

Отцепка инновационных вагонов по автотормозному оборудованию в ТР-2 в зависимости от пробега и предложения по её снижению

Назаров Игорь Викторович

Председатель подкомитета по тормозам комитета по грузовому подвижному составу НП «ОПЖТ»

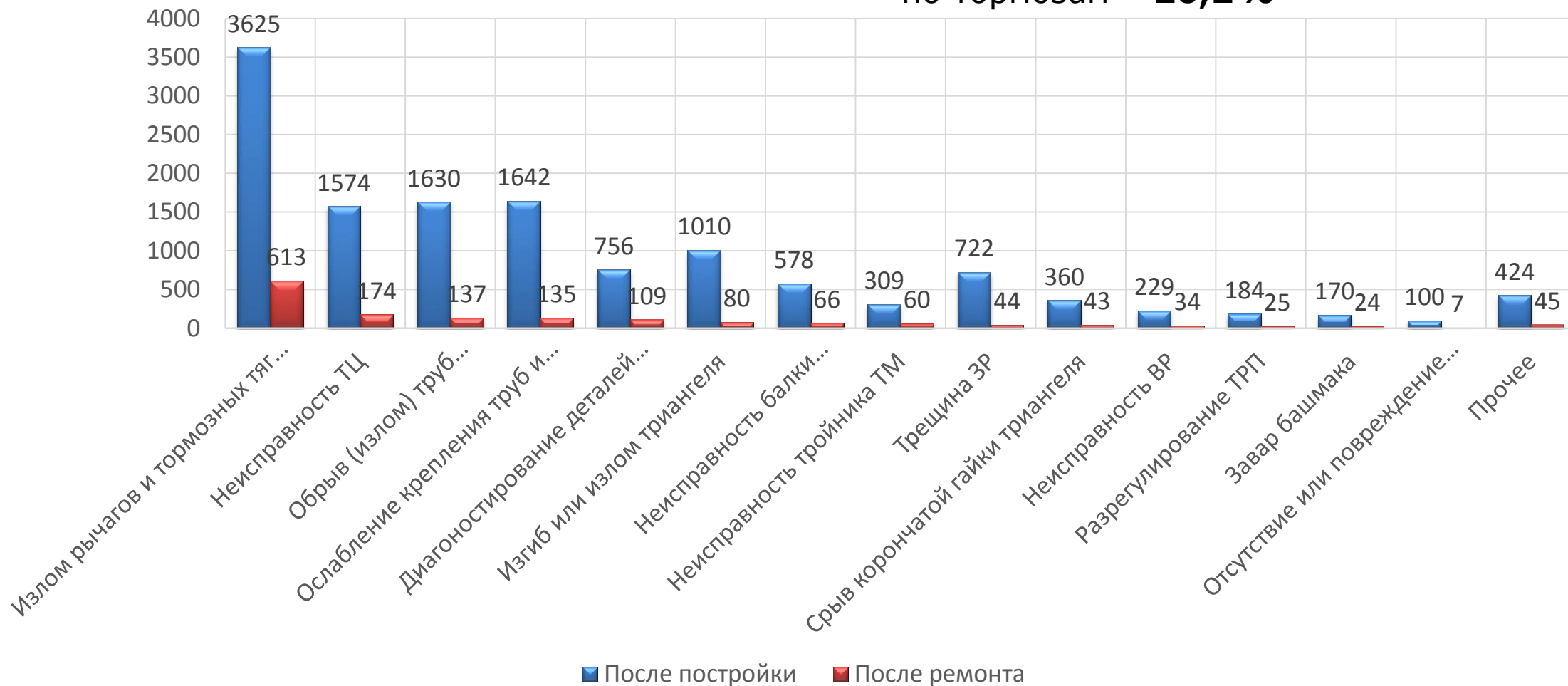
Заместитель директора НЦ «НПСАП» АО «ВНИИЖТ»



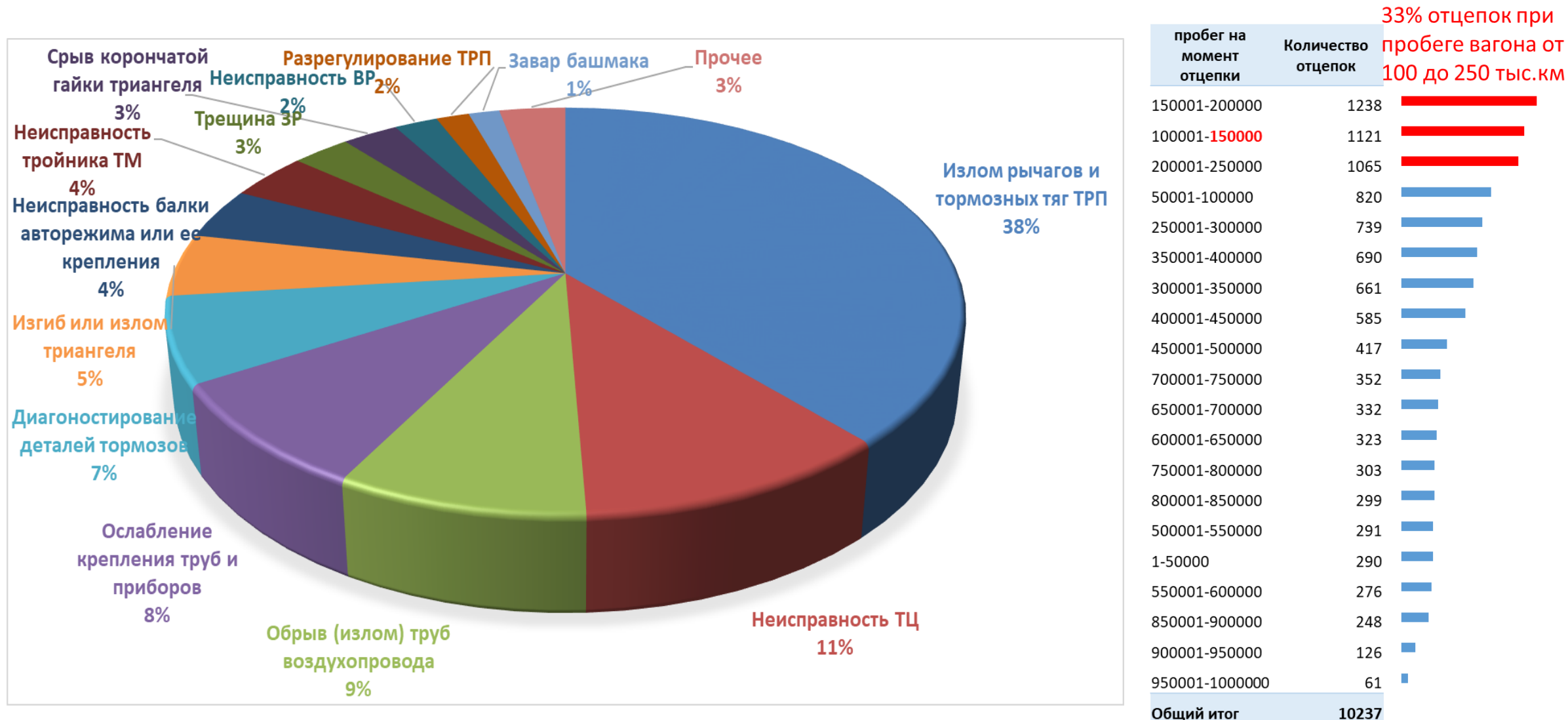
Отцепки инновационных вагонов (25 т/ось) по автотормозному оборудованию за период 2019-2022 гг.

Парк РФ инновационных вагонов по состоянию на 01.05.2022: **211 079** единиц
16,78% от общего парка (**1 258 224** единиц)

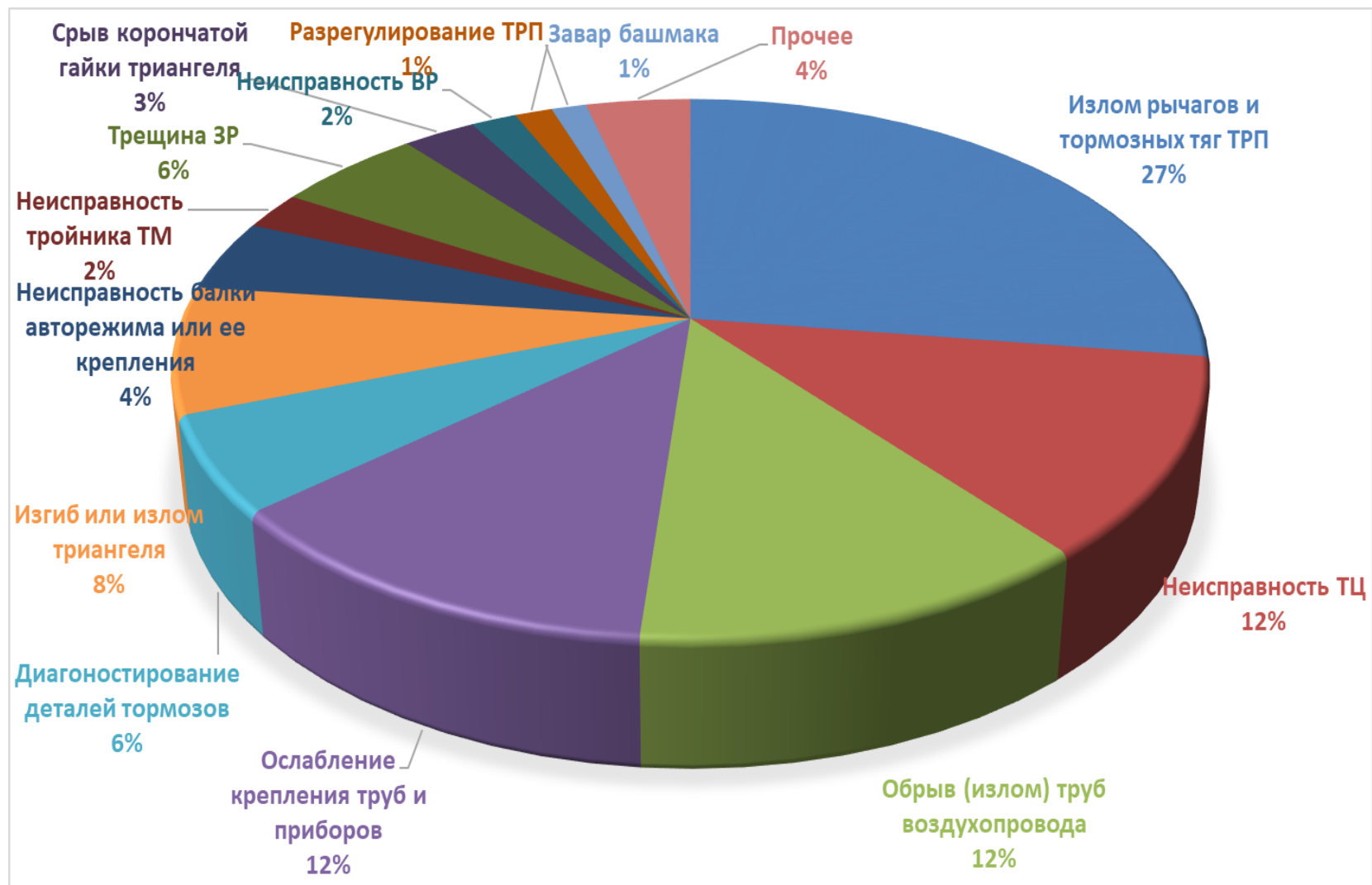
Количество отцепок:
 после постройки – **10237** случаев
 после ремонта – **1248** случаев
 Доля от общего числа отцепок по тормозам – **20,2%**



Распределение причин и пробегов при отцепке инновационных вагонов (25 т/ось) после постройки по автотормозному оборудованию за период 2019-2022 гг.



Распределение причин и пробегов при отцепке инновационных вагонов (25 т/ось) после планового ремонта по автотормозному оборудованию за период 2019-2022 гг.



60% отцепок при пробеге от 1 до 150 т.км

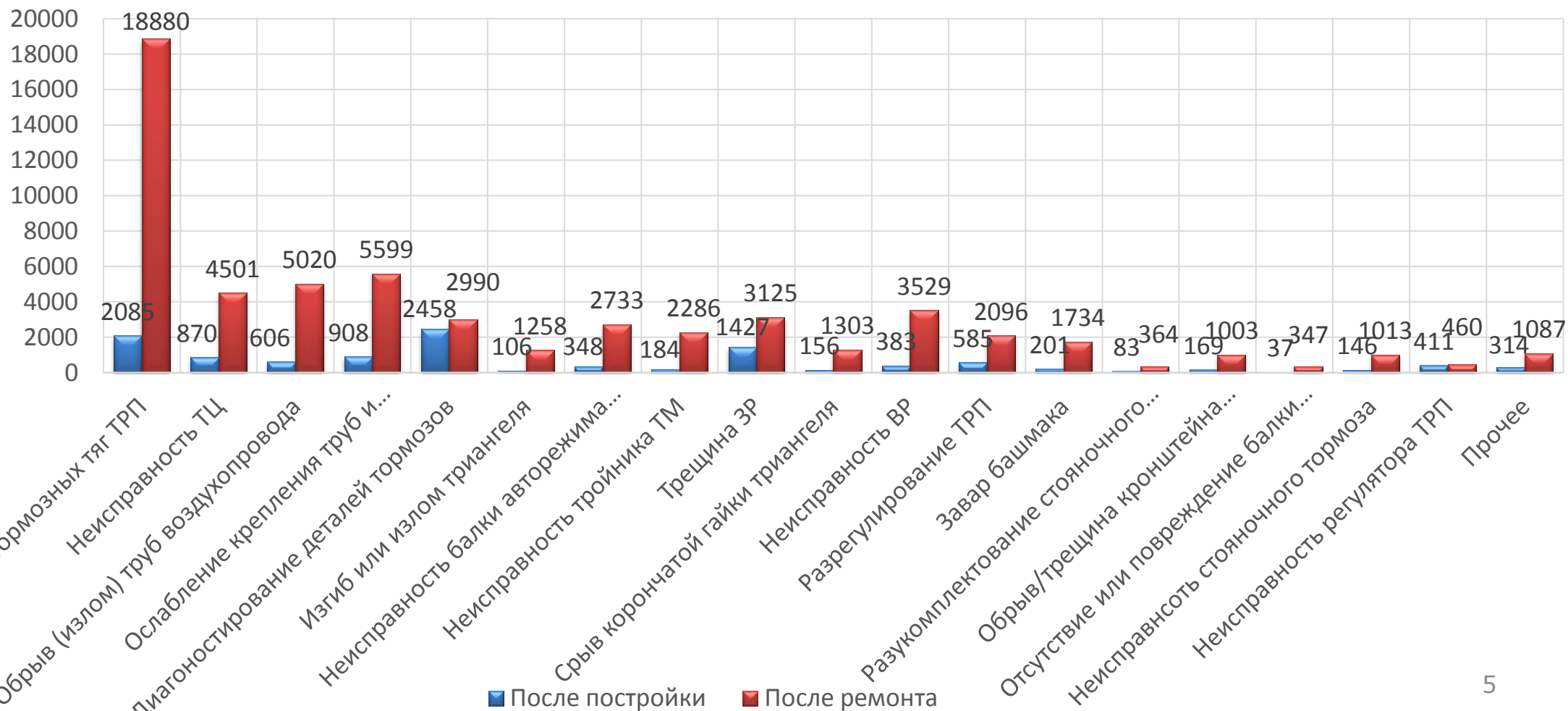
пробег на момент отцепки	Количество отцепок
100001-150000	258
50001-100000	249
1-50000	239
150001-200000	188
200001-250000	136
250001-300000	75
300001-350000	35
400001-450000	16
350001-400000	11
450001-500000	10
850001-900000	6
800001-850000	5
650001-700000	5
750001-800000	5
900001-950000	3
700001-750000	3
600001-650000	2
550001-600000	1
500001-550000	1
Общий итог	1248



Отцепки типовых вагонов (23,5 т/ось) после постройки по автотормозному оборудованию за период 2019-2022 гг.

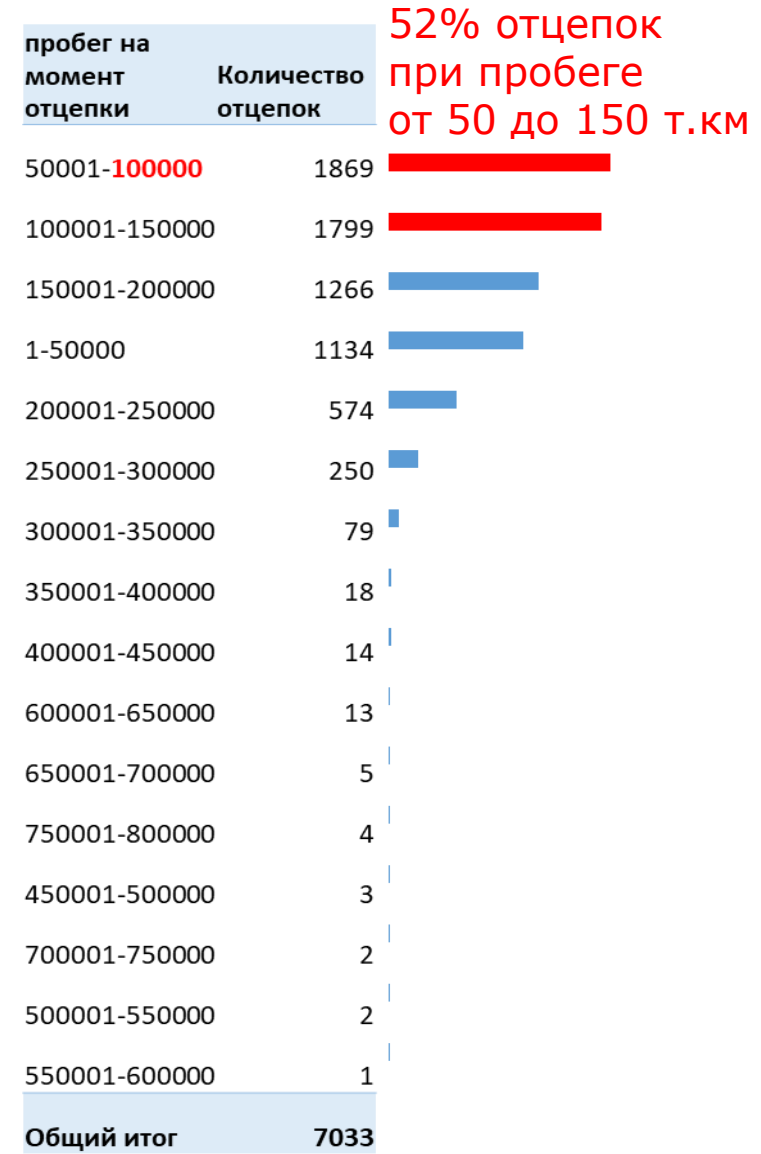
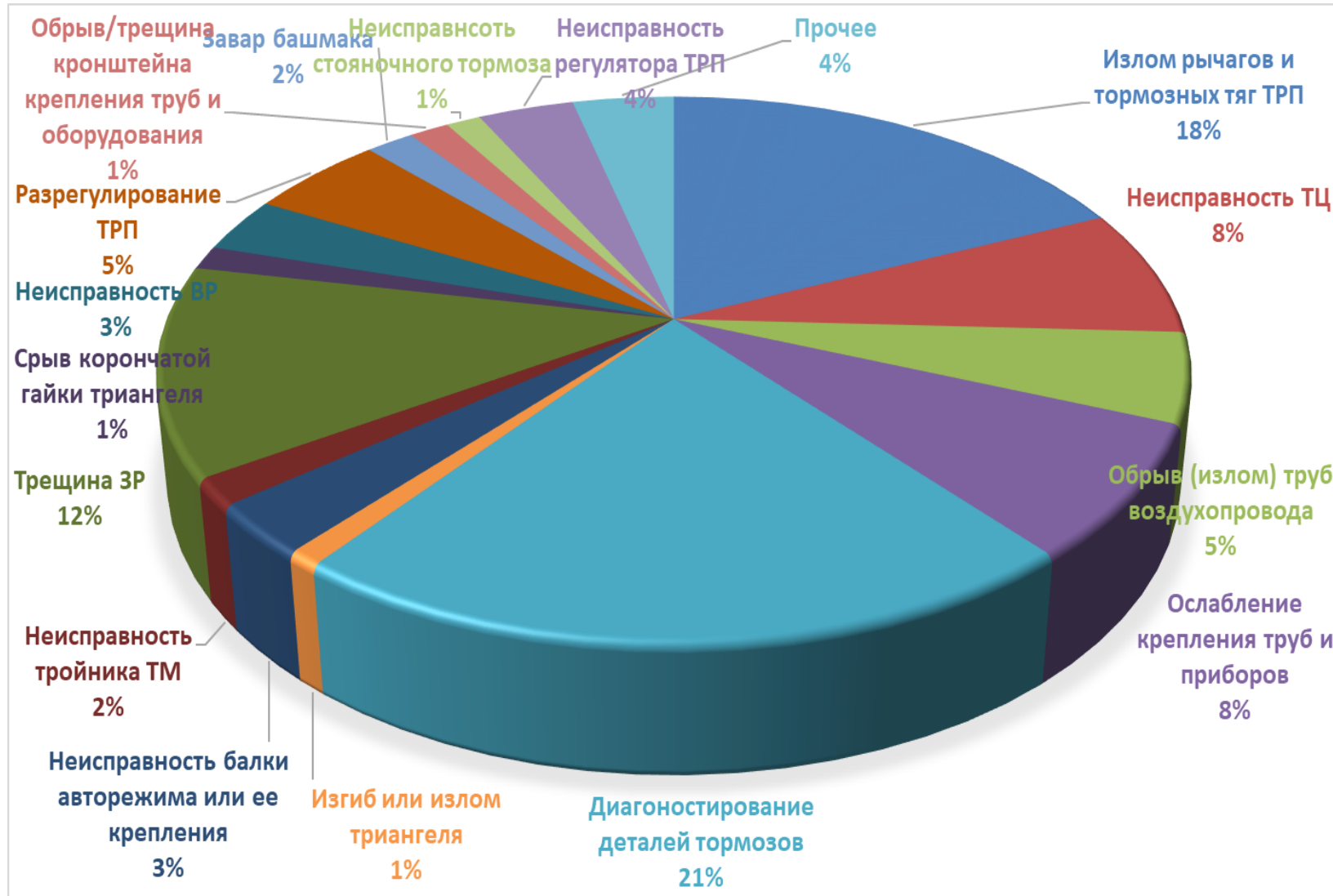
Парк РФ типовых вагонов по состоянию
на 01.05.2022: **1 047 145** единиц
83,23% от общего парка (**1 258 224** единиц)

Количество отцепок:
после постройки – **7033** случаев
после ремонта – **38248** случаев



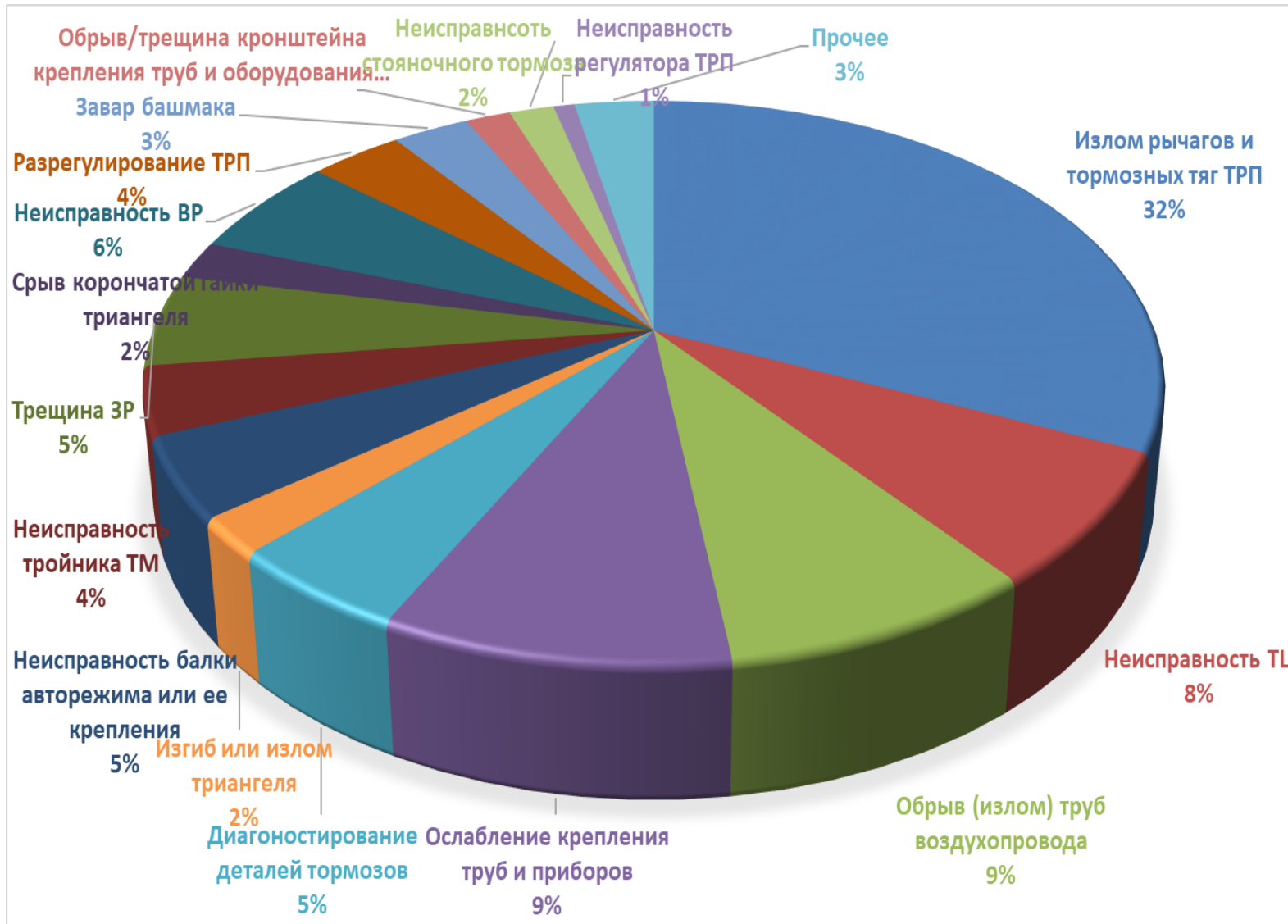


Распределение причин и пробегов при отцепке традиционных вагонов (23,5 т/ось) после постройки по автотормозному оборудованию за период 2019-2022 гг.





Распределение причин и пробегов при отцепке традиционных вагонов (23,5 т/ось) после проведения планового ремонта по автотормозному оборудованию за период 2019-2022 гг.



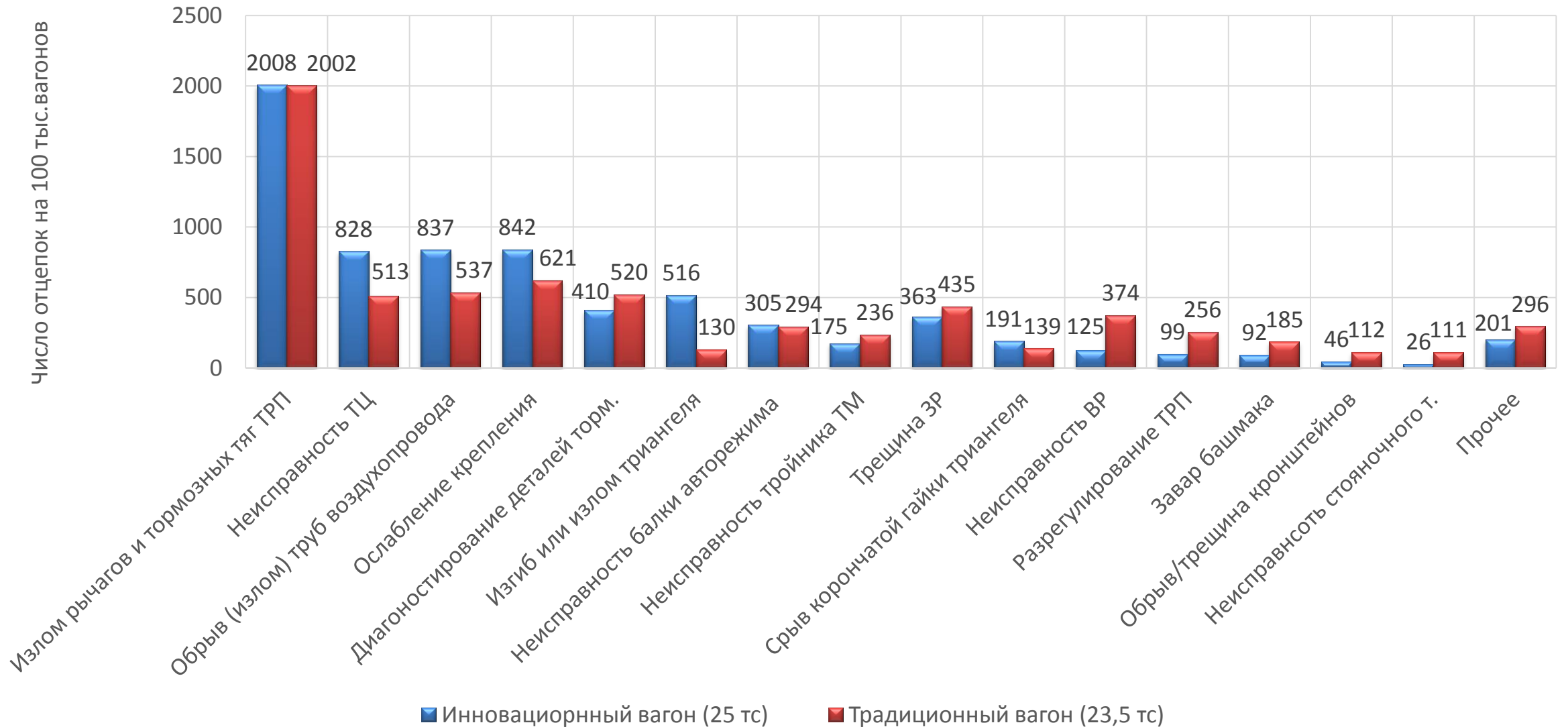
пробег на момент отцепки	Количество отцепок
--------------------------	--------------------

98% отцепок при пробеге от 1 до 150 т.км

50001-100000	13986	<div style="width: 100%; height: 10px; background-color: red;"></div>
1-50000	13338	<div style="width: 100%; height: 10px; background-color: red;"></div>
100001-150000	10101	<div style="width: 80%; height: 10px; background-color: red;"></div>
150001-200000	807	<div style="width: 5%; height: 10px; background-color: blue;"></div>
200001-250000	13	<div style="width: 0.5%; height: 10px; background-color: blue;"></div>
250001-300000	2	<div style="width: 0.2%; height: 10px; background-color: blue;"></div>
300001-350000	1	<div style="width: 0.1%; height: 10px; background-color: blue;"></div>
Общий итог	38248	



Сравнение числа отцепок типовых вагонов (23,5 т/ось) и инновационных вагонов (25 т/ось) приведенных к 100 тыс. вагонов соответствующего типа





Предложения по уменьшению числа отцепок в ТР 2 по неисправностям тормозного оборудования

1. В ремонтную документацию ввести дополнительную фиксацию подводящей трубы от рабочей камеры к тройнику тормозной магистрали с целью уменьшения обрывов/изломов труб от ВР к тройнику.
2. Разработчиками новых вагонов размещать подводящую трубу в зоне с наименьшими перемещениями рамы вагона при движении, при необходимости предусматривать дополнительное крепление подводящей трубы.
3. Внести дополнение в Инструкцию по ремонту автотормозного оборудования №732ЦВ-ЦЛ в части определения длины минимального захода подводящей трубы в соединительную арматуру и момент затяжки накидных гаек.
4. Выполнять регулировку ТРП вагона при каждой отцепке в ТОР.
5. Обеспечить контроль выполнения ремонта элементов тормозной системы вагона при выполнении плановых видов ремонта (замена изношенных втулок и осей тормозной рычажной передачи), который невозможно оценить при приемке вагона.



Предложения по уменьшению числа хищений тормозного оборудования

1. Дополнительное стопорение гайки сваркой к ступице штурвала



2. Установка защитного кожуха авторежима



3. Применение герметиков в соединении штуцера соединительной арматуры (резьба G3/4-B) с тормозными приборами



Спасибо за внимание!

Назаров Игорь Викторович
Председатель подкомитета по тормозам комитета по
грузовому подвижному составу НП «ОПЖТ»

Заместитель директора НЦ «НПСАП» АО «ВНИИЖТ»

