

технічного обслуговування ТО-3 або поточного ремонту ПР-1. Для кожного колісно-моторного блоку електропоїзда попередньо здійснювалось вивішування на гідродомкратах його колісної пари. Потім тяговий електродвигун цього блоку підключався до низьковольтної мережі напругою 50В. Далі спеціальний датчик

АНС-014 прикладався до корпусу тягового редуктора, шестірні якого здійснювали обертання. Сигнал, виділений датчиком, записувався за допомогою спеціального портативного цифрового диктофона. Після запису отриманий сигнал пересилався до ПЕОМ, де здійснювалась його подальша обробка.

УДК 658.7.011.1

Ю.Є. Калабухін, Т.О. Ольховська

ОЦІНКА ЗАПАСІВ ЗАПАСНИХ ЧАСТИН ДЛЯ ОБСЛУГОВУВАННЯ ТЕПЛОВОЗІВ

Y.E. Kalabuhin, T.O. Olkhovska

ASSESSMENT OF SPARE PARTS FOR MAINTENANCE LOCOMOTIVE

Процес відмов деталей тепловозів в експлуатації є випадковим, тобто не можна достатньо точно прогнозувати, яка деталь і в який час вона відмовить. Для цього створюється спеціальний запас. На підставі проведених досліджень і виконаних розрахунків складена номограма, яка дозволяє визначати розрахункову кількість

запасних вузлів і деталей тепловозів 2ТЕ116 при проведенні ТО, виходячи з інтенсивності їх відмов. Також запропонований порядок розрахунку щодо визначення раціонального розміру запасних частин, які можна поновити, та таких, що потребують утилізації (наприклад, електричні лампочки, гальмові колодки і ін.).

УДК 629.47

Ю.М. Датуш

ОЦІНКА НЕВІДПОВІДНОСТЕЙ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ РЕМОНТУ ЛОКОМОТИВІВ

Y.M. Datsun

MISMATCHES ASSESSMENT OF THE TECHNOLOGICAL PROCESS OF REPAIR OF LOCOMOTIVES

Для отримання права на проведення поточних ремонтів локомотивів ремонтні виробництва локомотивних депо Української залізниці проходять процедуру атестації. Одним з етапів атестації є попереднє обстеження, мета якого – оцінка технічного рівня ремонтного виробництва. Результатом обстеження є набір невідповідностей ремонтного виробництва вимогам нормативної та технологічної документації. Експертний неформалізований характер визначених невідповідностей

не дозволяє їх використання при оцінці технічного рівня локомотиворемонтного виробництва. Для формалізації кожне зауваження експерта подається у вигляді кортежу $N = \langle V, T, N \rangle$, де V – вид невідповідності; T – етап технологічного процесу, в якому виявлена невідповідність; N – вузол, в технологічному процесі ремонту якого виявлена невідповідність. Такий підхід дозволить приводити результати обстеження ремонтного