

ПОМОЩНИК МАШИНИСТА  
ЛОКОМОТИВА  
*помощник.ру*



ОКЖД | ЭЛЕКТРОВОЗ | ТЕПЛОВОЗ | АВТОТОРМОЗА | ДИПЛОМНЫЕ РАБОТЫ | РЕФЕРАТЫ | КНИЖНАЯ ПОЛКА | ОБМЕН МНЕНИЯМИ О САЙТЕ

**МПС РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ПЕТЕРБУРГСКИЙ  
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ**

**Кафедра “Вагоны”**

## **ОТЧЁТ О ПРОХОЖДЕНИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ В ВАГОННОМ ДЕПО СТ. СОЛЬВЫЧЕГОДСК**

**Выполнил студент  
Группа В-106**

**Лавров Д. Ю.**

Санкт-Петербург 2002

## ОГЛАВЛЕНИЕ

### 1. ВВЕДЕНИЕ

### 2. НАЗНАЧЕНИЕ И СОСТАВ ТЕЛЕЖЕЧНОГО УЧАСТКА.

2.1. Перечень оборудования участка по ремонту тележек.

2.2. Штат работников тележечного участка.

### 3. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС РЕМОНТА ТЕЛЕЖЕК МОДЕЛИ 18-100 (ЦНИИ-ХЗ) В ОБЪЕМЕ ДЕПОВСКОГО РЕМОНТА.

3.1. Общие положения.

3.2. Входной контроль тележек грузовых вагонов при деповском ремонте.

3.3. Разборка тележки

3.4. Дефектоскопирование составных частей и деталей тележек.

3.5. Дефектация составных частей и деталей тележки.

3.6. Ремонт фрикционного клина.

3.7. Требования к пружинному комплекту.

3.9. Обработка деталей и узлов тележек после сварочных и наплавочных работ.

3.10. Сборка тележек после ремонта.

3.11. Проверка качества ремонта.

3.12. Выходной контроль тележек при выпуске из деповского ремонта.

3.13. Исключение составных частей, деталей тележек из инвентаря.

### 4. ПЕРЕЧЕНЬ ШАБЛОНОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ТЕЛЕЖЕК ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ.

### 5. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РЕМОНТЕ ТЕЛЕЖЕК.

5.1. Общие положения.

5.2. Требования безопасности перед началом работы.

5.3. Требования безопасности во время работы.

5.4. Требования безопасности в аварийных ситуациях.

5.5. Требования безопасности по окончании работ.

### 6. ЗАКЛЮЧЕНИЕ

### 7. ЛИТЕРАТУРА

## **1. ВВЕДЕНИЕ**

В период с 29.06.02 по 31.07.02, я проходил производственную практику в вагонном депо станции Сольвычегодск по профессии: слесарь по ремонту подвижного состава.

Вагонное депо станции Сольвычегодск внесло огромный вклад в развитие всего отделения железной дороги. Вагонное депо Сольвычегодска начиналось как вагонно-ремонтный участок, организованный в 1942 году на станции Черемуха. В 1946 году Министерство Путей Сообщения создало здесь депо. А в 1953 году коллектив приступил к ремонту вагонов на новой ремонтной базе на станции Сольвычегодск. Сейчас, вагонное депо Сольвычегодска – это одно из самых крупных, стабильных и преуспевающих железнодорожных коллективов на магистрали. В настоящее время, можно сказать, что депо является базовым предприятием Северной железной дороги. Депо специализируется на ремонте полувагонов, но может ремонтировать любые типы вагонов.

## **2. НАЗНАЧЕНИЕ И СОСТАВ ТЕЛЕЖЕЧНОГО УЧАСТКА.**

Тележечный участок является отдельным подразделением Сольвычегодского вагонного депо и предназначен для выполнения ремонта тележек. Процесс ремонта тележек предусматривает выполнение следующих основных операций:

- выкатка тележек из-под вагонов,
- наружная очистка и обмывка тележек,
- разборка на узлы и детали,
- дефектация деталей и сортировка их по группам ( без ремонта, ремонт, подлежащие браковке),
- транспортировка деталей в соответствующие ремонтные отделения,
- транспортировка новых или отремонтированных деталей,
- сборка тележек,
- сдача тележки приемщику, подкатка под вагон.

Работы по дефектации и клеймению деталей и узлов тележек выполняет бригадир тележечного участка, который прошел обучение, сдал экзамены установленным порядком и имеет навыки практической работы.

Результаты контроля технического состояния тележки учитываются в пронумерованном журнале общей формы. Оборудование и технологическая оснастка участка по ремонту тележек. Схема расположения оборудования участка приведена на рис. 1.

Перечень оборудования приведен в таблице 1.

Рис 1.

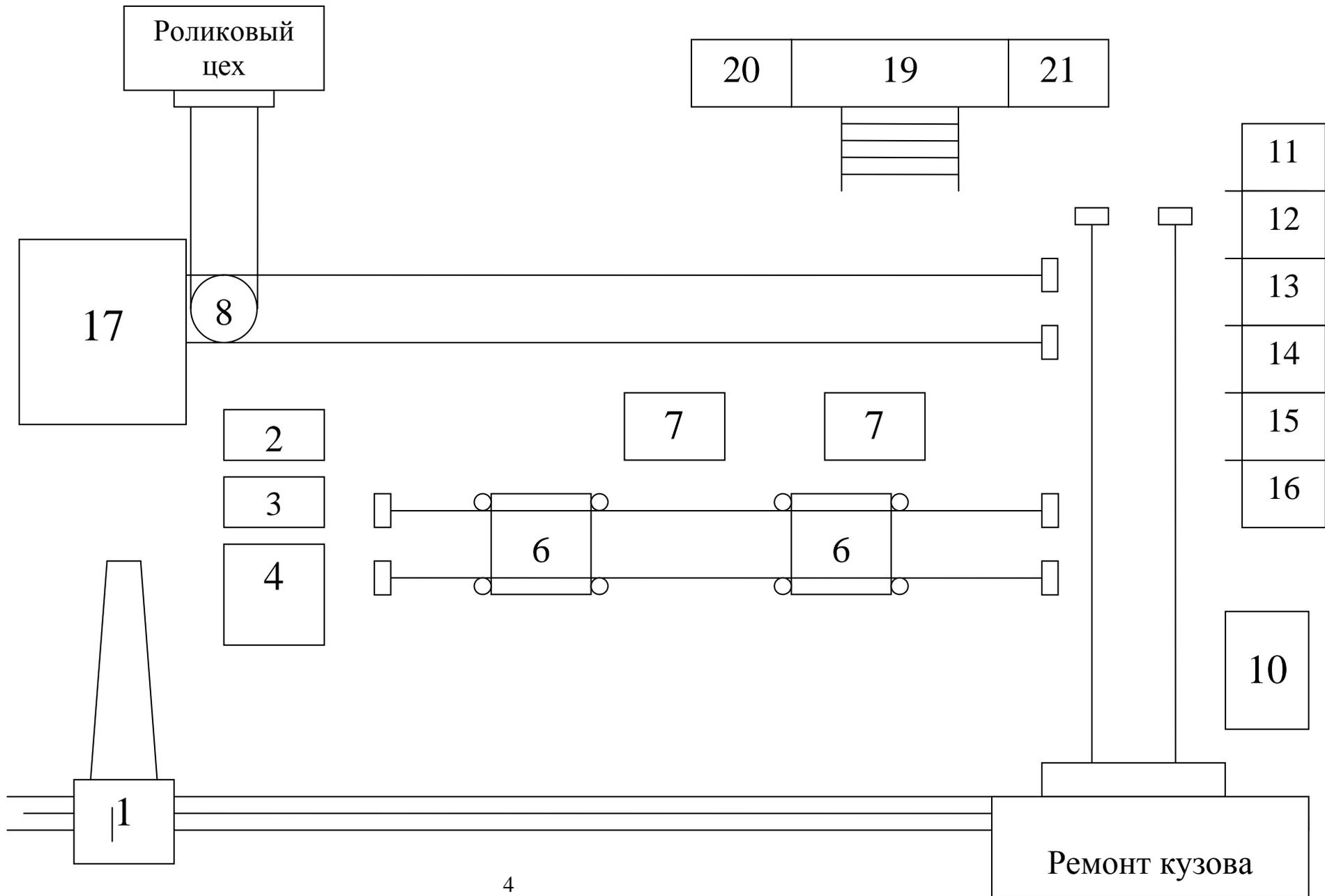


Таблица 1.

**2.1. Перечень оборудования участка по ремонту тележек.**

<b>Номер позиции</b>	<b>Наименование оборудования</b>	<b>Тип, модель</b>	<b>Кол-во</b>
1.	Рельсовый кран		1
2.	Установка дефектоскопная	МСН-10	1
3.	Установка дефектоскопная	МСН-31	1
4.	Установка дефектоскопная	МД-12 ПШ	1
6.	Установки для клепки фрикционных планок	-	2
7.	Приямки для металлолома	-	2
8.	Круг поворотный для разворота тележек	-	1
10.	Сварочное отделение.	-	1
11.	Станок токарный	-	1
12.	Станок для обработки наклонных плоскостей наддрессорных балок	Ф 0005 М	1
13.	Станок для обработки пятника наддрессорной балки	Ф 0008	1
14.	Кантователь наддрессорных балок	-	2
15.	Кантователь боковин для наплавки опорных поверхностей	-	2
16.	Кантователь боковин для наплавки направляющих поверхностей	-	2
17.	Машина для обмывки тележек	-	1
19.	Стенд для ремонта и испытания триангелей	-	1
20.	Электрогайковерт	-	1

21.	Пневмогайковерт	-	2
-----	-----------------	---	---

## 2.2. Штат работников тележечного участка.

Выписка из Штатного расписания №1 работников структурного подразделения вагонного депо Сольвычегодск Архангельского отделения Северной ж.д., утвержденного 01.03.02 г. первым зам. НОД-5.

Таблица 2.

№	Наименование профессии	Разряд работ	Количество работников
1.	Мастер	10	1
2.	Бригадир (освобожденный)	7	2
3.	Машинист мочечной установки	3	2
4.	Слесарь по ремонту подвижного состава	5	2
5.	Слесарь по ремонту подвижного состава	4	1
6.	Слесарь по ремонту подвижного состава	3	7
7.	Уборщик производственных и служебных помещений	2	3
8.	Электросварщик ручной сварки.	5	4

Примечание: Тележечный участок работает в две смены по два дня каждая. Режим работы 8.00-20.00 час, перерыв на обед с 12.00 час. до 13.00 час.

### 3. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС РЕМОНТА ТЕЛЕЖЕК МОДЕЛИ 18-100 (ЦНИИ-ХЗ) В ОБЪЕМЕ ДЕПОВСКОГО РЕМОНТА.

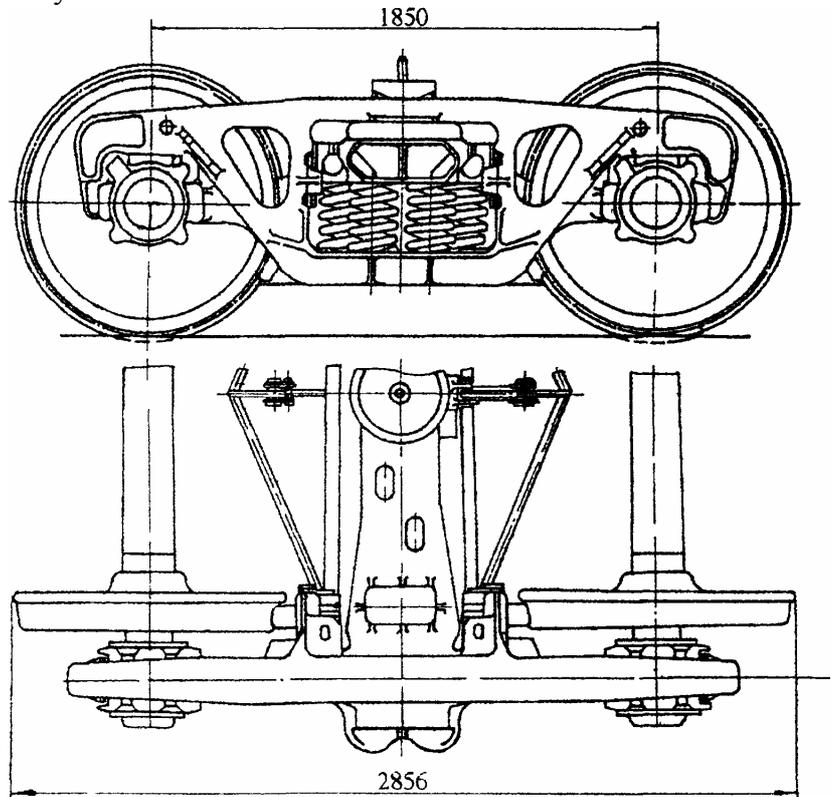
#### 3.1. Общие положения.

3.1.1. Выкаченные из-под вагонов тележки мостовым краном устанавливаются на путь тележечного участка. При помощи разворотного круга 8 (рис.1) тележки устанавливаются на путь, по которому они поступают к моечной машине.

На позиции дефектации и очистки колесных пар тележки мостовым краном снимаются с колесных пар и подаются в моечную машину. Обмывка производится при температуре 60-70 град.С 3-5% раствором каустической соды.

После обмывки тележка устанавливается на позицию дефектоскопирования.

Продефектоскопированная тележка мостовым краном устанавливается на стойло для ремонта. Всего участок имеет восемь ремонтных стойл, т.е. одновременно ремонтируются восемь тележек.



Ремонт тележек заключается в разборке, дефектации и дефектоскопировании деталей, производстве слесарных, сварочно-наплавочных работ, сборке тележки.

Рама тележки, пружинно-фрикционный комплект, рычажная передача тележки ремонтируются в соответствующих отделениях и участках.

Колесные пары ремонтируют согласно требованиям “Инструкции по осмотру, освидетельствованию, ремонту и формированию вагонных колесных пар” ЦВ/3429.

Тормозная рычажная передача разбирается полностью для ремонта в соответствии с требованиями “Инструкции по ремонту тормозного оборудования вагонов” ЦВ-ЦЛ-292.

Детали и узлы тележки подвергаются испытанию на растяжение, дефектоскопированию согласно Руководящих документов по неразрушающему контролю РД 32.174-2001, РД 32.149-2000, РД 32.159-2000, Методики испытания на растяжение деталей грузовых и пассажирских вагонов № 656-2000 ПКБ ЦВ..

При необходимости детали тележки подвергаются очистке (промывке) вторично.

#### 3.2. Входной контроль тележек грузовых вагонов при депоовском ремонте.

3.2.1. Контроль технического состояния тележек производится после постановки вагонов на ремонтные позиции.

- наличие дефектов и износов колесных пар, не допускаемых ЦВ/3429;
- положение деталей пружинно-фрикционного рессорного комплекта,