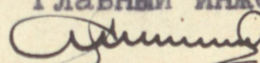


8
УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ПО РЭЗ

 А.М. Солодунов

" 26 " XII 1983г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на технологическую подготовку серийного производства электрооборудования электропоезда постоянного тока напряжением 3000В с рекуперативно-реостатным торможением, с длиной вагона 21,5 м (ЭР_24) на ПО "РЭЗ".

I. Основания для разработки

I.1. Техническая подготовка серийного производства электрооборудования электропоезда постоянного тока напряжением 3000В с рекуперативным торможением на предприятии ПО "РЭЗ" производится на основании темы № 494 (Э02.83003-3939) технического плана на 1983^б год.

I.2. Технологическая подготовка серийного производства предприятия проводится в сроки:

начало 1984г.
конец 1986г.

2. Цель и назначение разработки

Целью ТПП электрооборудования электропоезда постоянного тока напряжением 3000В с рекуперативным торможением является готовность технологии и средств технологического оснащения предприятия ПО "РЭЗ" к серийному производству в объеме 40 комплектов электрооборудования в год.

При этом должны быть достигнуты показатели технологичности электрооборудования:

Удельная трудоемкость	5,5	<u>норме ч</u> кВт
Удельная технологическая себестоимость...	17,8	<u>руб</u> кВт
Удельная материалоемкость	<i>ПЧМ - 6,8 ^{кг} / кВт тяги ; ПЧМ - 1,1 ^{кг} / кВт тяги</i>	
Коэффициент использования материала.....	0,68	
Уровень применения типовых технологических процессов	...44%	
Уровень применения стандартной перенастраиваемой оснастки35%	
Уровень применения стандартного перенастраиваемого и агрегатного оборудов.0,76	
Уровень технологии производства должен соответствовать высшей категории		

3. Характеристика объекта разработки

3.1. Объектом разработки является технология, средства технологического обеспечения, управления и организации процессом производства, кооперирование и материально-техническое снабжение.

3.2.

3.2. Технологическая подготовка серийного производства на предприятии осуществляется по следующим видам производства:

- а) литейное
- б) штамповочное
- в) механическая обработка
- г) гальваническое и лакокрасочное
- д) обмоточно-изоляционное
- е) сборочное

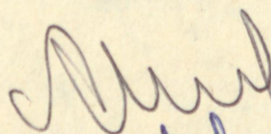
4. Документация, использованная при разработке.

ОСТ 16.0.686. 957-82

"ОЕСТПШ. Комплекты электрооборудования для пригородных электропоездов, пассажирских вагонов, железных дорог и машин напольного безрельсового электрофицированного транспорта".

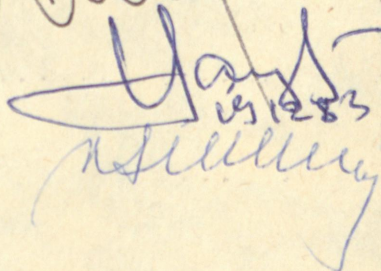
Базовые показатели технологичности.

Руководитель разработки



Л.Г. Иванов

Ответственные исполнители



19.12.83

Э.В. Наумов

И.Ж. Биланс