

УТВЕРЖДАЮ:
Председатель Правления
ПАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»

С.А.Костенко

«___» _____ 2019 г.

ПРОГРАММА № 7 - 2019
производства опытной партии, испытания и сертификации
колес Ø760 мм типа ULT 70 по чертежу КР-0035-19

* Все расходы на производство опытной партии, отгрузку, испытания и сертификацию колес запланированы в статье бюджета KLW № 210060706 «Расходы на сертификацию продукции» от 2019 года.

№ n/n	Наименование работ	Срок	Исполнитель/ ответственный
1.	Выдача заказов	19-30. 11.2019	
1.1.	Выдача заказа (на оседание) на производство 25-ти колес по черт. КР-0035-19 (Приложение А).	19-22. 11.2019	Отдел планирования
1.2.	Выдача коммерческого заказа на производство и отгрузку 3-х колес по чертежу КР-0035-19А (Приложение Б), 1-го колеса по чертежу КР-0035-19В (Приложение В). <ul style="list-style-type: none">• Стандарт – EN 13262, категория 2• Марка стали – ER7• Профиль – S1002/h28/e30,5/6,7% по EN 13715.• Грузополучатель – Výzkumný Ústav Železniční, a.s., Test Centre Velim (Za Dráhou 373, 281 02 Cerhenice)• Примечания: колеса поставляются без покрытия, с комплектацией пробками по DIN 909, в деревянной паллете. Маркировка наносится на торцевую поверхность ступицы с наружной стороны колеса в следующей порядке:<ul style="list-style-type: none">- Номер плавки: 6 знаков- Условное наименование завода-изготовителя: KLW- Порядковый номер колеса в плавке: 3 знака- Месяц и изготовления: ММ- Год изготовления: ГГ- Марка стали: ER7- Тип конструкции: 70- Клеймо ОТК Обозначение дисбаланса не наносится.	19-30. 11.2019	Отдел сопровождения продаж

<i>№ n/n</i>	<i>Наименование работ</i>	<i>Срок</i>	<i>Исполнитель/ ответственный</i>
2.	Производство опытной партии колес ULT 70	15.06- 16.07.2019	
2.1.	Разработка калибровки.	выполнено	КПЦ
2.2.	Разработка и изготовление инструмента деформации, шаблонов, оснастки и т.д.	14-28. 11.2019	КПЦ
2.3.	Разработка сквозной маршрутной технологии.	11-21. 11.2019	Группа R&D
2.4.	Разработка технологической карты термической обработки (ТК ТО) и программы заводских испытаний.	21-30. 11.2019	ОМиЗП
2.5.	Выделить необходимое количество НЛЗ* стали марки ER7 из текущего производства. Приемка, порезка НЛЗ на исходные заготовки согласно эскизам порезки.	28.11- 04.12.2019	КПЦ
2.6.	Проведение опытного проката колес.	04-05. 12.2019	КПЦ
2.7.	Предварительная механическая обработка.	06-10. 12.2019	КПЦ
2.8.	Термическая обработка колес.	11-12. 12.2019	КПЦ
2.9.	Отбор проб, механические (+K _{1C}), металлографические и химические испытания согласно требованиям EN 13262.	12-15. 12.2019	ОТК, КПЦ, ЦИЛ
2.10.	Вторая механическая обработка. Предварительный контроль твердости.	15-18. 12.2019	КПЦ, ОСНК
2.11.	По результатам испытаний отобрать из партии 4 колеса и произвести окончательную механическую обработку на ЛПО по следующим чертежам: <ul style="list-style-type: none"> • КР-0035-19А – 3 колеса • КР-0035-19В – 1 колесо. Профиль поверхности катания – S1002/h28/e30,5/6,7% по EN 13715. Шероховатость диска не более 1,6 мкм. Оставшиеся черновые колеса сохранить в КПЦ.	18-21. 12.2019	КПЦ
2.12.	Выполнить контроль колес на АЛК (УЗК, МПД, геометрия) в соответствии с требованиями EN 13262 (категория 2).	21-26. 12.2019	ОСНК
2.13.	Балансировка (дисбаланс не более 125 гм). Сверловка масляных отверстий.	24-26. 12.2019	КПЦ
2.14.	Приемка ОТК, нанесение маркировки*. *Колеса маркируются с наружной стороны ступицы согласно требованиям, указанным в пункте 1.2.	26-27. 12.2019	КПЦ ОТК
2.15.	Упаковка колес в деревянные паллеты без нанесения какого-либо покрытия.	26-31. 12.2019	КПЦ

<i>№ п/п</i>	<i>Наименование работ</i>	<i>Срок</i>	<i>Исполнитель/ ответственный</i>
2.16.	Годные колеса сохранить в КППЦ до окончания сертификации.	бессрочно	КППЦ
3.	Испытания и сертификация		
3.1.	Оформление сертификатов 3.1.	02-05. 01.2020	ОТК
3.2.	Отгрузка колес в испытательный центр согласно пункту 1.2.	02-05. 01.2020	КППЦ Отдел сопровод. продаж
3.3.	Выполнение усталостных и термомеханических испытаний колес.	январь- февраль	VUZ
3.4.	Сертификация колес.	февраль- март	Орган по сертификации

* Расходы металла на выполнение программы списать по независящим от цеха причинам.

Начальник отдела планирования
производства и поставок ж/д продукции

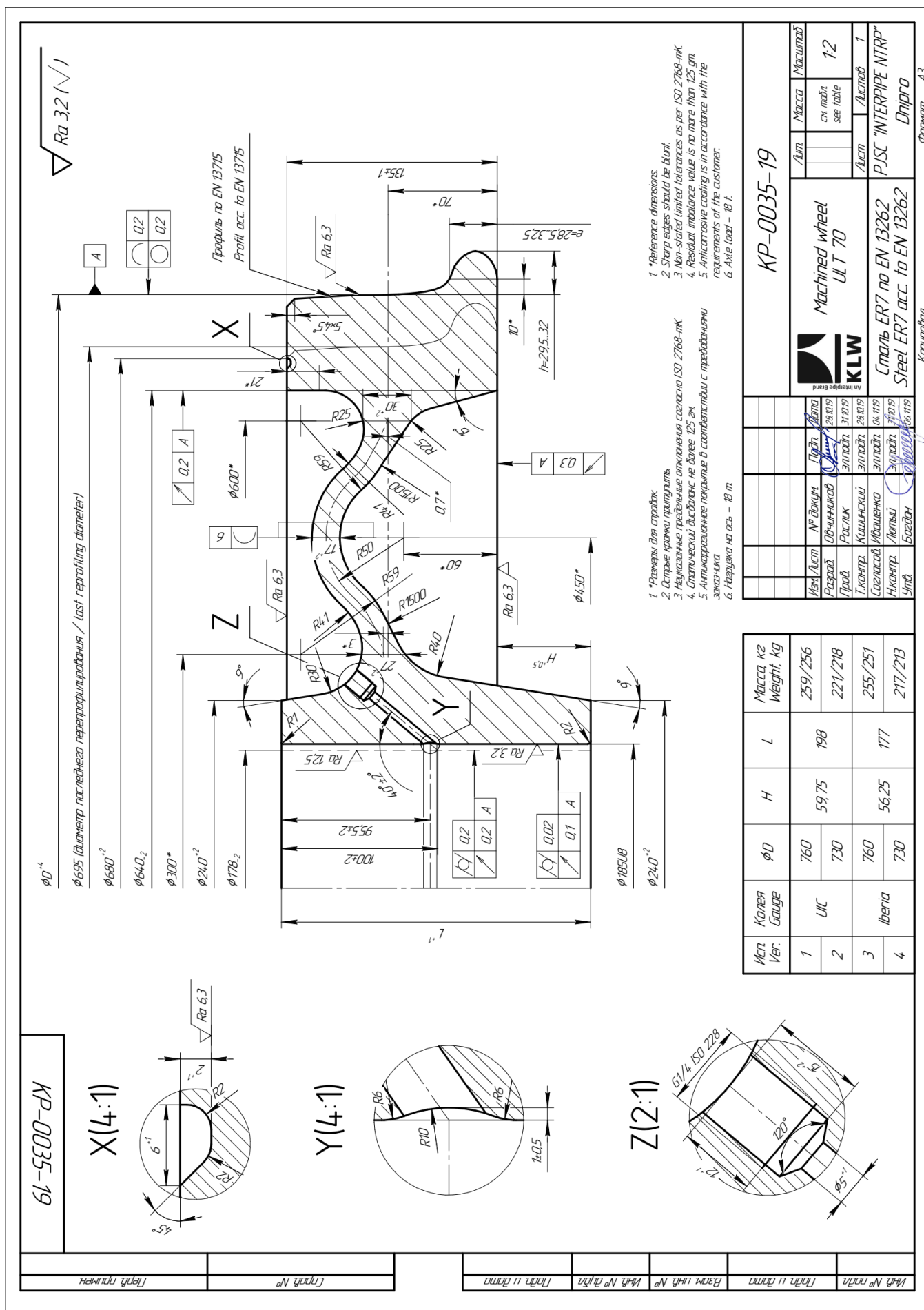
А.В.Чехута

Директор технический

А.В.Рослик

Начальник КППЦ

В.А.Новохатний



[illegible]

[illegible]