



Утверждаю:
Президент НП «ОПЖТ»

В.А. Гапанович

ПРОТОКОЛ № 19

заседания комитета по координации производителей в металлургическом комплексе

15 декабря 2015 г.

г. Москва, ЦНТИБ ОАО «РЖД»

Список участников:

| | | |
|--|---|---------------------------------|
| Председатель Комитета НП «ОПЖТ» по координации производителей в металлургическом комплексе | – | Шишов Андрей Александрович; |
| Вице-президент НП «ОПЖТ» | – | Матюшин Владимир Алексеевич; |
| Заместитель начальника инфраструктурной инспекции ЦТА ОАО «РЖД» | – | Простаков Кирилл Андреевич; |
| Главный специалист ЦТА ОАО «РЖД» | – | Сургаева Елена Васильевна; |
| Начальник инспекции анализа и расследования нарушений технологии ремонта вагонов ОАО «ВРК - 1» | – | Малышев Юрий Владимирович; |
| Главный инженер ОАО «ВРК - 2» | – | Танцурин Алексей Николаевич; |
| Главный специалист технического отдела ОАО «ВРК - 2» | – | Иванов Игорь Алексеевич; |
| Главный специалист отдела технической политики и инноваций ОАО «ПГК» | – | Пашолок Игорь Леонидович; |
| Заведующий отделением транспортное материаловедение ОАО «ВНИИЖТ» | – | Сухов Алексей Владимирович; |
| Заведующий лабораторией ОАО «ВНИИЖТ» | – | Брюнчуков Григорий Иванович; |
| Заведующий лабораторией ОАО «ВНИИЖТ» | – | Райков Герман Васильевич; |
| Старший научный сотрудник ОАО «ВНИИЖТ» | – | Петров Сергей Владимирович; |
| Младший научный сотрудник ОАО «ВНИИЖТ» | – | Конькова Татьяна Евгеньевна; |
| Главный научный сотрудник ОАО «ВНИИЖТ» | – | Беловодский Владимир Борисович; |

| | | |
|---|---|-------------------------------------|
| Начальник управления АО «ОМК» | – | Ладыченко Александр Олегович; |
| Ведущий специалист ЦПТР АО «ОМК» | – | Нестеров Сергей Викторович; |
| Начальник отдела по технологии колесопрокатного производства АО «ВМЗ» | – | Гриншпон Александр Семенович; |
| Руководитель направления ИТЦ АО «ВМЗ» | – | Родионов Михаил Геннадьевич; |
| Начальник ОТК АО «ВМЗ» | – | Рубцов Александр Сергеевич; |
| Начальник управления развития продукции вагоностроения АО НПК «Уралвагонзавод» | – | Семенов Евгений Юрьевич; |
| Руководитель технического департамента НП «ОВС» | – | Довбыш Сергей Георгиевич; |
| Заместитель генерального директора по научно-техническому развитию ПАО «НПК ОВК» | – | Орлова Анна Михайловна; |
| Ведущий инженер-технолог бюро освоения новых продуктов технического управления ООО «Евраз-НТМК» | – | Ильиных Роман Александрович; |
| Главный инженер АО «НПО ЦНИИТМАШ» | – | Берман Леонид Исаевич; |
| Ведущий научный сотрудник АО «НПО ЦНИИТМАШ» | – | Назаратин Владимир Васильевич; |
| Заведующий лабораторией «Литейные процессы» АО «НПО ЦНИИТМАШ» | – | Нуралиев Фейзулла Алибалаевич; |
| Ведущий научный сотрудник АО «НПО ЦНИИТМАШ» | – | Новиков Владимир Алексеевич; |
| Ведущий менеджер ВЭД ККУ КТЗ ДЖЛив ООО «Железнодорожные технологии» | – | Воля Геннадий Викторович; |
| Начальник управления Научно-исследовательской работы МГУПС «МИИТ» | – | Саврухин Андрей Викторович; |
| Заместитель начальника управления Научно-исследовательской работы МГУПС «МИИТ» | – | Нехлюдов Алексей Николаевич; |
| Генеральный директор ЗАО «Литаформ» | – | Волкомич Анатолий Александрович; |
| Заместитель генерального директора ЗАО «Литаформ» | – | Киселев Владимир Михайлович; |
| Генеральный директор ООО «Хекса» | – | Голубятников Александр Владимирович |

1. Рассмотрение предложения ЦНИИТМАШ о разработке технологии литья, исключающей образование дефектов, вызывающих разрушение балок и боковых рам

(Нуралиев, Шишов, Сухов, Семенов)

В сентябре 2015 г. АО НПО «ЦНИИТМАШ» обратилось к старшему вице-президенту В.А. Гапановичу с предложением разработать технологию выплавки стали, исключающую образование дефектов, вызывающих разрушение боковых рам и балок грузовых вагонов (письмо №234-01/4529 от 02.09.2015). В соответствии с обращением председателя Комитета по грузовому подвижному составу С.В. Калетина (письмо № 201/ВПК от 11.11.2015) рассмотрение предложения АО НПО «ЦНИИТМАШ» было включено в повестку заседания Комитета по координации производителей в металлургическом комплексе.

Решили:

1.1 Предложения АО НПО «ЦНИИТМАШ» носят крайне общий характер и представляют собой набор неконкретных рекомендаций по оптимизации, которые можно адресовать любому металлургическому производству. Учитывая, что проблема изломов боковых рам не ограничивается лишь вопросами качества литья, а носит комплексный характер, включающий вопросы конструкции, силовых воздействий и др., АО НПО «ЦНИИТМАШ» рекомендуется адресно обращаться к заводам-изготовителям крупного вагонного литья и другим организациям, проявляющим интерес к данной проблеме, с конкретными предложениями по совершенствованию тех или иных металлургических переделов.

2. О необходимости проведения работ, направленных на изучение причин образования отколов гребней цельнокатаных колес.

(Орлова, Гриншпон, Сухов, Простаков)

По данным ПК ЦВ РЖД за 2015 год на сети железных дорог наблюдается рост отцепок грузовых вагонов по причине откола гребней цельнокатаных колёс. Большинство отколов гребней выявлено у грузовых вагонов, эксплуатируемых на Дальневосточной и Восточносибирской железных дорогах.

К настоящему времени АО «ВМЗ», ПАО «НПК ОВК» с участием ОАО «ВНИИЖТ» разработана «Программа повышения потребительских свойств цельнокатаных колес 957 мм из стали марки «Т» для грузовых вагонов

производства АО «ТВСЗ» с нагрузкой на ось 25 тс», включающая исследование данного вопроса с разработкой необходимых контрмер.

Решили:

2.1 Рекомендовать производителям цельнокатаных колес разработать инструкцию по эксплуатации производимой продукции;

2.2 ПАО «НПК ОВК» рекомендуется обратить внимание структур ОАО «РЖД», ответственных за техническое обслуживание и контроль технического состояния вагонов в эксплуатации, на необходимость ужесточения контроля за параметрами толщины гребня колес колесных пар вагонов АО «ТВСЗ» с осевой нагрузкой 25 тс.

3. Рассмотрение хода отработки технологии информационного взаимодействия между АСУ ВРК и производителями железнодорожных колес.

(Ладыченко, Танцурин)

Процессы управления показателями надежности и стоимости жизненного для предприятий, сертифицированных на соответствие требованиям международного стандарта IRIS, являются обязательными. Однако, без доступа к данным о фактическом состоянии изделия в эксплуатации обеспечить полноценное функционирование вышеуказанных процессов не представляется возможным. В 2014 году под руководством Комитета по координации производителей в металлургическом комплексе разработан «Порядок информационного взаимодействия между участниками процесса производства, формирования и ремонта колесных пар грузовых вагонов на пространстве 1520», который регламентирует процесс учета данных о техническом состоянии цельнокатаных колес и буксовых подшипников кассетного типа на протяжении жизненного цикла.

Для отработки технологии информационного взаимодействия между ремонтными предприятиями и производителями железнодорожных колес в апреле 2015 года между АО «ВМЗ» и ОАО «ВРК-2» заключен Договор, предусматривающий организацию электронного документооборота на базе АСУ ВРК, в рамках которого предусмотрено формирование банка данных электронных паспортов колес, электронных паспортов колесных пар, ремонтных карточек колесных пар, а так же изображений неисправностей поверхности катания, послуживших причиной обточек.

Решили:

3.1 Одобрить работу, проводимую ВМЗ и ВРК-2 по организации электронного документооборота в части создания баз данных электронных паспортов колес, электронных паспортов колесных пар, ремонтных карточек

колесных пар, а так же изображений неисправностей поверхности катания при поступлении колёсных пар в ремонт;

3.2 Рассмотреть результаты обработки технологии информационного взаимодействия между ВРК-2 и ВМЗ за 2015 год на очередном заседании Комитета.

Отв.: ВРК-2, ВМЗ

3.3 Считать целесообразным в 2016 году продолжение работ по развитию информационного взаимодействия между изготовителями элементов колёсных пар и вагоноремонтными предприятиями в рамках электронного документооборота на базе АСУ ВРК

4. Рассмотрение хода разработки СТО «Защита изделий железнодорожного назначения от контрафакта. Изделия вагонной продукции.

Общие требования»

(Петров, Райков, Шишов, Матюшин)

По результатам рассмотрения окончательной редакции проекта СТО «ОПЖТ» «Защита изделий железнодорожного назначения от контрафакта. Изделия вагонной продукции. Общие требования» в августе текущего года на заседаниях Комитета по координации производителей в металлургическом комплексе и Комитета по нормативно-техническому обеспечению и стандартизации, разработчику направлено 98 замечаний и предложений, из которых учтено 81, отклонено 17. По результатам рассмотрения данных замечаний и предложений было откорректировано название проекта стандарта на СТО ОПЖТ «Система защиты от контрафакта, фальсификаций и несанкционированного использования изделий железнодорожного назначения. Составные части грузовых вагонов. Общие требования» (далее – проект СТО).

На последующем рассмотрении откорректированной редакции проекта СТО 24 ноября текущего года на заседании Комитета по нормативно-техническому обеспечению и стандартизации НП «ОПЖТ» участники заседания озвучили ряд замечаний и предложений, принято решение разработчику произвести корректировку и направить проект СТО на утверждение

Решили:

4.1 В срок до 31 января 2015 направить в Комитет по нормативно-техническому обеспечению и стандартизации НП "ОПЖТ" окончательную редакцию стандарта на утверждение.

Председатель комитета

А.А. Шишов