

# «ТЕХНОЛОГИЯ «ТРАНСКУЗМАШ» ЯВЛЯЕТСЯ БОЛЬШИМ ДОСТИЖЕНИЕМ НАУКИ, СПЕЦИАЛИСТОВ И ЛУЧШИХ ПРОИЗВОДСТВЕННИКОВ»

Какие новинки готовит НПП «Транскузмаш» для вагоностроительных предприятий России и как нанотехнологии могут использоваться при строительстве вагонов, рассказывает генеральный директор компании Леонид РУДЕНКО.



— Леонид Владимирович, расскажите, как на площадях «Дробмаша» появилось новое предприятие?

— Научно-производственное предприятие «Транскузмаш» начало свою работу на площадке выксунского производителя дробильно-сортировочного оборудования «Дробмаш» в 2016 году. Сейчас продукция кузнечно-прессового производства идет в основном на комплектацию машин, выпускаемых «Дробмашем»: это свободная ковка на молотах усилием от одной до трех тонн, объемная горячая штамповка, холодная штамповка, рубка, гибка, нарезание резьбы для специальных болтов и многое другое, а также изделий для ВПК (ПАО «Завод корпусов») и ООО ВЛЗ (Выксунский литейный завод).

— В середине 2016 года «Транскузмаш» приступил к реализации проекта по созданию поглощающего аппарата (демпфирующее устройство при соударении вагонов) для грузовых железнодорожных вагонов. Расскажите об этом проекте.

— Специалистами предприятия совместно с железнодорожными институтами Российской Федерации и Украины (АО ВНИИЖТ, ГСКБВ им. В. М. Бубнова) произведен ряд научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по разработке и испытаниям поглощающего аппарата пружинно-фрикционного типа АПМК-120-Т1. Совместно со специалистами Выксунского литейного завода доработана конструкция отливки «Корпус» для поглощающего аппарата, совместно с ООО «НПЦ «Пружина» (г. Ижевск) разработаны по нанотехнологиям пружины из высокотехнологичной марки стали, специально для нашего поглощающего аппарата фирмой «Регион-С» изготовлены уникальные металлокерамические пластины с высоким коэффициентом трения.

Проведенные предварительные работы и испытания позволили ООО «НПП «ТРАНСКУЗМАШ» принять участие в конкурсе комплексных инвестиционных проектов, проводимых Минпромторгом РФ в рамках программы «Импортозамещение». В конце 2016 года ООО «НПП «ТРАНСКУЗМАШ» получена субсидия на реализацию комплексного инвестиционного проекта «Организация производства поглощающего аппарата АПМК-120-Т1».

Благодаря полученной поддержке, в 2017 году ООО «НПП «ТРАНСКУЗМАШ» приступило к активной реализации комплексного инвестиционного проекта.

Выполнен большой объем работ по внедрению энергосберегающих технологий и комплексному учету энергоресурсов, что позволило снизить себестоимость изготавливаемой продукции на 12%. Для подготовки к выпуску нового продукта — поглощающий аппарат АПМК-120-Т1 — подобрано и приобретено новое высокотехнологичное оборудование для всех производственных циклов, начиная от нарезки заготовки и заканчивая испытанием аппарата после сборки. Так, приобретен ленточнопильный комплекс с ЧПУ (пр-во Германия), позволяющий обеспечить точную нарезку заготовки (прокат) в автоматическом режиме. Кроме того, закуплена установка индукционного нагрева с автоматической подачей заготовки для нагрева заготовки перед штамповкой, которая спроектирована и изготовлена в Екатеринбурге специально для ООО «НПП «ТРАНСКУЗМАШ». Для проведения высококачественной термической обработки деталей после штамповки организован термический участок. Специалистами завода НАКАЛ, г. Солнечногорск, спроектировано и изготовлено термическое оборудование (шахтные печи для закалки и отпуска, закалочная ванна со специальной закалочной жидкостью). Спроектирована и изготовлена специальная штамповая оснастка для изготовления пяти типов деталей методом горячей объемной штамповки. Для приварки к изготовленным деталям аппарата специальных металлокерамических пластин с повышенным коэффициентом трения организован сварочный участок. Приобретены полуавтоматические сварочные аппараты (пр-во Германия). Совместно с конструкторами ЗАО «Дробмаш» спроектировано оборудование для сборочного участка. Также на ЗАО «Дробмаш» изготовлено четыре автоматических конвейера для линии сборки. Изготовлена и смонтирована специальная установка для испытания поглощающих аппаратов «Копер вертикальный». Для контроля качества изготавливаемой и поставляемой продукции на всех этапах производства закуплены специальные средства измерений, отремонтированы и восстановлены существующие.

— На какой стадии находится проект? Когда планируете выйти на полную мощность?

— В настоящее время созданы мощности для производства 500 аппаратов ежемесячно.

В соответствии с планом-графиком реализации инвестиционного проекта к 2021 году объем выпуска необходимо увеличить до 5000 аппаратов ежемесячно, также в указанный период (2018–2021 гг.) планируется создание не менее 60-ти высокотехнологичных рабочих мест.

Для успешной реализации проекта и достижения запланированных показателей планируется расширение производства. Также необходимо приобретение дополнительного оборудования.

В соответствии с требованиями РЖД поглощающий аппарат АПМК-120-Т1 прошел все сертификационные испытания, получено заключение о готовности производства к выпуску. Получен патент на полезную модель. Получен сертификат соответствия аппарата требованиям регламента Таможенного союза «О безопасности железнодорожного подвижного состава» (ЕАС). ООО «НПП «ТРАНСКУЗМАШ» присвоен условный номер клеймения предприятия-изготовителя аппаратов поглощающих и их корпусов. Аппарат включен в международный классификатор поглощающих аппаратов.

— В чем преимущества ваших поглощающих аппаратов для железнодорожных вагонов?

— Новый подход к конструкции поглощающего аппарата фрикционного типа, применение наноструктурированной пружины с учеными и специалистами ООО «НПЦ «Пружина» из высокотехнологичной марки стали, изготовлены уникальные металлокерамические пластины с высоким коэффициентом трения, выдерживающие колоссальные нагрузки при соударении вагонов в условиях максимально высоких и низких температур.

Комплекующие изделия изготавливаются на нашем производстве на штамповочных молотах с подготовкой нагрева заготовки на индукционном нагревателе, что позволяет четко контролировать качество заготовки, поступающей на термообработку в собственных шахтных печах. Весь технологический цикл термообработки контролируется компьютером и принимается на специальном новом контрольном инструментарии.

Для этого мы провели большую работу в научно-исследовательском институте железнодорожного транспорта на полигоне в городе Щербинке, на Алтае, в научно-испытательном центре. Специалисты этих предприятий внесли громадный вклад в совершенствование конструкции поглощающего аппарата, который сегодня имеет преимущества перед иностранными аналогами продукции.

— Когда заказчики смогут ознакомиться с новой продукцией?

— 10 декабря состоится презентация первой сборки поглощающих аппаратов, на которую приглашены представители потенциальных заказчиков, комплектовщиков нашей продукции. Нами поданы заявки в Объединенную вагонную компанию на 2019 год. Ведем переговоры с заказчиками из Казахстана, Грузии, Белоруссии, Вильнюсским локомотивным депо и другими предприятиями. К концу первого года мы выйдем на выпуск 750 аппаратов в месяц.

При усиленной реализации проекта и с помощью средств Фонда развития промышленности к концу 2019 года будут созданы мощности 2500 аппаратов в месяц. На 2021 год — 5000 аппаратов в месяц, это увеличение мощностей производства в 10 раз.

Кроме того, сейчас разрабатывается линейка поглощающих аппаратов не только для грузовых вагонов, но и для пассажирских и наливных вагонов-цистерн. Эти две задачи являются для нас приоритетными.