



## Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II

Первый заместитель начальника Эксплуатационного  
вагонного депо Астрахань

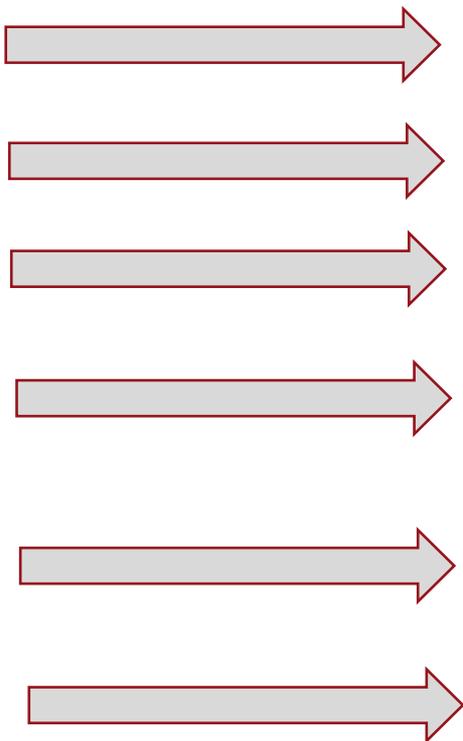
**Максимов Максим Геннадьевич**

19 сентября 2019 года



# Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II

СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ



Название процесса

Состав команды по улучшению процесса

Цели по улучшению процесса

Анализ процесса «до» и «после» изменений (карта текущего и будущего состояния процесса)

Фактические данные по изменению процесса за определенный период

Планируемые результаты проекта



# Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II

**Название процесса:** Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II

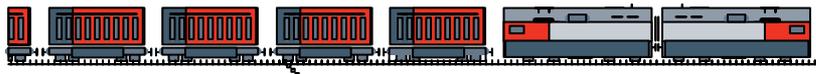
**Место процесса:** станция Астрахань II

**Дата проведения анализа:** 09.08.2018г.

**Продолжительность процесса:**

**Периодичность процесса:** ежесуточно

**Количество стандартизированных операций в процессе:** 2



# Команда по улучшению процесса

Начальник Саратовского  
отдела специальной службы  
Агафонов В.В.

Заместитель начальника  
ВЧДЭ-14 Анисовка  
Стражин А.А.

Мастер дорожный ПЧ-7  
Волгоград  
Красных С.А.

Машинист ТЧЭ Астрахань II  
Айдазаде А.Ш.

Заместитель начальника ТЧЭ  
Астрахань II  
Каширин Н.В.

Начальник железнодорожной  
станции Астрахань I  
Меренченко И.В.

Первый заместитель ВЧДЭ-10  
Астрахань  
Максимов М.Г.



Заместитель начальника  
станции по грузовой и  
коммерческой работе  
Астрахань II  
Нам О.И.

Главный инженер  
Астраханского ОМТО  
Северин О.И.

Ревизор (движения)  
Астраханского ДЦС-1  
Хлабыстова Л.С.

Начальник сектора  
ЦПТУП  
Бондаков А.Б.

Начальник участка  
пути ПЧ-1  
Егоров И.С.

Электромеханик РЦС-1  
Кириченко А.П.



# Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II

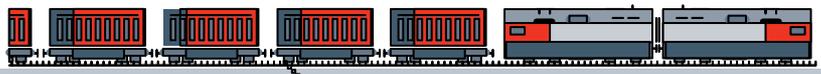
## Цели по улучшению процесса:

Устранение потерь времени осмотрщика-ремонтника вагонов при проведении сокращенного опробования тормозов

Сокращение простоя вагонов на станции

Увеличение объема осмотренных вагонов за смену на станции

Приведение в соответствии затрачиваемого времени осмотрщика-ремонтника вагонов на сокращенное опробование тормозов к норме времени сокращенного опробования автотормозов грузового поезда, согласно Распоряжения от 14.07.2016 г. №1425р «Нормы времени и нормативы численности рабочих на пунктах технического обслуживания грузовых вагонов»



# Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II

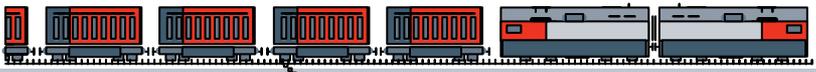
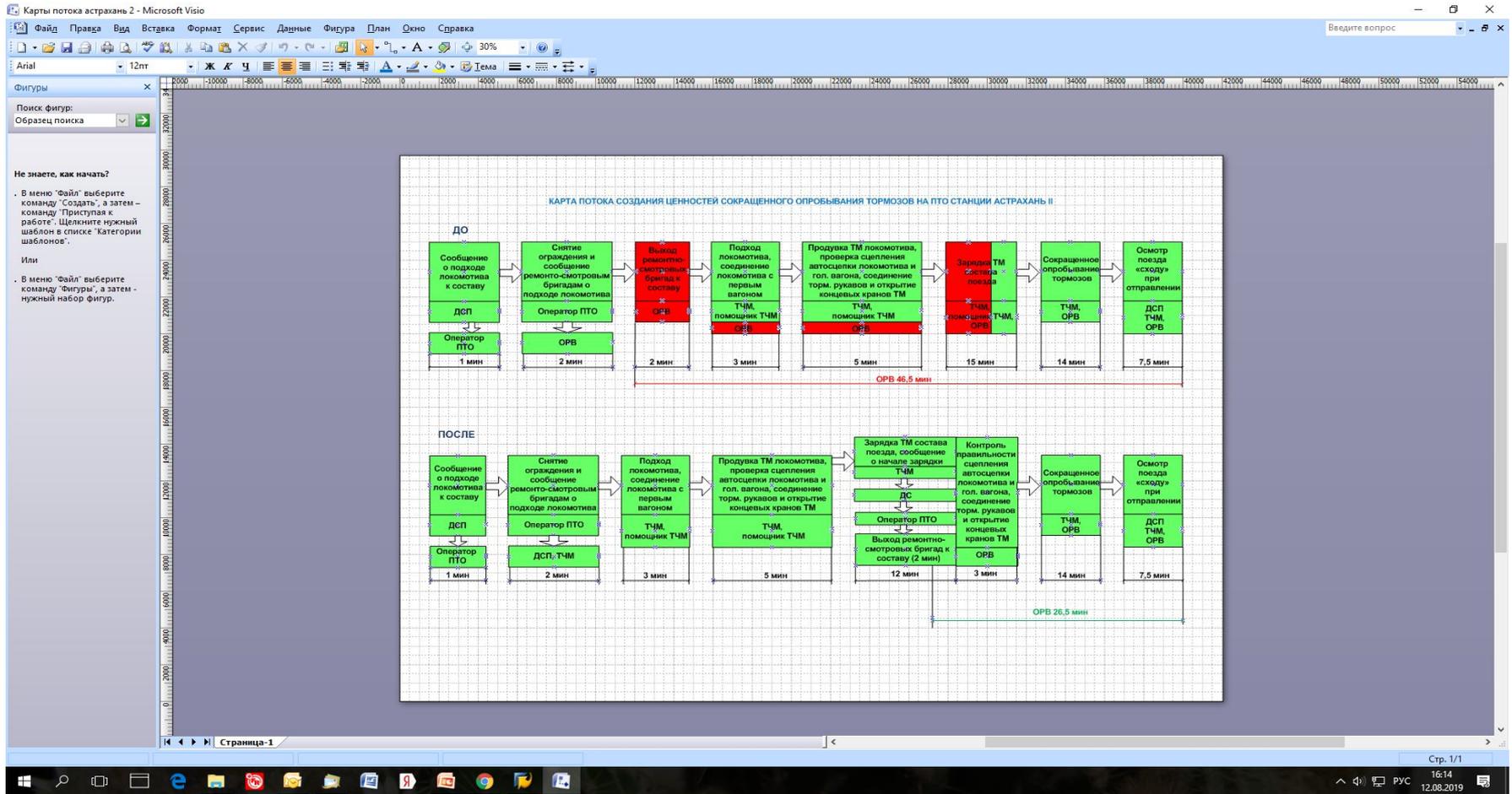
**Задачи проекта**

**Изменение технологии сокращенного опробования тормозов**

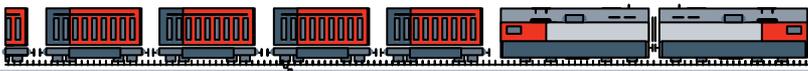
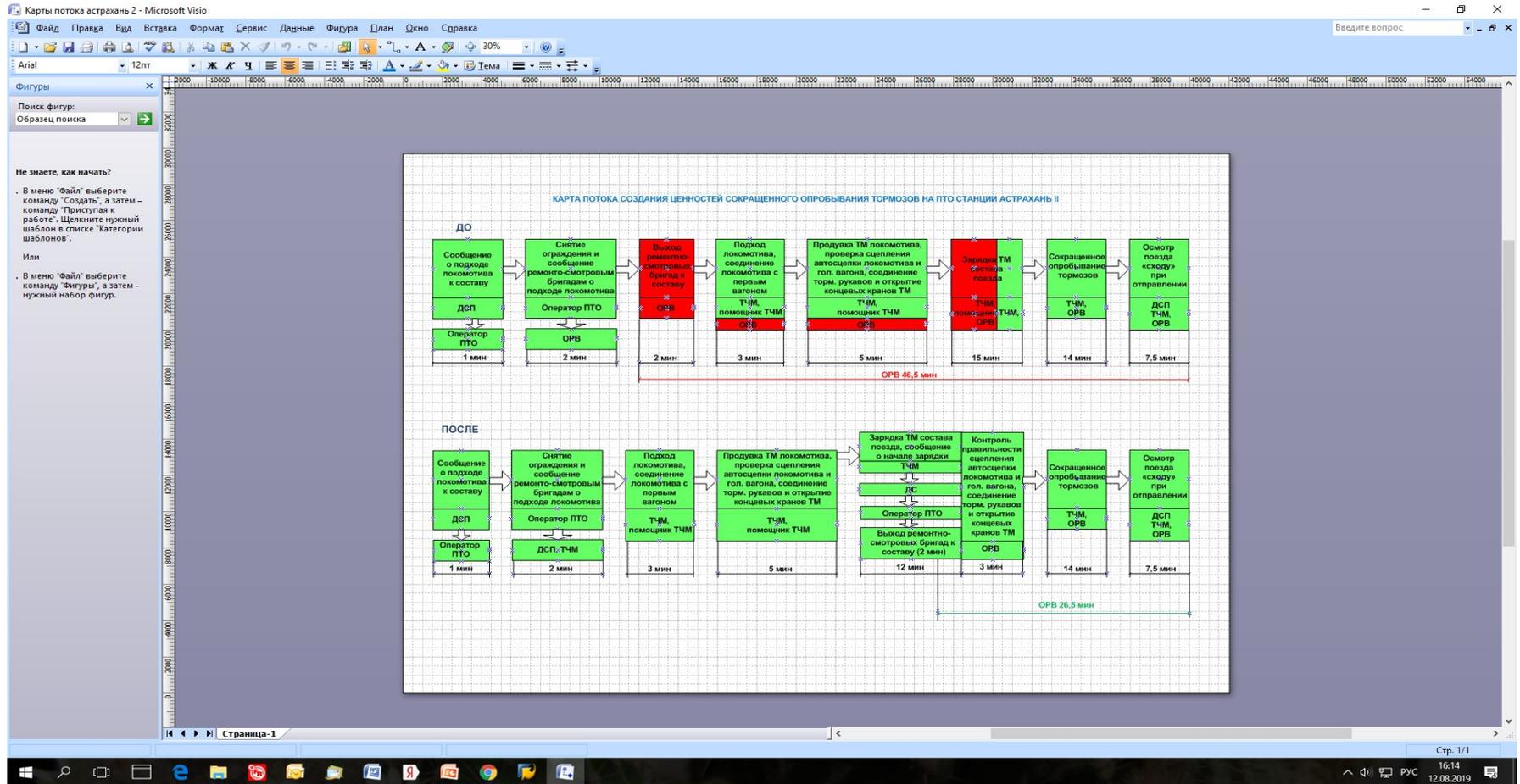
**Разработка технологии совместно с ДС, ТЧ-1, ВЧДЭ-10**



# Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II



# Изменение технологии сокращенного опробования автотормозов после УЗОТ-РМ и АСДТ по станции Астрахань II



# Фактические результаты улучшения Отвлечени е технологического процесса

осмотрщик

а-  
ремонтник  
а вагонов  
на  
производст  
во  
сокращенн  
ого  
опробован



ДО  
35-40  
МИН

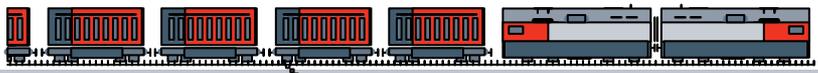
И  
автом  
ов П



ПОС  
ЛЕ  
15-20  
МИН



РАЗН  
ИЦА  
20  
МИН



# Планируемые результаты проекта

## Технологические эффекты

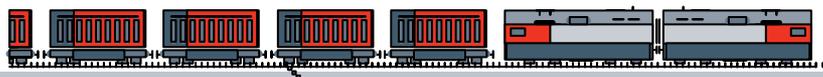
Приведение в соответствие затрачиваемого времени ОРВ на сокращенное опробование тормозов к норме времени сокращенного опробования автотормозов грузового поезда, согласно Распоряжения от 14.07.2016 г. № 1425р «Нормы времени и нормативы численности рабочих на пунктах технического обслуживания грузовых вагонов».

- Увеличение объема осмотренных вагонов за смену на станции.

Потеря времени на операции по прицепке локомотива к составу, составляет 20 минут. В среднем за сутки сокращенное опробование тормозов производится у 30 поездов. Устранение потери времени за сутки составит:

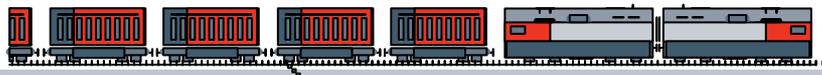
$$20\text{мин} \times 30 \text{ поездов} = 600 \text{ мин},$$

Данное время позволит дополнительно произвести техническое обслуживание 5 поездам за сутки (1 п. с/ф – 60 мин, 1 п. прибывшего в разборку – 45 мин)



# Планируемые результаты проекта

## Экономический эффект



**СПАСИБО ЗА  
ВНИМАНИЕ!!!**

