

## **Сведения о соискателе**

Абрамчук Игорь Рудольфович 23.09.1957 г.р. В 1980 году окончил Пермский государственный университет «Планирование промышленности», экономист. Занимаемая должность – заместитель управляющего директора по производству.

### **Краткое описание выполненной работы, технологии в отчетном году**

При его непосредственном руководстве освоено серийное производство топливоорегулирующих агрегатов системы управления вертолетных двигателей ТВ-3-117 ВК-2500. Система включает в себя около 2000 единиц оригинальных ДСЕ. В кратчайшие сроки разработаны современные технологические процессы и документация на контрольно-испытательное оборудование.

В технологические процессы заложено современное оборудование: 5-ти координатные обрабатывающие центры и токарно-фрезерные станки, что позволило сократить цикловое время изготовления ДСЕ, значительно уменьшить время подготовки производства за счет минимизации технологической оснастки.

Четкая организация производства на базе сетевых графиков позволила до минимума сократить сроки постановки на серийное производство агрегатов.

Произведен полный комплекс стендовых испытаний агрегатов и в составе изделия.

Поставленная задача обеспечения агрегатами САУ Российского производства двигателей ТВ-117, ВК-2500 в интересах обеспечения Гособоронзаказа и программы импортозамещения выполнена в кратчайшие сроки с высоким качеством.

## Сведения о соискателе

Усанин Роман Геннадьевич 21.10.1978 г.р. В 2000 году окончил Пермский государственный технический университет «Металлорежущие станки и инструменты», инженер. Занимаемая должность – главный технолог.

### Краткое описание выполненной работы, технологии в отчетном году

При его непосредственном руководстве освоено серийное производство топливоорегулирующих агрегатов системы управления вертолетных двигателей ТВ-3-117 ВК-2500. Система включает в себя около 2000 единиц оригинальных ДСЕ. В кратчайшие сроки разработаны современные технологические процессы и документация на контрольно-испытательное оборудование.

В технологические процессы заложено современное оборудование: 5-ти координатные обрабатывающие центры и токарно-фрезерные станки, что позволило сократить цикловое время изготовления ДСЕ, значительно уменьшить время подготовки производства за счет минимизации технологической оснастки.

Четкая организация производства на базе сетевых графиков позволила до минимума сократить сроки постановки на серийное производство агрегатов.

Произведен полный комплекс стендовых испытаний агрегатов и в составе изделия.

Поставленная задача обеспечения агрегатами САУ Российского производства двигателей ТВ-117, ВК-2500 в интересах обеспечения Гособоронзаказа и программы импортозамещения выполнена в кратчайшие сроки с высоким качеством.