



Утверждаю:
Президент НП «ОПЖТ»


В.А. Гапанович

ПРОТОКОЛ № 17

заседания комитета по координации производителей в металлургическом комплексе

12 декабря 2014 г.

г. Москва, ЦНТИБ ОАО «РЖД»

Участники совещания:

- Вице-президент НП «ОПЖТ»
Вице-президент НП «ОПЖТ»
Директор по качеству ОАО «ВМЗ»
Заместитель начальника ЦТА ОАО «РЖД»
Заведующий отделением ОАО «ВНИИЖТ»
Исполнительный директор ООО «Промтрактор-Промлит»
Заместитель генерального директора по качеству ОАО «Алтайвагон»
Главный металлург ОАО «Алтайвагон»
Начальник управления по развитию железнодорожной продукции АО «ОМК»
Ведущий специалист АО «ОМК»
Заведующий лабораторией ОАО «ВНИИЖТ»
Начальник управления вагонного хозяйства ОАО «СУЭК»
Заместитель начальника управления вагонного хозяйства ОАО «СУЭК»
Начальник технической дирекции ООО «ОВК»
Начальник бюро ОАО «ПО «Бежицкая сталь»
Главный металлург ОАО «ПО «Бежицкая сталь»
Инженер-технолог ОАО «ПО «Бежицкая сталь»
Главный инженер проекта «Трамсмашпроект»
Начальник отдела ОАО «Федеральная грузовая компания»
Руководитель направления по развитию ж/д продукции ИТЦ АО «ВМЗ»
Начальник ОТК ДЖДК ОА «ВМЗ»
Генеральный директор Тимкен-Рус Сервис Компани
Первый заместитель начальника УДИМ ЦДИ
Ведущий специалист технического отдела ОАО «ВРК-2»
Главный инженер ОАО «ВРК-3»
Начальник технического отдела ОАО «ВРК-1»
Инженер по проектам ООО «Трансолушнз СНГ»
Ведущий специалист отдела по разработке новых вагонов Департамента технической политики ОАО «РЖД»
Руководитель направления технического регулирования АО «ОМК»
Заведующий лабораторией ОАО «ВНИИЖТ»
Старший научный сотрудник ОАО «ВНИИЖТ»
Заместитель заведующего лабораторией ОАО «ВНИИЖТ»
Ведущий научный сотрудник ОАО «ВНИИЖТ»
Директор ЗАО «ФИНЕКС Качество»
- Матюшин Владимир Алексеевич;
 - Палкин Сергей Валентинович;
 - Шишов Андрей Александрович;
 - Штайгер Максим Григорьевич;
 - Сухов Алексей Владимирович;
 - Костомичев Юрий Николаевич;
 - Банных Андрей Владимирович;
 - Кушаков Сергей Владимирович;
 - Ладыченко Александр Олегович;
 - Нестеров Сергей Викторович;
 - Борщ Борис Васильевич;
 - Вербицкий Игорь Владимирович;
 - Щедрина Екатерина Владиславовна;
 - Тихонов Евгений Алексеевич;
 - Денисенко Андрей Николаевич;
 - Шумаков Михаил Анатольевич;
 - Шумаков Семен Михайлович;
 - Явич Александр Григорьевич;
 - Тюрин Андрей Александрович;
 - Родионов Михаил Геннадьевич;
 - Рубцов Александр Сергеевич;
 - Горохов Михаил Владимирович;
 - Зайцев Николай Иванович;
 - Иванов Игорь Алексеевич;
 - Кокшаров Андрей Ильич;
 - Колесникова Татьяна Николаевна;
 - Козлова Татьяна Евгеньевна;
 - Коробкин Александр Михайлович;
 - Крылов Игорь Юрьевич;
 - Николин Аркадий Игоревич;
 - Петров Сергей Владимирович;
 - Кузнецов Максим Анатольевич;
 - Разумов Андрей Сергеевич;
 - Воробьев Антон Александрович;

1. Рассмотрение хода разработки проектов ГОСТ на сварку рельсовой продукции

(Николин, Штайгер, Матюшин)

К настоящему времени ОАО «ВНИИЖТ» закончил разработку первых редакций проектов четырех межгосударственных стандартов и одного национального стандарта:

ГОСТ Рельсы железнодорожные, сваренные термитным способом. Технические условия;

ГОСТ Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия;

ГОСТ Элементы сварные рельсовых соединений и пересечений путей железных дорог. Технические условия;

ГОСТ Методы контроля качества сварных стыков рельсов и стрелочных переводов;

ГОСТ Р Персонал выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков термитной сварки и операторов контактной стыковой сварки оплавлением железнодорожных рельсов

Стандарт ГОСТ Методы контроля качества сварных стыков рельсов и стрелочных переводов разрабатывается совместно ФГУП «НИИ Мостов» и ОАО «ВНИИЖТ».

Уведомления о начале публичного обсуждения стандартов опубликованы на сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии РФ.

Стандарты опубликованы на сайтах НП ОПЖТ и ОАО «ВНИИЖТ»

Проведена рассылка на отзыв всех стандартов. Готовятся сводки отзывов и вторые редакции проектов стандартов.

Финансирование разработки выше перечисленных стандартов совместно проводят: ООО «РСР-М», ЗАО «Сварочная Наплавочная Компания» ООО «ГТ-Алюминотермитная сварка», Муромский стрелочный завод, Новосибирский стрелочный завод, ЗАО «Псковэлектросвар».

Договора с данными организациями и ОАО «ВНИИЖТ» подписаны в конце 2012 - начале 2014 г.

Решили:

1.1. ОАО «ВНИИЖТ» в срок до 10.02.2015 г.:

- завершить оформление сводки отзывов на первую редакцию проекта межгосударственного стандарта ГОСТ Элементы сварные рельсовых соединений и пересечений путей железных дорог. Технические условия;

- оформить вторую редакцию проекта ГОСТ Элементы сварные рельсовых соединений и пересечений путей железных дорог. Технические условия;

- организовать совещание по рассмотрению хода разработки стандарта с привлечением Муромский стрелочный завод, Новосибирский стрелочный завод, структурных подразделений ОАО «РЖД».

Отв.: Николин А.И.

1.2. ОАО «ВНИИЖТ» в срок до 20.02.2015 г.:

- завершить оформление сводки отзывов на первую редакцию проекта межгосударственного стандарта ГОСТ Рельсы железнодорожные, сваренные термитным способом. Технические условия;

- оформить вторую редакцию проекта ГОСТ Рельсы железнодорожные, сваренные термитным способом. Технические условия;

- организовать совещание по рассмотрению хода разработки стандарта с привлечением ЗАО «СНК», ООО «ГТ-Алюминотермитная сварка», структурных подразделений ОАО «РЖД».

Отв.: Николин А.И.

1.3. ОАО «ВНИИЖТ» в срок до 28.02.2015 г.:

- завершить оформление сводки отзывов на первую редакцию проекта межгосударственного стандарта ГОСТ Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия;
- оформить вторую редакцию проекта ГОСТ Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия;
- организовать совещание по рассмотрению хода разработки стандарта с привлечением ООО «РСП-М», ЗАО «Псковэлектросвар», структурных подразделений ОАО «РЖД».

Отв.: Николин А.И.

1.4. ОАО «ВНИИЖТ» в срок до 31.03.2015 г.:

- закончить оформление сводок отзывов на первые редакции проекта межгосударственного стандарта ГОСТ Методы контроля качества сварных стыков рельсов и стрелочных переводов и национального стандарта ГОСТ Р Персонал выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков термитной сварки и операторов контактной стыковой сварки оплавлением железнодорожных рельсов;
- оформить вторые редакции проектов ГОСТ Методы контроля качества сварных стыков рельсов и стрелочных переводов и ГОСТ Р Персонал выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков термитной сварки и операторов контактной стыковой сварки оплавлением железнодорожных рельсов;
- организовать совещание по рассмотрению хода разработки стандартов с привлечением ФГУП «НИИ Мостов», ЗАО «СНК», ООО «ГТ-Алюминотермитная сварка», ООО «РСП-М», ЗАО «Псковэлектросвар», Муромского стрелочного завода, Новосибирского стрелочного завода, структурных подразделений ОАО «РЖД».

Отв.: Николин А.И.

2. Рассмотрение хода разработки «Классификатора заводских дефектов цельнокатаных колес и бандажей»

(Разумов, Штайгер, Шишов, Рубцов)

ОАО «ВНИИЖТ» завершил разработку Руководящего документа «Цельнокатаные колеса, бандажи и центры колесные катаные. Классификатор дефектов поверхности», устанавливающего единые для всех предприятий-изготовителей (АО «ВМЗ», ОАО «ЕВРАЗ НТМК» и ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ») требования к внешнему виду, происхождению, методам выявления, металлографическим признакам, мерам предупреждения и способам устранения поверхностных дефектов колесно-бандажной продукции. Данный руководящий документ обеспечит понятное взаимодействие между производителем, приемочной инспекцией и потребителем в части идентификации и методов обращения с колесами, бандажами и катаными колесными центрами, имеющими поверхностные дефекты заводского происхождения.

Решили:

2.1. ОАО «ВНИИЖТ» откорректировать Руководящий документ в части придания статуса «рекомендуемых» мерам предупреждения появления дефектов.

Отв.: Разумов А.С.

2.2. Предприятиям-изготовителям в срок до 24.12.2014г. завершить согласование Руководящего документа «Цельнокатаные колеса, бандажи и центры колесные катаные. Классификатор дефектов поверхности».

3. Рассмотрение хода разработки «Порядка информационного взаимодействия участников производства, формирования и ремонта колесных пар на Пространстве 1520 мм

(Ладыченко, Иванов, Шишов, Рубцов, Штайгер, Кузнецов)

Потребность в разработке документа вызвана необходимостью создания на Пространстве 1520 условий для выполнения металлургическими предприятиями требований стандарта IRIS, связанных с управлением эксплуатационной готовностью, безотказностью, ремонтпригодностью, безопасностью (RAMS) и стоимостью жизненного цикла (LCC) продукции железнодорожного назначения.

В течение 2012-2013 гг. осуществлена разработка документов, регламентирующих порядок функционирования системы учета данных о техническом состоянии цельнокатаных колёс в течение жизненного цикла.

Учитывая заинтересованность предприятий-изготовителей кассетных подшипников в организации учёта и оценки потребительских свойств производимой продукции, в июле 2013 г. принято решение о разработке соответствующего раздела «Порядка информационного взаимодействия участников процесса производства, формирования и ремонта колёсных пар грузовых вагонов на Пространстве 1520», регламентирующего порядок оценки технического состояния кассетного подшипника на протяжении срока службы.

В ходе разработки вышеуказанного раздела проведено 3 заседания секции производителей компонентов колесных пар:

- в июле 2014 г. рассмотрены замечания к проекту и утверждена «Концепция системы учета буксового подшипника кассетного типа и событий его жизненного цикла» (Протокол № 16/1 от 11.07.2014);

- в сентябре 2014 г. рассмотрены проекты Электронного паспорта кассетного подшипника, Дефектной карточки кассетного подшипника и инструктивных указаний по ее заполнению (Протокол № 16/2 от 30.09.2014);

- в декабре 2014 г. рассмотрена вторая редакция и согласован проект «Порядка учета буксового подшипника кассетного типа и событий в течение жизненного цикла» (Протокол № 16/3 от 05.12.2014).

По итогам рассмотрения результатов разработки «Порядка информационного взаимодействия участников производства, формирования и ремонта колесных пар на Пространстве 1520 мм» и готовности потенциальных участников информационного взаимодействия решили:

3.1 Для практической отработки требований Порядка информационного взаимодействия приступить к реализации пилотного проекта на базе АСУ-ВРК с участием ВРК-2, ВМЗ и СУЭК;

3.2 ВРК-2 и ВМЗ с учетом требований Порядка организовать электронный документооборот, предусматривающий учет событий жизненного цикла и оценку технического состояния цельнокатаных колес. СУЭК обеспечить передачу в АСУ-ВРК данных о пробеге вагонов на момент отцепки в текущий ремонт для фиксации в ремонтной карточке показателя наработки колесной пары на отказ; ВМЗ и СУЭК заключить техническое соглашение, регламентирующее требования по обеспечению и использованию временных способов маркировки на ж/д колесах.

Срок: 2 квартал 2015 г.

3.3 По итогам реализации пилотного проекта представить отчет по результатам информационного взаимодействия за 2015 год.

Срок: 1 кв. 2016 г. Отв. ВРК-2; ВМЗ

3.4 ОАО «ВНИИЖТ» (по согласованию) в срок до 20.01.2015 года представить в адрес Комитета предложения по стоимости, условиям и срокам разработки документа, определяющего порядок расчета (учета) пробега элементов колесной пары грузового вагона на Пространстве 1520 мм.

4. Рассмотрение основных направлений деятельности литейной секции на 2015 г.

(Сухов, Костомичев, Кушаков, Шумаков, Палкин)

Среди актуальных вопросов, требующих решения в ближайшей перспективе отмечены:

- Реализация требований и порядок подтверждения соответствия положений нового ГОСТ 32400–2013 «РАМА БОКОВАЯ И БАЛКА НАДРЕССОРНАЯ ЛИТЫЕ ТЕЛЕЖЕК ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ. Технические условия»;
- Аprobация применения методик, предусмотренных разрабатываемым стандартом «Детали литые тележек железнодорожных грузовых вагонов. Методы ресурсных испытаний».

Решили:

4.1 В срок до 31.12.2014 г. членам Литейной секции комитета направить предложения как по отмеченной тематике, так и по другим актуальным проблемам литейного производства для анализа и включения в план работы секции на 2015 г.;

4.2. С учетом поступивших предложений подготовить план работы Литейной секции на 2015 г.

Срок. Февраль 2015 . Отв.: Костромичев Ю.Н.

5. Разное

5.1 В связи с тем, что М.Г. Штайгер приступил к работе руководителя Комитета по координации производителей путевой техники и компонентов инфраструктуры принято решение об утверждении Палкина Сергея Валентиновича, директора по техническому регулированию ООО «ТК «ЕвразХолдинг», руководителем секции «Рельсoproкатное производство»;

5.2 Принято решение утвердить Костомичева Юрия Николаевича, исполнительного директора ООО «Промтрактор-Промлит», руководителем секции «Литейное производство»;

5.3 По результатам рассмотрения целесообразности проведения работ, предложенных ЗАО «НПП ФАН», направлено письмо председателю комитета по грузовому вагоностроению С.В. Калетину за подписью исполнительного директора ООО «Промтрактор-Промлит» (прил.1 к настоящему протоколу), отражающее консолидированное мнение членов Комитета по вышеуказанному вопросу;

5.4 По результатам рассмотрения целесообразности разработки «Методики исследования изменения механических свойств стали боковых рам и надрессорных балок в зависимости от температуры», представленной в ходе доклада начальника технической дирекции ОВК Тихонова Е.А., решили, что предложенная методика требует более глубокой проработки и обоснования целесообразности ее внедрения, так как не вполне изучен механизм управления предлагаемыми к измерению и контролю параметрами стали, что в условиях реального производства может привести к необоснованным изменениям технологии производства.

Председатель комитета

А.А. Шишов

Исп.: Ладыченко А.О.