

Продукция на освоение

- Освоение ремонта колесной пары 2(3)ЭС5К с МОП качения – 4 квартал 2018 года;
- Освоение нового формирования колесной пары 2(3)ЭС5К с учетом сертификации (ось, центр, зубчатое колесо, колесная пара в сборе) – 4 квартал 2018;
- Освоение СР двигателя АЭВ-180 – 2 квартал 2018;
- Освоение СР и КР тягового двигателя НБ-520 (СР – 1 квартал 2018; КР – 2 квартал 2018);
- Освоение изготовления фланца ЭП1 5ТС.180.089 – 3 квартал 2018;
- Освоение изготовления вала торсионного ТЭД НБ-520В 8ТС.200.192 – 3 квартал 2018.

За первое полугодие 2018 года в установленные сроки освоена следующая продукция:

- Освоение СР двигателя АЭВ-180 – **акт приемки продукции от 18 апреля 2018 года;**
- Освоение СР тягового двигателя НБ-520 – **акт квалификационной комиссии от 31 марта 2018 года.**

Для нового формирования колесной пары на подшипниках качения освоены элементы колесной пары:

- Колесо зубчатое 8ТС.224.041; 041-01 – в мае 2018 года получен сертификат № TC RU C-RU.ЖТ02.В.01758
- Центр колесный 8ТС.229.018 – в июле 2018 года получен сертификат TC RU C-RU.ЖТ02.В.01811
- Ось колесной пары 8ТС.205.382 - проходит процедура получения сертификата. Планируемая дата получения сертификата- 15.10.2018
- Колесо составное 5ТС.224.143 (143-01) – акт квалификационных испытаний от 17.09.18. Планируемая дата получения сертификата -20.10.18
- Колесная пара 5ТС.224.095 (без букв) – акт квалификационных испытаний от 17.09.18. Планируемая дата получения сертификата -20.10.18 – 25.10.18

Предложения Улан-Удэнского ЛВРЗ для взаимодействия с институтами транспорта

	Предложение	Плюсы
1	Разработка опытного универсального автоматизированного аппаратного комплекса по упрочнению изоляции обмоток якорей и остовов ТЭД локомотивов посредством теплового излучения	Применение данного комплекса позволит сократить время сушки изоляции обмоток после пропитки
2	Технология разложения изоляции (монолит) при разборке эл-х машин электровозов переменного тока, пропитанных эпоксидными компаундами	Применение данного предложения позволит сохранить металлические детали, сердечники
3	Разработка проекта поточной линии ремонта электровозов серии ЭП1 на площадях дизельного цеха завода	Разработка поточной линии позволит разгрузить основное производство, в связи с увеличением плана и номенклатуры электровозов, а также нехваткой ремонтных площадей
4	Разработать методику определения в условиях ремонтных заводов микротрещин и других дефектов (наружных и внутренних) крышевых фарфоровых изоляторов электровозов, которые сложно выявить визуально	Разработка методики должна обеспечить определение всех видов дефектов, которые сложно выявить визуально



Спасибо за внимание