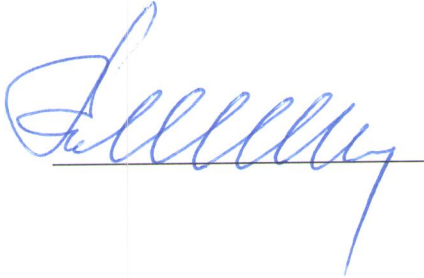




Утверждаю:
 Председатель комитета
 по координации производителей
 в металлургическом комплексе


 А.А.Шишов

ПРОТОКОЛ № 16/3

Заседания секции производителей компонентов колесных пар Комитета по координации производителей в металлургическом комплексе

05.12.2014

г. Москва, ОАО «ВРК-2»

Список участников:

- | | |
|---|------------------------------------|
| Начальник управления по развитию
ж/д продукции ЗАО «ОМК» | - Ладыченко Александр Олегович; |
| Ведущий технический специалист
ООО «ТД ЕПК» | - Петров Дмитрий Владимирович; |
| Ведущий технический специалист
ООО «ТД ЕПК» | - Кузнецов Геннадий Александрович; |
| Генеральный директор
ООО «Тимкен-Рус Сервис компани» | - Горохов Михаил Владимирович; |
| Сервисный инженер ООО «СКФ Тверь»» | - Окороков Олег Евгеньевич; |
| Директор производства ООО «СКФ Тверь» | - Гижко Дмитрий Юрьевич; |
| Ведущий специалист технического отдела
ОАО «ВРК-2» | - Иванов Игорь Алексеевич; |
| Инженер по проектам
ООО «Трансолушнз СНГ» | - Козлова Татьяна Евгеньевна |

По результатам рассмотрения первой редакции проекта «Порядка учета буксового подшипника кассетного типа и событий в течение его жизненного цикла» поступили отзывы от «ЕПК-Бренко Подшипниковая Компания», ООО «СКФ Тверь», ООО «Тикен-Рус сервис компании», в количестве 24 замечаний и предложений. С учётом поступивших отзывов подготовлены сводка отзывов (приложение 1) и вторая редакция проекта «Порядка учета буксового подшипника кассетного типа и событий в течение его жизненного цикла».

Рассмотрение второй редакции проекта «Порядка учета буксового подшипника кассетного типа и событий в течение его жизненного цикла»

Ладыченко, Иванов, Горохов, Гижко, Окороков, Кузнецов

В ходе рассмотрения второй редакции проекта документа «Порядок учета буксового подшипника кассетного типа и событий в течение его жизненного цикла» отметили, что разработанный проект документа соответствует заявленной цели работы. Основные дискуссионные вопросы связаны с реализацией требований разработанного документа к способу и месту формирования электронного паспорта кассетного подшипника.

По предложению разработчиков документа формирование и отправка в Автоматизированный банк данных буксовых подшипников кассетного типа (АБД П) электронного паспорта кассетного подшипника должны осуществляться производителями в период от изготовления подшипника до его отправки потребителю.

ООО «СКФ Тверь» предлагает дополнить требования порядка способом формирования электронного паспорта кассетного подшипника с помощью штрих-кода на этапе формирования электронного паспорта колёсной пары в процессе ее изготовления на вагоностроительном или вагоноремонтном предприятии. Для реализации данного способа электронный паспорт кассетного подшипника должен быть закодирован в штрих-коде установленного формата и отражен на этикетке, размещенной на поверхности изделия, либо в бумажной версии сопроводительного документа (паспорта).

Решили:

1. Согласовать проект документа «Порядок учета буксового подшипника кассетного типа и событий в течение его жизненного цикла» с уточнением первого предложения абзаца 2 раздела 6 сноской «По согласованию и при наличии технической возможности изготовителя».
2. Разработчикам документа доложить о результатах разработки документа на ближайшем заседании Комитета по координации производителей в металлургическом комплексе НП «ОПЖТ».

Руководитель секции производителей
компонентов колесных пар



А.О. Ладыченко