



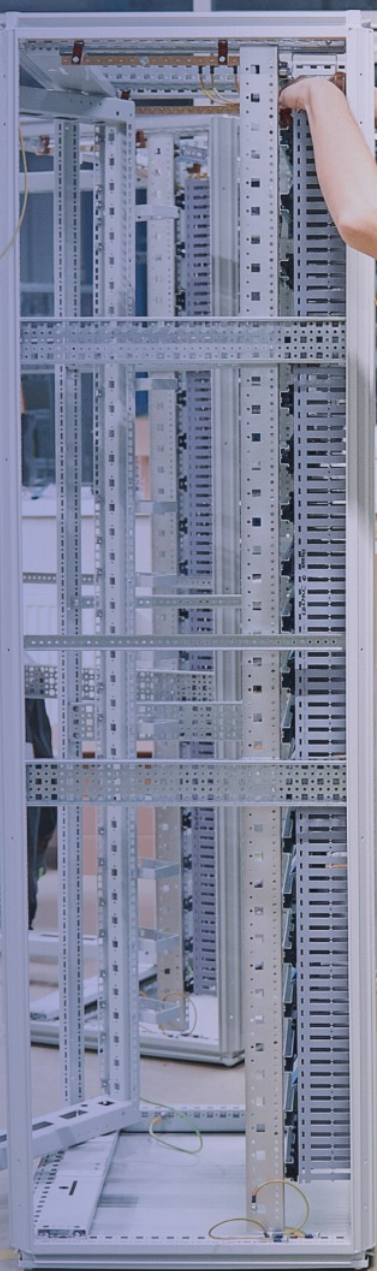
ЭССО-М
В НОВОМ ПАРКЕ
СТАНЦИИ АППАРАТНАЯ

АРМ ЭЦ
НА АО «АПАТИТ»

ГЛАВНАЯ ТЕМА:
ПРОИЗВОДСТВО
СЖАТ

КАЛЕЙДОСКОП
ИНТЕРЕСОВ
И УВЛЕЧЕНИЙ

ФИЗКУЛЬТ-
ПРИВЕТ



04 Новости

Главная тема

- 10** Сделано в России:
собственное
производство
систем ЖАТ

Профессия и жизнь

- 16** Калейдоскоп интересов
и увлечений

Корпоративная жизнь

- 20** Звезды
«Промэлектроники»
на красной дорожке

- 22** Физкульт-привет от
НПЦ «Промэлектроника»!

Деловые мероприятия

- 24** Выставка «Металлургия.
Горное дело» в Норильске

- 25** НПЦ «Промэлектроника»
представил Средний Урал
на «ИННОПРОМ.
Центральная Азия»

Новости

АРМ ЭЦ на крупной станции Кировского филиала АО «Апатит»



5

Деловые мероприятия

Участие в международной конференции RnD RnAT 2024



26



Коллеги, рад вас приветствовать!

Готов очередной номер журнала «Наш маршрут». Его главная тема – наше производство: на страницах издания мы рассказываем и показываем каждый участок. Но оборудование и станки – это только технические ресурсы, которые умело используют наши талантливые и экспертные сотрудники. Поражаемся разносторонним интересам наших коллег с производственной площадки и делимся несколькими фактами из их жизни.

Традиционно рассказываем о завершенных проектах внедрения и участии в деловых мероприятиях. Не забываем о корпоративной жизни – в нашей компании она постоянно набирает обороты: мы участвуем в городских событиях и квизах, организуем свои мероприятия и активности. В нашу корпоративную жизнь тоже заглянем на страницах этого номера.

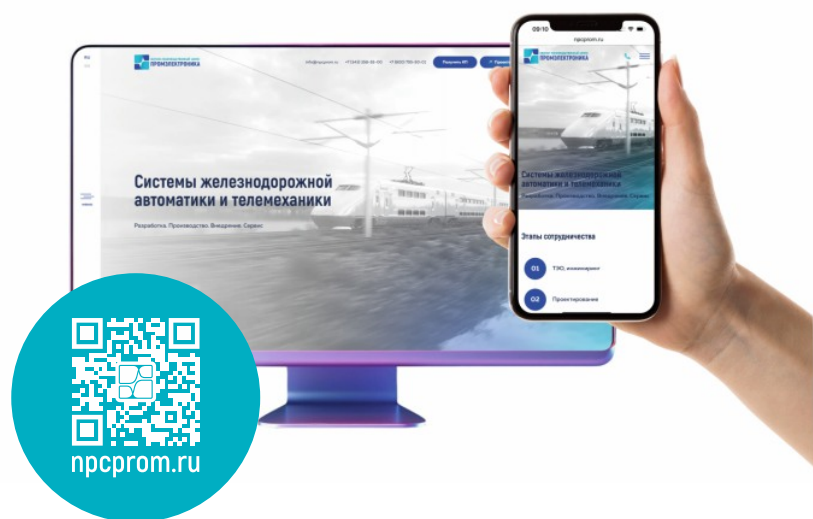
Приятного чтения и до новых встреч!

**Исполнительный директор НПЦ «Промэлектроника»
Герман Тильк**

Новый сайт НПЦ «Промэлектроника»

В апреле мы успешно запустили наш новый сайт, который стал ещё более удобным и информативным для пользователей. Мы позаботились о том, чтобы каждый посетитель мог легко найти нужную информацию и воспользоваться всеми возможностями, которые предоставляет наш ресурс.

Адрес сайта остался прежним — www.npcprom.ru. Если вы ещё не посещали наш сайт, то сейчас самое время это исправить. Заходите и знакомьтесь с новой структурой, читайте свежие статьи и будьте в курсе всех событий нашей компании.



Новости из Тамани: пульт ограждения составов на станции ТТНГ

На станции ТТНГ (ООО «ОТЭКО-Портсервис») введен в эксплуатацию пульт ограждения составов на пяти приемо-отправочных путях. Он относится к средствам дистанционного ограждения. Такими устройствами оборудуются только те пути, на которых осмотр и ремонт составов производятся систематически.

Теперь дежурный по станции не может дать команду на прием или отправку, пока составитель поездов не снимет ограждение с пути, на котором находится подвижной состав. Благодаря установке пульта процессы формирования и расформирования, подачи и перестановки поездов стали безопаснее.

Также в рамках работ по включению пульта на станции выполнена замена программного обеспечения централизации МПЦ-И, внесены изменения в шкафное оборудование и на стативах. Напомним, системы МПЦ-И и ЭССО-М были

введены в эксплуатацию на станции ТТНГ в 2020 году: МПЦ-И управляет 65 светофорами и 52 стрелками, а 105 счетных пунктов ЭССО-М обеспечивают контроль свободности участков пути.

Станция ТТНГ обслуживает Таманский терминал навалочных грузов мощностью более 70 миллионов тонн. Комплекс включает два терминала: угольный и серный.



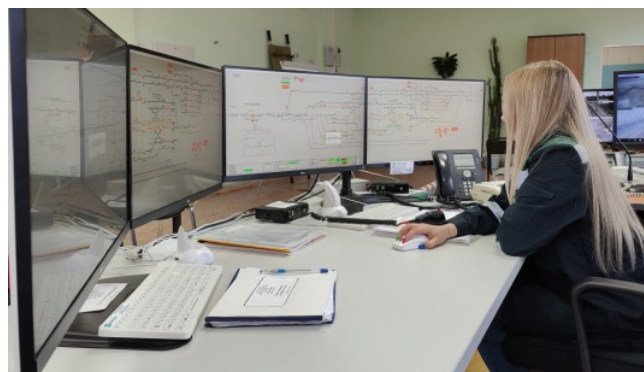
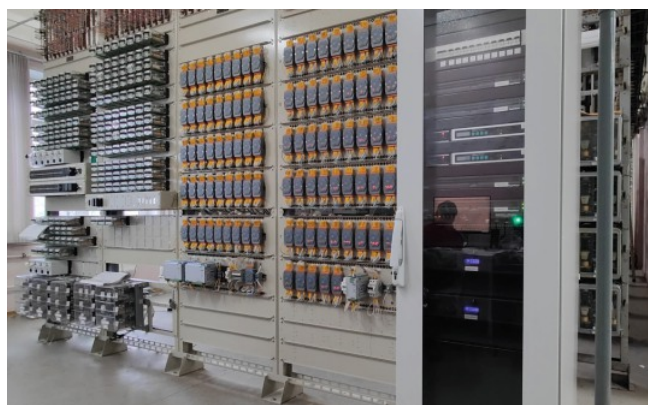
АРМ ЭЦ на крупной станции Кировского филиала АО «Апатит»



Весна для НПЦ «Промэлектроника» завершилась важным внедрением: на станции Восточная Кировского филиала АО «Апатит» было введено в эксплуатацию техническое решение АРМ ЭЦ, которое применяется для частичной модернизации устройств электрической централизации.

На станции наши специалисты заменили устаревший пульт-табло на современное автоматизированное рабочее место АРМ ДСП. Функции наборной группы ЭЦ выполняет вычислительный комплекс, работающий в увязке с контроллерами ввода/вывода. Сейчас под управлением АРМ ЭЦ на станции Восточная находятся 64 стрелки и 88 светофоров.

Вводу в эксплуатацию этого технического решения предшествовала сложная работа по адаптации программного обеспечения под данный объект. Наши специалисты выполнили увязку новых средств АРМ ЭЦ с устройствами релейной централизации, а также разработали и опробовали новые методы проверки программного обеспечения.



Станция Восточная разделена на 6 маневровых районов. Самый удаленный район расположен на расстоянии более 6 км от поста централизации. Стоит отметить, что ранее для контроля движения в маневровом районе № 6 был применен базовый блок контроллеров ББК-02. А в 2021 году на перегоне Восточная – Коашва мы внедрили полуавтоматическую блокировку МПБ.

Станция Восточная – главный транспортный узел для поставки апатитовой руды на фабрику АНОФ-3 (апатито-нефелиновая обрабатывающая фабрика). Руда поступает на станцию в думпкарах, где ее выгружают в ямы-дробилки для измельчения фракции. А затем отправляют в цеха грохочения для просеивания. Измельченная и отсеянная руда попадает в чаны со специальным раствором, который в виде порошка поднимает на поверхность апатитовый концентрат, использующийся в химической и агрономической промышленности.

Кировский филиал «Апатита» является базовым предприятием компании «Фосагро» и производит высокосортное фосфатное сырье и нефелиновый концентрат. Разработка ведется на территории шести месторождений в Хибинах: Кукисвумчорское, Юкспорское, Апатитовый Цирк, Плато Расвумчорр, Коашвинское и Ньюоркпахское. АО «Апатит» – давний и важный партнер НПЦ «Промэлектроника». Наше сотрудничество началось с введения в эксплуатацию централизации МПЦ-И на станции Погрузочная-1 в 2002 году.

Разработки НПЦ «Промэлектроника» установлены в новом парке станции Аппаратная СвЖД



Свердловская железная дорога в рамках модернизации станции Аппаратная (г. Екатеринбург) построила новый парк для приема и отправки грузовых поездов.

Новый электрифицированный грузовой парк соединяет станцию и подъездной путь, ведущий к транспортно-логистическому центру «Уральский» (ТЛЦ). Парк выполняет прием и отправку груженых контейнерных маршрутов, передачу составов с путей общего пользования и обратно, технический и коммерческий осмотр вагонов, оформление документов, маневровые операции.

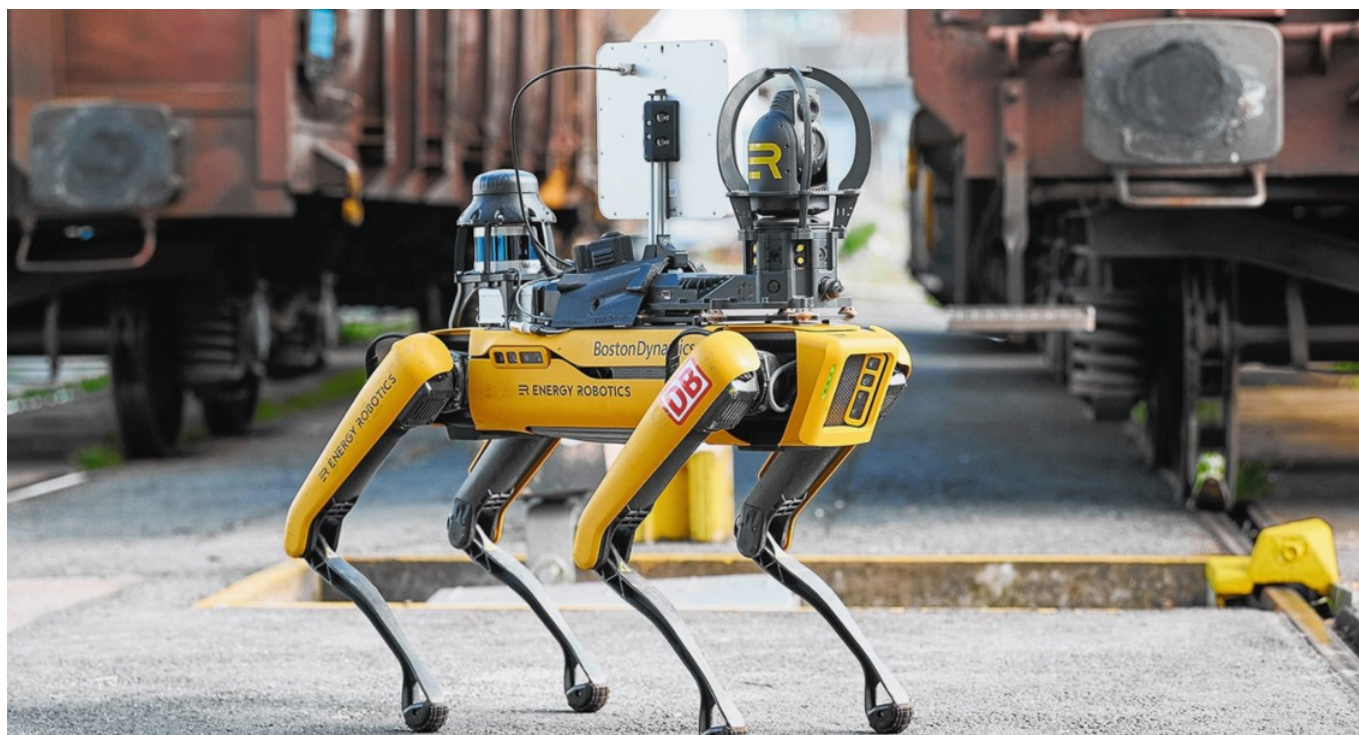
В ходе модернизации станции Аппаратная было внедрено современное технологическое оборудование, в том числе – система счета осей ЭССО-М нашей разработки. Для контроля свободности и занятости участков пути в новом парке установ-



лено 23 датчика счета осей ДКУ. Также ЭССО-М была увязана с релейно-процессорной системой управления стрелками и сигналами.

Проект по модернизации станции Аппаратная выполняется с 2022 года. Полная реализация проекта приведет к увеличению объемов перевозок грузов ТЛЦ и повышению эффективности грузового движения всего Екатеринбургского железнодорожного узла.

Робот Spot инспектирует оси колесных пар грузовых вагонов оператора DB Cargo



В вагоноремонтном депо Майнц-Бишофсхайм тестируют четвероногого робота Spot, которого дооснастили оборудованием для идентификации грузовых вагонов и определения их местоположения на путях депо, а также для инспектирования состояния осей колесных пар. По результатам тестирования оператор DB Cargo, входящий в состав железных дорог Германии (DB), примет решение об использовании таких роботов в других своих депо.

Робот Spot производства американской компании Boston Dynamics способен самостоятельно перемещаться по путям и спускаться по ступенькам в смотровые канавы депо. Он оборудован камерами, датчиками и средствами искусственного интеллекта, позволяющими ему самостоятельно идентифицировать вагоны и проводить

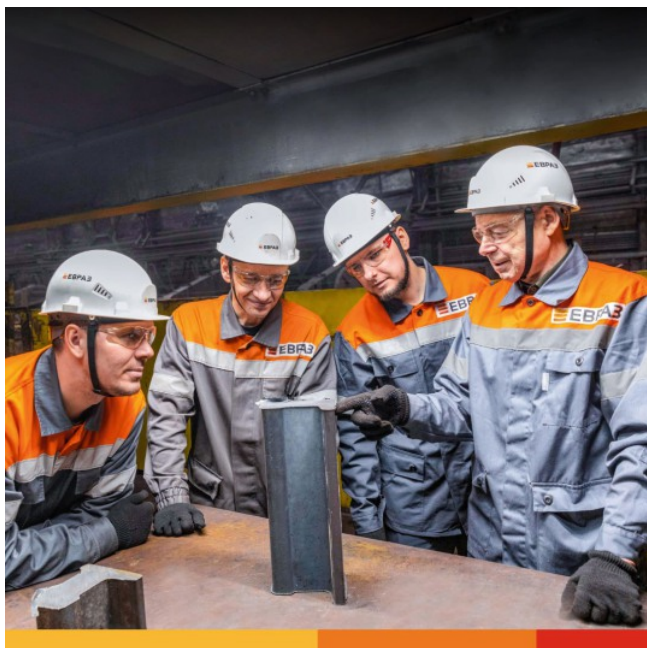
их визуальный осмотр с целью выявления возможных дефектов. Для идентификации вагонов используется считыватель меток RFID.

DB Cargo рассчитывает, что применение роботов Spot освободит работников от рутинной деятельности, требующей больших трудозатрат, уменьшит стоимость и сроки технического обслуживания вагонов. В будущем оператор намерен расширить функции роботов, чтобы они могли распознавать другие дефекты грузовых вагонов.

Масса робота Spot составляет 25 кг, рост — 84 см, скорость движения — до 6 км/ч. Прикладное программное обеспечение для него разработал немецкий стартап Energy Robotics по техническому заданию DB.

zdmira.com

Рельсы типа Р71 направят на полигонные испытания



ЕВРАЗ ЗСМК по заказу ОАО «РЖД» разработал профиль рельса нового поколения для грузонапряженных участков железных дорог.

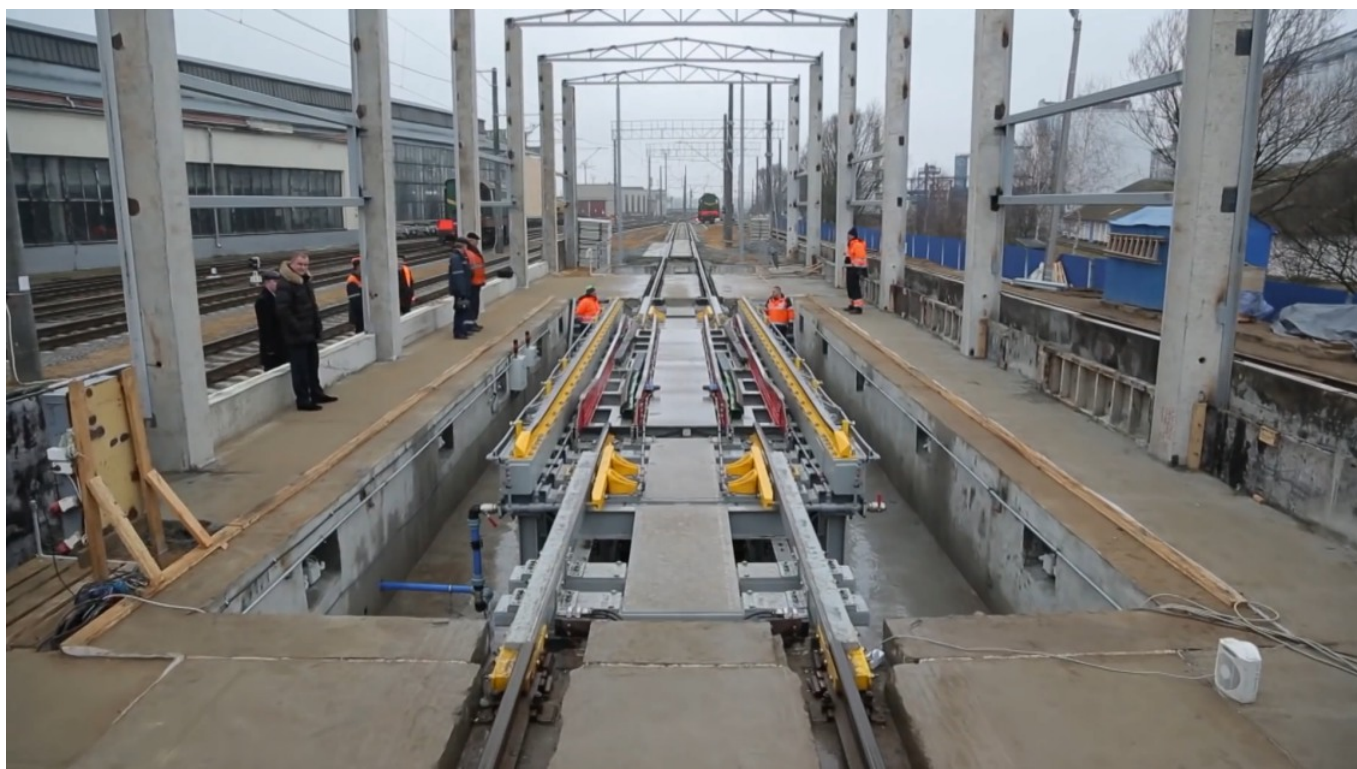
Сотрудники рельсобалочного цеха проанализировали разные рельсовые профили и на основании проведенного анализа улучшили конфигурацию профиля рельса и увеличили высоту головки на 10 мм. Это позволит снизить повреждаемость головки рельса контактно-усталостными дефектами и увеличить межремонтную наработку за счет шлифования (шлифовка, в том числе, направлена на восстановление, формирование и поддержание поперечного и продольного профилей головок, предупреждение развития износа).

Совместно с РЖД проведена приемочная комиссия, разработаны и согласованы технические условия. После проведения полигонных испытаний и получения сертификата ЕВРАЗ ЗСМК приступит к поставкам рельсов.

По расчетам применение Р71 вместо Р65 даст заметное снижение количества дефектных и острodefектных рельсов между капитальными ремонтами пути.

rzd-partner.ru,
фото: t.me/evrazcom

Для перевозок по железной дороге Решт – Астара предлагается внедрить технологии раздвижных колесных пар



Бесшовная передача подвижного состава с сети РЖД и Азербайджана на Иранские железные дороги позволит упростить многие вопросы. Соответствующей разработкой сейчас занимается ВНИИЖТ.

Поскольку на недостающем участке пути предусматривается укладка колеи 1435 мм, предлагается внедрение технологии раздвижных колесных пар, обеспечивающей исключение операций по перегрузу и сокращение простоев в пути следования, рассказал заместитель гендиректора института по вопросам развития перевозочного процесса и логистики Михаил Мехедов.

«Такое решение – по использованию раздвижных колесных пар для грузового движения – развивалось в конце 1980-х, когда страны Варшавского договора, Восточной Европы были приближены к Советскому Союзу», – напомнил он.

Данный подход одобрен иранскими железнодорожниками, уточнил он. «Тем самым нет необходимости строить большие терминалы для перегрузки, можно будет бесшовно проходить от Санкт-Петербурга до порта Бендер-Аббас и затем перегружаться на море», – рассказал М. Мехедов.

На саму операцию по раздвижке колесных пар будет уходить порядка 20 минут, сообщил он.

rzd-partner.ru

фото: пресс-служба РЖД и ФПК



В СДЕЛАНО В РОССИИ

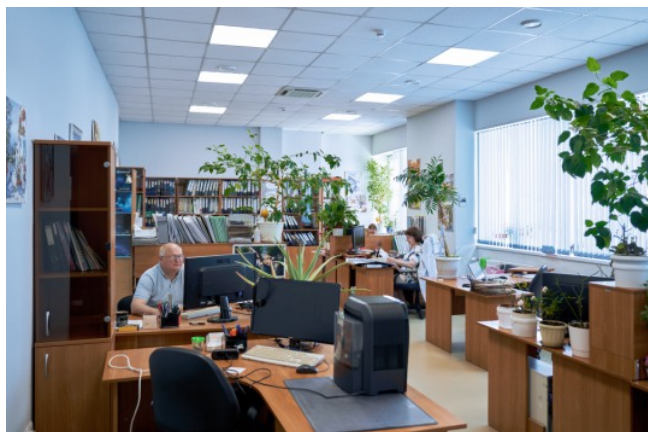
собственное производство систем ЖАТ

Наличие собственного развитого производства всегда являлось преимуществом любого предприятия, выступающего за комплексность и реализацию контракта жизненного цикла. Конкурентоспособность таких компаний в разы увеличилась за последние 2,5 года.

Производственное подразделение НПЦ «Промэлектроника» существует практически с даты основания компании. В течение всех лет мы продолжаем непрерывно его развивать: оснащаем современным оборудованием, анализируем, пересматриваем и совершенствуем производственные процессы, поддерживаем и пропагандируем многоэтапность контроля качества. Все рабочие процессы выстраиваем в соответствии с системой менеджмента стандарта ISO 9001 и по принципам бережливого производства.

Давайте совершим мини-экскурсию по производственной площадке НПЦ «Промэлектроника».

Технологический отдел



Это стартовая точка производства. На основании поступающей конструкторской документации (КД) отдел прописывает технологические процессы, подбирает комплектующие, организует их закуп и поставку. Технологический отдел сопровождает производство на всех этапах изготовления продукции. Помимо этого, специалисты отдела определяют необходимость внесения изменений в изготовление и активно участвуют в контроле качества каждого вида продукции.

Склад комплектующих



Здесь осуществляется хранение радиоэлектронной аппаратуры до ее установки в изделия. Склад распределен: на каждом участке находятся свои комплектующие. Также склад производственной площадки автоматизирован: аппаратура размещена в пронумерованных ячейках, и через программу можно быстро найти нужные комплектующие.

Участок 3D-печати



Участку всего год, но он уже внес неоценимый вклад в развитие производства. Первоначально на участке было три принтера 3D-печати: один – стандартный, осуществляющий моделирование методом послойного наплавления (FDM), и два – конвейерного типа. С их помощью было налажено поточное производство с последовательной печатью деталей.

Недавно участок был дополнен линейкой устройств, предназначенных для изготовления и последующей обработки деталей из фотополимерной смолы. Фотополимерный принтер осуществляет точную и качественную печать изделий с разрешением 12K, что позволяет добиться высокой степени детализации. За счет большой рабочей области можно печатать крупные детали или размещать на рабочей платформе сразу несколько небольших объектов одновременно. Синхронизированные друг с другом полимеризационная камера и мойка способствуют быстрой и качественной промывке и УФ-сушке изделий, а также их окончательной полимеризации. Запуск линейки устройств для фотополимерной печати позволил до двух раз увеличить скорость печати изделий.

Свыше

10 000

изделий произведено

участком 3D-печати за 2023 год

Участок механообработки



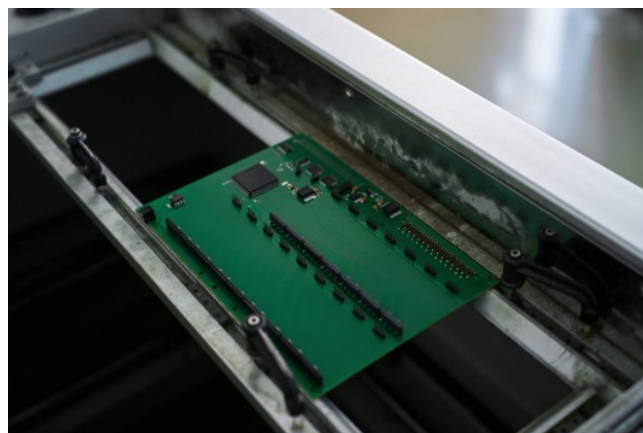
Назначение участка – изготовление и доработка металлических изделий для сборки шкафного оборудования, изготовление мелкосерийных изделий на токарно-фрезерных станках, полировка изделий.

Участок намотки



На данном участке происходит намотка и контроль параметров катушек, применяемых в составе датчиков счета осей. Намотка катушек выполняется разной сложности и с разными параметрами.

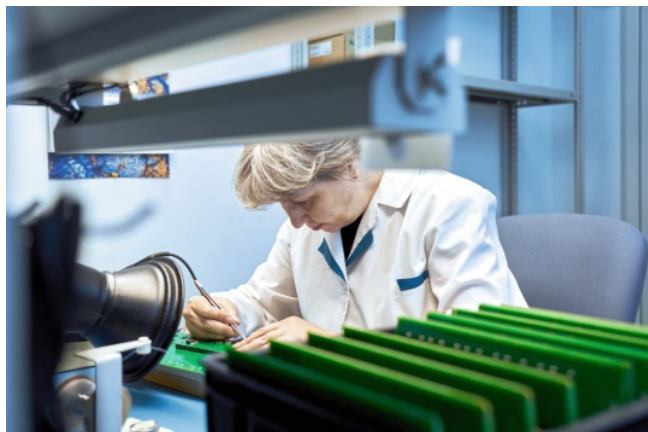
Участок поверхностного монтажа РЭА



Изготовление печатных плат, применяемых в продукции НПЦ «Промэлектроника», начинается на участке поверхностного монтажа. Оператор загружает питатели и используемые компоненты в установщик SMD-компонентов, проводит инспекцию и позиционирование компонентов. Затем следит за нанесением паяльной пасты на контактные площадки через трафарет или дозатор, контролирует установку компонентов на установщике и оплавление паяльной пасты в печи.

Также оператор выполняет визуальный контроль, а в случае необходимости – и рентгеновский контроль. Второй тип контроля в обязательном порядке проводится для корпусов типа BGA и LGA, у которых выводы компонентов находятся под корпусом.

Участок общего монтажа



На участке монтажники готовят и производят монтаж выводных компонентов на печатную плату. Также выполняют вязку жгутов для изделий. Выводной монтаж плат проводится как ручным способом, так и с применением установки селективной пайки. Ручная пайка используется при единичном количестве изделий, при экономической нецелесообразности применения других технологий.

Участок промывки плат



Платы после поверхностного и общего монтажа поступают на участок промывки. Промывка является одним из важнейших этапов технологического процесса сборки электронных модулей, при котором удаляются остатки флюса, паяльной пасты и другие загрязнения. На нашем производстве платы проходят три степени промывки.

Участок влагозащитных покрытий



После монтажа, промывки и проверки платы направляются на участок влагозащитных покрытий, где покрываются лаком для защиты от влажности и влияния окружающей среды, а затем проходят сушку в специальных печах. Нанесение защитных изоляционных покрытий повышает устойчивость плат к различным раздражителям и позволяет избежать отказов в работе.

Участок заливки компаунда



Платы, предназначенные для датчиков счета осей, поступают на участок заливки компаунда. На данном участке проводят заливку корпусов датчиков. Компоненты помещаются в емкость и проходят дегазацию в вакууме. При заливке компоненты компаунда шестерными насосами подаются в систему с заданным коэффициентом смешивания. При нарушении коэффициента смешивания дозатор прекращает работу и подает звуковой сигнал – таким способом исключается брак при дозировании компонентов.

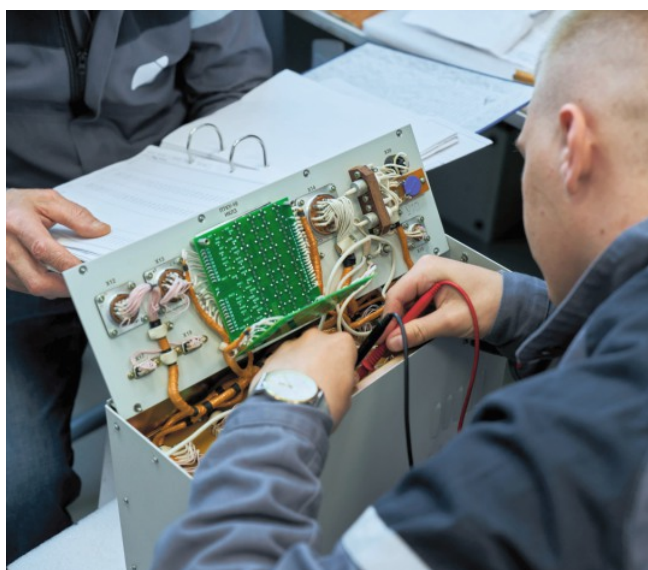
Более

12 000

плат

изготавливает производство ежегодно

Участок наладки и испытаний



Сюда изделия попадают после участка влагозащитных покрытий и заливки компаунда. На участке проходит настройка и наладка радиоэлектронной аппаратуры, производятся технологические прогоны, устраняются выявленные дефекты.

Также здесь осуществляется климатическое испытание выпускаемой аппаратуры, во время которого изделие работает в соответствии с его назначением. Климатические испытания – самый достоверный способ экспериментальным путем проверить устойчивость изделий к влиянию климатических факторов. Для этого моделируют условия, приближенные к естественным, учитывают планируемый регион эксплуатации изделия. После климатических испытаний изделия проходят проверку ОТК.

Участок узловой сборки



Следующий технологический этап. На участке производятся механосборочные операции по изготовлению блоков и узлов выпускаемых изделий, идет сборка датчиков и корпусов изделий с помощью специализированного инструмента.

Участок монтажа и сборки шкафного оборудования



Монтажники знакомятся с конструкторской документацией шкафа, получают комплектующие материалы для сборки изделий. После чего специалисты производят механическую сборку и электромонтаж шкафов в соответствии с технологическими процессами изготовления изделий. На этом участке оттачиваются технологии производства шкафного оборудования.

Отдел технического контроля



Отдел организует и проводит проверку качества производимых изделий на всех этапах изготовления продукции. Такая многоэтапность позволяет выявить продукцию, несоответствующую требованиям конструкторской документации, устранить дефекты и предупредить их повторение в будущем.

После сборки каждый шкаф сначала проходит индивидуальную проверку на функционирование по КД. Специалисты отдела сверяют комплектацию, внешний вид, маркировку. Заполняют паспорта изделий, готовят полный комплект сопроводительной документации.

Затем наступает этап комплексных испытаний станции, когда подключаются все шкафы станции и идет проверка их совместного функционирования. Для проверки оборудования используются специальные программы и методики, испытательные стенды.

Участок упаковки

Финишный этап производственного процесса. Каждый модуль помещается в отдельную упаковку, шкафовое оборудование – в специальную тару. Экспортное оборудование систем счета осей запаивается в герметичные пакеты. Вся транспортная тара обрабатывается фунгицидами.



Более

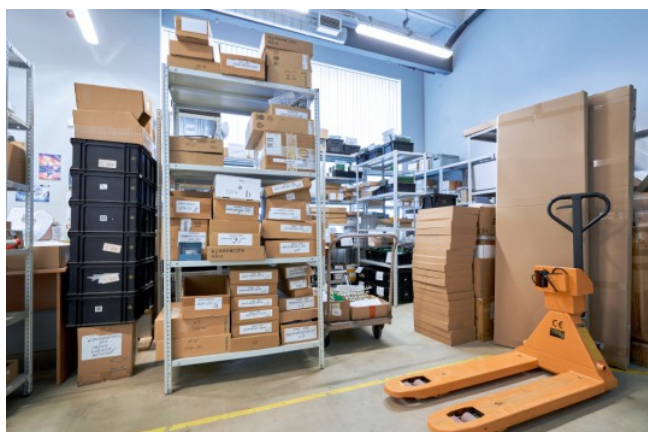
2000

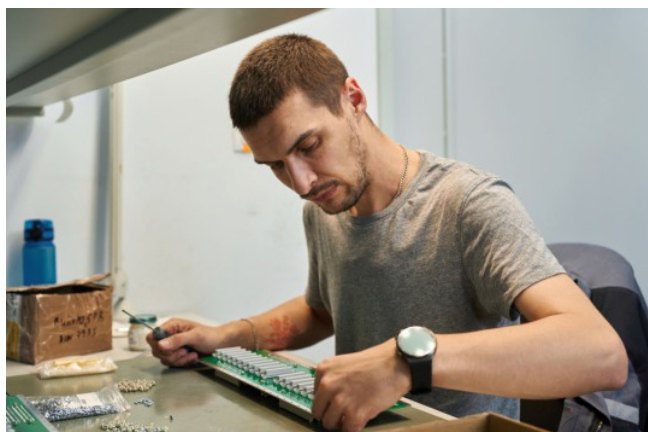
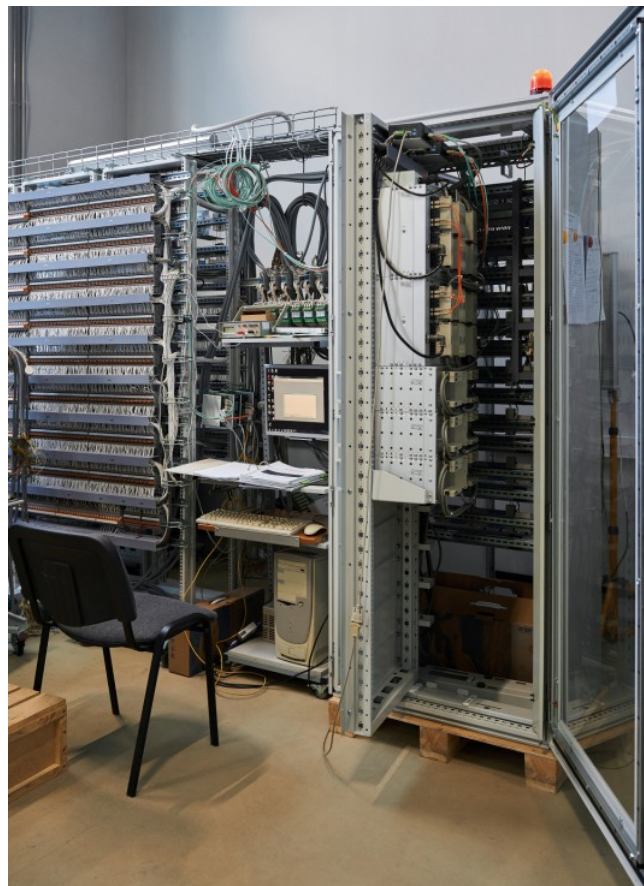
датчиков счета осей
изготовлено в 2023 году

Наличие собственного производства предоставляет компании ряд преимуществ. Во-первых, это позволяет ей полностью контролировать качество выпускаемой продукции. Во-вторых, собственное производство обеспечивает гибкость в управлении производственными процессами, что помогает оперативно вно-

сить изменения и улучшения в продукцию. Кроме того, такая компания способна быстрее реагировать на изменения рыночных условий и адаптироваться к ним.

Таким образом, наличие собственного производства укрепляет позиции компании на рынке и способствует её устойчивому развитию.







Калейдоскоп интересов и увлечений

Коллектив нашего производства особенный. Здесь есть и спортсмены, и доноры, и волонтеры. И это только то, о чем мы знаем, чем коллеги захотели поделиться. А сколько еще нераскрытых талантов, сколько потенциала! Рассказываем несколько интересных фактов о коллегах.



Более **80%** сотрудников нашего производства занимаются спортом.

Среди интересов сотрудников лыжи, плавание, гребля, баскетбол и волейбол.



На производстве работают два почетных донора крови.

Валерий Шугин,
Иван Хусаинов.



На производстве работают профессиональный фотограф, охотник, дипломированный тренер по волейболу и судья по баскетболу.

Фотограф – Иван Искоренко, тренер по волейболу – Александр Налобин, судья по баскетболу – Александра Франчук, охотник – Сергей Баранов.



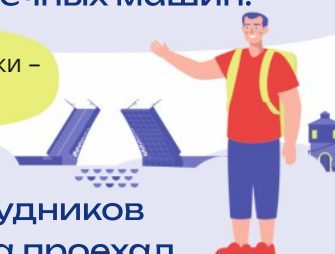
Наш коллега с производства дважды участвовал в зимних походах по Байкалу.

Николай Лаптев участвовал в коньковом походе (на коньках по льду озера) в составе туристической группы, а через несколько лет после этого он проехал похожий маршрут уже самостоятельно на велосипеде.



Один из сотрудников ОТК в свободное от основной работы время занимается ремонтом холодильников, стиральных и посудомоечных машин.

Мастер на все руки – Кирилл Борисов.



Один из сотрудников производства проехал автостопом от Санкт-Петербурга до Екатеринбурга.

В 2018 году, еще до работы в «Промэлектронике», Василий Лаптев в одиночку на попутках проехал от Санкт-Петербурга до Екатеринбурга с остановками в Великом Новгороде, Москве, Владимире, Нижнем Новгороде и Казани.



Сотрудники производственной площадки поддерживают экологичный образ жизни.

Например, они собирают и сдают макулатуру. На вырученные деньги и на средства с организованного сбора среди других отделов помогают приютам для животных.

Звезды «Промэлектроники» на красной дорожке

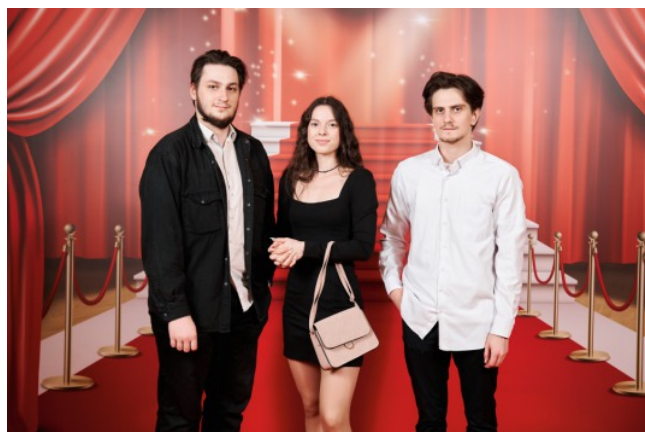
В апреле состоялся корпоративный вечер НПЦ «Промэлектроника», посвященный 32-летию компании. По уже сложившейся доброй традиции мы отметили праздник за просмотром спектакля. В этом году Свердловский театр драмы познакомил нас с собственной версией одного из величайших романов 19 века – «Анной Карениной».

В начале вечера всех гостей ждал фуршет и живой вокал от южноафриканского певца Клода Бойсена. Также у каждого была возможность ощутить себя настоящей звездой и блистать в софитах на красной ковровой дорожке в нашей фирменной фотозоне.



Неизменной частью торжества стало чествование сотрудников, проработавших в компании 10, 15, 20, 25 и 30 лет. Еще одним знаковым моментом вечера стало награждение начальника опытно-конструкторского отдела Максима Владимировича Абакумова званием «Почетный работник НПЦ «Промэлектроника».





Физкульт-привет от НПЦ «Промэлектроника»!

Весна стала спортивно насыщенным периодом в корпоративной жизни нашей компании. Помимо еженедельных тренировок в бассейне, сотрудники приняли активное участие в пешеходной и велосипедной «Майских прогулках».

В пешеходной прогулке на выбор было предложено два городских маршрута – 10 и 17 км и три маршрута по лесопарковой зоне – 17, 35 и 50 км. Дистанции 30, 55 и 77 км ждали участников в велопробулке. Наши сотрудники выбрали разные дистанции и покорили их с большой энергией и воодушевлением.

С началом лета в компании возобновились занятия йогой: каждую субботу сотрудники проводят за практикой, способствующей гармонизации тела и разума.

Делимся небольшим фотоотчетом с наших спортивных активностей.





Выставка «Металлургия. Горное дело» в Норильске



НПЦ «Промэлектроника» традиционно принял участие в ежегодной выставке «Металлургия. Горное дело». Мероприятие прошло 3-4 апреля в Норильске, оно объединило производителей продукции и оборудования для горно-металлургической промышленности и обогащательно-го производства.

На стенде мы представили систему счета осей ЭССО-М-2 и линейку рельсовых датчиков, а также решение для управления поездным движением на станциях – микропроцессорную централизацию стрелок и сигналов МПЦ-И. С продукцией нашей компании посетителей выставки знакомил специалист по продажам Алексей Малыгин.

НПЦ «Промэлектроника» сотрудничает с ГМК «Норильский никель» на протяжении многих лет. В конце прошлого года мы оборудовали станцию Норильск-Сортировочная – двенадцатую по счету станцию в Заполярном филиале «Норникеля», где работают наши системы. Здесь внедрена новая МПЦ-И с цифровым интерфейсом – стрелки и светофоры находятся под управлением системы объектных контроллеров.



НПЦ «Промэлектроника» представил Средний Урал на «ИННОПРОМ. Центральная Азия»



С 22 по 24 апреля на площадке Узэкспоцентр в Ташкенте состоялась международная промышленная выставка «ИННОПРОМ. Центральная Азия». НПЦ «Промэлектроника» принял участие в мероприятии в качестве экспонента на коллективном стенде Свердловской области.

Мы продемонстрировали линейку рельсовых датчиков с различным функционалом для магистральных, промышленных железных дорог и городского рельсового транспорта – трамвая и метро. В рамках выставки сотрудники компании провели ряд встреч с представителями горнодобывающих и газоперерабатывающих предприятий Узбекистана, а также Узбекских и Казахских железных дорог.

На коллективном стенде Свердловской области было представлено 10 компаний, выпускающих высокотехнологичную и промышленную продукцию. Предприятия прошли отбор региональной межведомственной комиссии и участвовали в рамках национального проекта «Международная кооперация и экспорт». Губернатор Свердловской области Евгений Куйвашев представил стенд области вице-премьеру – главе Минпромторга РФ Денису Мантурову.



Участие в международной конференции RnD RnAT 2024



В Екатеринбурге 22-23 мая прошла двухдневная международная научно-практическая конференция «Исследование и развитие рельсового и автомобильного транспорта». В состав программного комитета конференции вошли: доктор технических наук, председатель совета директоров холдинга «Синара – Транспортные Машины», председатель ООО «РАТ» А.С. Мишарин; кандидат технических наук, президент НП ОПЖТ В.А. Гапанович; доктор технических наук, профессор, ректор Уральского университета путей сообщения, председатель Уральского отделения РАТ А.Г. Галкин; первый заместитель начальника Свердловской железной дороги по экономике, финансам и корпоративной координации А.С. Панов. Конференция прошла на площадке УрГУПС.

Деловая программа была посвящена текущим вопросам и перспективам развития рельсового и автомобильного транспорта: совершенствование технологии ремонта, эксплуатации и повышение энергоэффективности тягового подвижного состава, проектирование и развитие железнодорожной инфраструктуры и подвижного состава ВСМ; электроснабжение железных дорог и высокоскоростных магистралей; автоматизация, связь и беспилотные технологии на железнодорожном транспорте и др.



В первый рабочий день конференции группу компаний «Промэлектроника» представил вице-президент, кандидат технических наук Вадим Вадимович Ляной с докладом «Отечественные технологии для ВСМ». Во второй день в деловой программе выступили инженер по системам интервального регулирования НПЦ «Промэлектроника» Максим Игоревич Шестаков с докладом «Развитие отечественных систем автоблокировки» и генеральный директор НПП «РаТорм» Александр Эдуардович Баранов с темой «Цифровизация вагонного парка – инструмент обеспечения безопасности и эффективности грузоперевозок».



В рамках конференции была организована выставка современных технологий для железнодорожного транспорта. НПЦ «Промэлектроника» продемонстрировал линейку рельсовых датчиков и микропроцессорную автоблокировку АБТЦ-И. Специалисты НПП «РаТорм» представили на стенде разработки для цифрового грузового вагона – устройство мониторинга и диагностики грузового вагона УМДВ и источник питания грузового вагона ИП-В. Для расширения функционала УМДВ были продемонстрированы проводной и беспроводной модули контроля буксового узла и датчик веса вагона. Вице-президент группы компаний Вадим Вадимович Ляной презентовал системы и устройства делегатам конференции.

Программа конференции включала в себя и неформальные мероприятия. Участники поддержали давнюю университетскую традицию и посадили деревья на территории студенческого городка. В завершении первого дня состоялся творческий фестиваль «Весна УрГУПС-2024», одним из спонсоров которого выступил НПЦ «Промэлектроника».





научно-производственный центр
ПРОМЭЛЕКТРОНИКА

www.npcprom.ru



Корпоративное издание
научно-производственного центра «Промэлектроника»

№ 22, июль 2024

Контакты редакции:
ул. Малышева, 128а, г. Екатеринбург, Россия, 620078
marshrut@npcprom.ru
+7 (343) 358-55-00 (доб. 444, 448)

Над выпуском работали:
Анна Скадовская
Анна Минина

Дизайнер выпуска:
Роман Шистеров

Распространяется бесплатно