.
3. क्या रेलपथ परिपथ खराबियों को रोकने के लिए दो लिंकों के बीच इंसुलेशन प्लेटों की व्यवस्था की गई है और उन्हें नायलॉन वॉशर के साथ नट और बोल्टों से फिक्स किया गया है.
4. इंसुलेशन की जांच करें कि क्या (ए) पाइंट मशीन ग्राउंड कनेक्शन से इंसुलेटेड है. (बी) स्प्रिंग सेटिंग डिवाइस - दोनों पटरियों से इंसुलेटेड है. (सी) क्लैम्प लॉक असेंबली-जांच करें कि यह दोनों पटरियों से इंसुलेटेड है (डी) अगले और पिछले स्ट्रेचर बार (यदि पाइंट को क्लैम्प पाइंट लॉकिंग व्यवस्था के बिना परिचालित किया जाता हो तो) दोनों पटरियों से इंसुलेटेड हैं.
5. सुनिश्चित करें कि स्लीपर नंबर 3 पर इंसुलेटेड गेज टाई प्लेट उपलब्ध है.
6. स्लीपर नंबर 3 और 4 के बीच 685 मिमी की दूरी सुनिश्चित करें (सेंटर-लाइन से सेंटर-लाइन तक) (आरेख सं.आरडीएसओ/एस 3454 के अनुसार स्लीपर स्पेसिंग को दि. 28.12.2001 के एपलटी 4 के अंतर्गत 745 मिमी के बजाय 685 मिमी के रूप में संशोधित किया गया है).

**10125 मिमी जेड-1-60/60E1ए1 (थिक-वेब स्विच (घुमावदार)) के साथ 12 टर्नआउट में 1 का रेट्रो-फिटमेंट:**

बिछाए गए नए टीडब्ल्यूएस के लिए और रेलवे बोर्ड के दि. 27.06.2023 के पत्र सं.सीटी/पीटीएक्स/डब्ल्यूएस/डिज़ाइन जारी होने से पहले संबंधित विभागों द्वारा बिछाए गए टीडब्ल्यूएस के लिए निम्नलिखित मदें सुनिश्चित की जाए.

1. पाइंट मशीन के विपरीत दिशा में रेट्रो फिटमेंट उपयोग हेतु स्लीपर नंबर 03 से 04 के बीच आरेख सं.आरडीएसओ/टी-9650 के अनुरूप मोड के साथ तैयार किया गया नया एम.एस. फ्लैट टाई बार.
2. आरेख सं. आरडीएसओ/टी -5919 में जोड़ा गया ईआरसी के एमके -V और स्लीपर नंबर 01 से 27 तक की आरेख में आरेख सं.आरडीएसओ/टी-3701 से हटा दिया गया मौजूदा ईआरसी का एमके -III.
3. आरेख सं.आरडीएसओ/टी-3740 में जोड़ा गया मेटल लाइनर और स्लीपर नंबर 03 से 27 तक के आरेख में आरेख सं.आरडीएसओ/टी-3706 से हटा दिया गया मौजूदा इंसुलेटिंग लाइनर.
4. केवल रेट्रो फिटमेंट प्रयोजन के लिए स्लीपर नंबर 04 से 20 तक के आरेख सं.आरडीएसओ/टी-9636 के लिए तैयार किया गया नया कास्ट स्टील स्लाइड चेयर.

5. केवल रेट्रो फिटमेंट प्रयोजन के लिए स्लीपर नंबर 21 से 27 तक के आरेख सं.आरडीएसओ/टी-9637 से आरडीएसओ/टी-9649 तक तैयार किया गया नया कास्ट स्टील स्पेशल बियरिंग प्लेट.
6. केवल रेट्रो फिटमेंट के लिए स्लीपर नंबर 25 से 27 तक के आरेख सं.आरडीएसओ /टी-9630 के लिए तैयार किया गया रीडनफोर्ड नया नायलॉन कॉर्ड.

### एसएसडी वाले टीडब्ल्यूएस के स्विच भाग में क्या करें और क्या न करें:

#### क्या करें :

1. कोई भी कार्य करने से पहले पाइंट का कनेक्शन कटवा दें.
2. हमेशा शेड्यूल अनुरक्षण सुनिश्चित करें.
3. फ्रिक्शन क्लच कार्यचालन की जांच करें.
4. सुनिश्चित करें कि रेलपथ पाशन, रूट पाशन, क्रैंक हैंडल निर्मुक्त पाशन काम कर रहे हैं.
5. पैनल या केबिन के संकेतों के साथ पाइंटों के सामंजस्य की जांच करें.
6. हमेशा सही लुब्रिकेंट का उपयोग करें. तेल या ग्रीस ज्यादा हो तो, पोंछ दें.
7. हमेशा सही रेटिंग वाले फ्र्यूज़ का उपयोग करें.
8. **आरेख सं.आरडीएसओ/टी-3740 के अनुसार स्लीपर नंबर 03 से 27 तक स्विच भाग में मेटल लाइनर को नियमानुसार सुनिश्चित करें.**

#### क्या न करें :

1. विशिष्ट क्रैंक हैंडल के अलावा पाइंट का मैनुअल परिचालन न करें.
2. आरंभ में, वियोजन के दौरान और बाद में संरक्षा जांच करना न भूलें.
3. मरम्मत के दौरान आवश्यक औजार साथ ले जाना न भूलें.
4. पाइंट मशीन में पाई गई किसी भी विसंगति को न छोड़ें .
5. बहुत ज्यादा लुब्रिकेंट का उपयोग न करें.
6. स्लाइडों पर अवर्गीकृत नाँचों को अनुमत न करें.

#### सामने का भाग:

1. मानक ले-आउट आरेखों के अनुसार स्लीपरों की सही स्पेसिंग सुनिश्चित की जाए.
2. लापता जीएफएन लाइनर, जीआर रबर पैड, जब्त किए गए /लापता ईआरसी की प्रतिपूर्ति की जाए.

3. निर्धारित स्थल जैसे जीजे/ब्लॉक संयुक्त स्थलों पर 'जे' प्रकार के ईआरसी का प्रावधान की जाए.
4. गेज फेस साइड टर्न-इन, टर्न-आउट कर्वों की ग्रीसिंग करने में विफल होना.

#### क्रॉसिंग भाग:

1. सही पतले वॉशरों के साथ मानक क्रॉसिंग बोल्टों का प्रावधान (6 बोल्ट के साथ एक मीटर फिश प्लेट)
2. क्रॉसिंग भाग में ईआरसी का ड्रापिंग.
3. निर्धारित फिश प्लेट जाइंट स्थल जैसे क्रॉसिंग जाइंट के टो/हील पर 'जे' प्रकार के ईआरसी का प्रावधान.
4. गैपलेस (मशीन जाइंट) के बजाय क्रॉसिंग जाइंटों के टो/हील में चौड़े गैप.
5. सामान्य खराबियां
  - a. रबड़ पैडों की स्थिति
  - b. गिट्टी की गहराई.
  - c. पाइंट और क्रॉसिंग की जल निकासी
  - d. डीप स्क्रीनिंग लंबित है या नहीं.

#### पाइंट और क्रॉसिंग बिछाने में अंतर्निहित खराबियां:

1. क्रॉस ओवर की कुल लंबाई सुनिश्चित किए बिना पाइंट और क्रॉसिंग बिछाना, परिणामस्वरूप क्रॉस ओवर हिस्सा में हमेशा के लिए गांठ पड़ जाना.
2. यात्री रनिंग लाइनों पर गैर-मानक 1 में 8 ½ टर्न-आउट बिछाना.
3. एक डिग्री से अधिक नुकीले मोड़ों पर एक जैसे फ्लेक्चर बिछाना.
4. बड़ी लाइन पर स्विच के टो और क्रॉसिंग की नोज के बाहर 20 मीटर पाइंटों के बीच कैंट सुपर एलिवेशन में कोई परिवर्तन नहीं करना
5. क्रॉसिंग के स्टॉक रेल जाइंट हील पर कोई जंक्शन फिश प्लेट नहीं हो. पाइंट और क्रॉसिंग के तीनों तरफ कम से कम 1 रेल की लंबाई में पाइंट और क्रॉसिंग असंबली के समान रेल सेक्शन होना चाहिए.

रेलपथ परिपथ हिस्से में मशीनों के साथ टर्नआउटों की टैम्पिंग के दौरान बरती जानेवाली सावधानियां :

1. रेलपथ की विशेष बातों को ध्यान में रखते हुए सुनिश्चित करें कि दोनों तरफ एप्रोच रेलपथ को पर्याप्त लंबाई (कम से कम 50 मीटर) तक लगातार टैम्प किया गया है.
2. यह सुनिश्चित किया जाए कि कार्य के दौरान (विद्युतीकृत सेक्शनों में) सिगवदूसं और ओएचई/कर्षण वितरण विभाग एक दूसरे के साथ हैं. सिगवदू संयोजनों और स्ट्रेचर बारों का नवीकरण किया जाए.
3. आईआरटीएमएम के पैरा 224 में निर्धारित अनुदेशों के अनुसार प्री और पोस्ट टैपिंग ऑपरेशन किए जाएं.
4. बीसीएम के साथ टर्न-आउटों में डीप स्क्रीनिंग कार्य करते समय आईआरटीएमएम के पैरा 306 में दिए गए अनुदेशों का पालन किया जाए.
5. विद्युतीकृत सेक्शनों में, अर्थ/संरचना/क्रॉस बेंडों को अस्थायी रूप से हटा दिया जाए या अवरोधरहित टैपिंग के लिए ठीक से समायोजित किया जाए.
6. सिगवदूसं विभाग द्वारा सिगवदूसं संयोजन और स्ट्रेचर बारों को हटा दिया जाएं.

\*\*\*

प्रधान मुख्य संरक्षा अधिकारी

संरक्षा संगठन

दक्षिण मध्य रेलवे

