

АЛТАЙСКИЙ ВАГОНОСТРОИТЕЛЬ



№ 2 (217)
28 февраля
2014 г.

Стабильное качество – потребителю, лидерство – предприятию, рост благосостояния – работнику

Завод. День сегодняшний

Есть заказ на новый крытый!

В ОАО «Алтайвагон» идет сложный и ответственный процесс – постановка на серийное производство нового вагона.



Инженеры-технологи Сергей Теплов (ОГК), Александр Кунц, Ирина Крюковская, Андрей Князев, Павел Рожков и Станислав Астанин (все – ОГТ) (слева направо)

В течение двух лет технические специалисты предприятия разрабатывали крытый вагон с увеличенным до 161 куб.м. объемом кузова и увеличенным дверным проемом, грузоподъемностью 67 тонн. Вагон предназначен для транспортировки тарно-штучных и пакетированных грузов широкой номенклатуры, требующих защиты от атмосферных осадков.

Летом прошлого года для проведения испытаний был изготовлен опытный образец этого вагона. В декабре ОАО «Алтайвагон» получило сертификат Регистра по сертификации на федеральном железнодорожном транспорте – основной документ, означающий, что новая модель вагона соответствует всем нормам безопасности и допускается для эксплуатации на железных дорогах России.

В феврале 2014 г. ОАО «Алтайвагон» выиграло тендер ОАО «Торговый дом РЖД» на производство 1700 крытых вагонов с увеличенным объемом кузова для Федеральной грузовой компании и приступило к реорганизации своих производственных площадок под изготовление нового вагона.

Постановка на производство нового вагона – это всегда трудоемкий, энергозатратный процесс. Еще на стадии сертификации специалисты отдела главного технолога производят расчет производственных мощностей завода: изготовление всех узлов вагона должно быть рационально распределено. Таким образом, вырабатывается четкое понимание, где, за счет какого оборудования, какими силами будет делаться та или иная продукция.

Новая модель крытого вагона имеет ряд конструктивных

особенностей. Так, кардинально изменилась главная несущая часть вагона – рама.

– На новом вагоне применяется хребтовая балка коробчатого сечения, – рассказывает Александр Грошев, инженер-конструктор ОГК. – Хребтовая балка такой конструкции обладает повышенной прочностью и надежностью. Это современное слово в вагоностроении, и мы стремимся ему соответствовать.

Типовая хребтовая балка изготавливалась из двух металлических профилей, в сечении напоминающих букву Z. Процесс изготовления балок из зетового профиля давно освоен на «Алтайвагоне», оборудование (стенды), на котором производится сборка и сварка хребтовых балок этого типа, знакомы слесарям и сварщикам.

Изготовление же хребтовой балки коробчатого сечения – технически сложный узел, состоящего из множества деталей различной конфигурации, содержащего большее количество сварных соединений – совершенно новый для алтайских вагоностроителей технологический процесс. Его разработкой и внедрением занимались Сергей Теплов, Ирина Крюковская и Павел Рожков – специалисты отделов главного сварщика и главного технолога. Для сборки и сварки хребтовой балки молодыми инженерами-конструкторами ОГТ Александром Кунцем, Андреем Князевым и Станиславом Астаниным разработано специализированное и, можно сказать, уникальное оборудование.

Новости

Оборудование для сибирской нефти

Кемеровский филиал ОАО «Алтайвагон» изготовил химическое оборудование для Ярактинского нефтегазоконденсатного месторождения.

Емкости для хранения и переработки нефти впечатляют своими габаритами – объем 200 кубических метров, длина более 20 метров. Горизонтальные цилиндрические резервуары разделены на несколько параллельно работающих секций, предназначенных для отделения воды от нефти.

Опыт КВСК в производстве этого оборудования насчитывает несколько десятилетий и перешел компании в наследство от завода «КемеровоХиммаш». По пожеланиям заказчиков были сделаны дополнительные конструктивные доработки к уже имеющейся номенклатуре.

Ярактинские запасы нефти (Иркутская область) превышают 100 млн. тонн. Машиностроители КВСК уже изготовили три емкости.

Губернатор посетил Рубцовский филиал

Губернатор Алтайского края Александр Карлин, Президент ЗАО ХК «Сибирский Деловой Союз» Михаил Федяев, вице-президент по машиностроительной отрасли ЗАО ХК «СДС» Дмитрий Медведев, глава администрации Рубцовска Владимир Ларионов посетили основные производственные подразделения предприятия.

В сталелитейном цехе особое внимание обратили на автоматическую формовочную линию (АФЛ) по производству среднего и мелкого литья. Ее запуск планируется в апреле текущего года. Директор филиала Юрий Кайро рассказал об уникальности проекта: «Все строительно-монтажные, а теперь и пуско-наладочные, работы ведутся при действующем производстве. Такого не было еще нигде, цех продолжает выполнять производственный план. С вводом в эксплуатацию новой АФЛ мы сможем увеличить выпуск среднего и мелкого литья в два раза».

Затем Александр Карлин провел рабочее совещание с руководством ХК «СДС» и Рубцовска. Он отметил, что краевые власти и в дальнейшем намерены оказывать всемерную поддержку промышленникам. Михаил Федяев поблагодарил губернатора и обратился к нему с просьбой о содействии включения Рубцовского филиала в программу РЖД по поставке комплектующих для вагоноремонтных заводов. Губернатор пообещал лично встретиться с президентом ОАО «РЖД» Владимиром Якуниным для проработки данного вопроса.

Продолжение на 2 стр.

Производственный пульс

Завод. День сегодняшний

Есть заказ на новый крытый!



Установка литья на втором стенде сборки хребтовой балки

Окончание. Начало на 1 стр.

— Сразу «под ключ» сделать такое сложное оборудование невозможно, ведь мы осваиваем изготовление кардинально иного узла. Процесс пуско-наладки необходим. Он позволяет выявить технологические недочеты, увидеть способы упростить и улучшить оснастку, наработать навык непосредственным исполнителям, — поясняет разработчик стендов первой и второй сборки хребтовой балки, молодой специалист Александр Кунц.

Новые стенды даже внешне отличаются от привычного оборудования, они компактнее, аккуратнее, несмотря на то, что хребтовая балка нового вагона длиннее. Разработчики применили в оборудовании импортные пневматические цилиндры Festo. В сравнении с аналогами, использующимися на прежних стендах, эти прижимы не просто мощнее. Они гораздо менее энергоемки, потери воздуха при использовании минимальны.

На участке изготовления хребтовой балки будет установлено две линии сборки и сварки хребтовой балки нового вагона.

Сварка под контролем ЧПУ

Поскольку и собственный вес кузова, и вес груза ложатся на раму и хребтовую балку, требования к качеству сварных соединений на этих узлах очень строгие. Именно поэтому на позиции сварки рамы и балки проводится абсолютный контроль швов.

Чтобы достигнуть параметров, заложенных в конструкторской документации, соблюсти требования качества, процесс сварки деталей хребтовой балки автоматизирован. Электронная система слежения с помощью щупов контролирует положение электрода точно над тем местом, где должен быть расположен сварочный шов. Для сварки швов хребтовой балки применена сварка под флюсом, защищающая сварочную ванну от воздействия окружающей среды. Шов получается прочным, ровным, красивым.

Над отработкой технологии сварки хребтовой балки параллельно с разработкой самого вагона трудились специалисты лаборатории отдела главного сварщика под руководством Андрея Ключева. Сегодня первый сварочный стенд хребтовой балки уже собран.

Сотрудники лаборатории электросварщик Владимир Ключев, инженер-технолог Андрей Юрданов и электросварщик Алексей Хаустов налаживают оснастку второго стенда (справа на снимке).



Стенд сборки рамы нового вагона

полотна боковых стен к стойкам привариваются методом электрозаклепок. Рисунок сварочного соединения — не сплошная линия, а ряд точек. Созданием электронных блоков управления сварочным механизмом занимался инженер-электронщик заводского КИПиА Александр Чиклаев. Это настоящая исследовательская работа, научный поиск. Электронная система слежения точно позиционирует сварочные электроды. Программа запускает механизм в работу. Человек после завершения ряда сварки просто перемещает сварочный портал к следующей стойке. Аналогичный принцип заложен и в стенде сборки и сварки крыши вагона.

Помимо установки и наладки стендов для таких крупных узлов как хребтовая балка, рама, стены и крыша вагона в цехах «Алтайвагона» запускается оборудование для изготовления мелких комплектов: концевых, шкворневых, поперечных балок.

Автоматическая сварка боковых стен

Готовая хребтовая балка подается в стенд сборки рамы вагона, где к ней присоединяют поперечные балки. Прототипом для этого стенда послужило оборудование, на котором в цехе собирается серийная рама. Потребовалось его несколько видоизменить, так как детали поперечных балок имеют сложную конфигурацию.

Легкий и прочный

Не менее кропотливая, скрупулезная работа ведется во втором корпусе вагоносборочного цеха, где на потоке устанавливаются стенды для сборки и сварки боковых, торцевых стен и крыши нового вагона.

И здесь, как и на участке изготовления рамы вагона, разработка техпроцессов и оснастки потребовала от технологов завода творческого поиска. Например, сварка полотна боковой стены производится в смеси защитных газов с аргоном, обеспечивающей повышенную прочность соединений.

Вагон с увеличенным объемом кузова имеет грузоподъемность на уровне типовых. Поэтому перед конструкторами стояла задача максимально облегчить вес самого вагона. Для этого при изготовлении стен и крыши используется более тонкий, легкий, чем на стенах типовых вагонов, металлопрокат.

Чтобы избежать коробления металла при сварке

Люди, которые могут все

Сегодня на новых стендах уже ведутся пуско-наладочные работы. А ведь минуло всего два месяца, как чертежи оборудования поступили в ремонтно-механический цех предприятия. Напряженный и, в какой-то степени самоотверженный, труд его работников трудно переоценить.

Основная нагрузка легла на участок нестандартизированного оборудования цеха. Для них это, наверняка, были два долгих месяца. Делали заготовки, собирали узлы будущих стендов, монтировали их на месте, настраивали и проверяли работу стенда, пневматики... И снова делали заготовки, собирали...

Старший мастер Виктор Волков, слесари по сборке металлоконструкций Василий Вахненко, Виктор Хоменко, Виталий Галь, Сергей Григорьев, Александр Пепеляев, Петр Дворников, электросварщики Сергей Путинцев, Сергей Кузнецов, Сергей Илюшин — каждому стоит сказать спасибо.

На славу потрудились и станочный участок ремонтно-механического под руководством мастера Данила Куликова.

Вся оснастка нового оборудования, до последнего болтика, до самого маленького винтика, прошла через руки токаря-расточника Сергея Синицина, фрезеровщиков Александра Лесковца, Владимира Хренова, шлифовщика Константина Даниловского.

Вся эта напряженная работа является залогом успешного будущего предприятия. И когда с очередного стенда, после больших трудов, доработок, проб и ошибок, наконец, сходит идеальный узел — всех причастных, да и весь завод, наверное, охватывает победная радость. Скоро, очень скоро на железных дорогах страны появится новый алтайский вагон!



Социальная политика

Спорт

Год начался с победы МСЦ

Очередная комплексная спартакиада среди цехов и подразделений ОАО «Алтайвагон» стартовала с турнира по мини-футболу.

Для участия в первом виде спортивной программы заявили восемь команд. Впоследствии по объективным причинам из борьбы выбыли сборные ремонтно-механического цеха (в связи с большой загруженностью на производстве) и обшивочно-маларного цеха (травмы основных игроков).

Оставшиеся в турнире команды играли по круговой схеме. Как и всегда в таких случаях, организаторы постарались поединки между предполагаемыми лидерами поставить на финал турнира. Он состоялся 26 февраля, когда вполне предсказуемо встретились сборные заводоуправления и механосборочного цеха.

К этому времени уже были известны обладатели бронзовой награды мини-футбольных соревнований. Ими неожиданно стали спортсмены вагоноборочного цеха. Так сложилось, что на турнире для них ключевым стал матч со сборной инструментального цеха. И они сенсационно его выиграли! Потерпев ожидаемые поражения в борьбе с механосборщиками и командой заводоуправления, футболисты вагоноборочного остальные поединки выиграли.



Команда механосборочного цеха

Впервые за долгое время эта команда вошла в тройку призеров в этом виде спортивной программы завода.

Заводоуправление и механосборочный цех практически без труда разделились на футбольном поле со всеми своими соперниками, и именно в очном противостоянии решалась судьба первого места. Фаворитами, безусловно, были все-таки спортсмены МСЦ, среди которых – члены заводской футбольной команды.

Команда заводоуправления сначала подарила своим болельщикам надежду, забив первой. И возможно, в душе они уже начинали праздновать. Но механосборочный цех с таким раскладом не согласился, еще до конца первого тайма отбивая пропущенный мяч и забив три безответных.

Второй тайм ситуацию по полю не исправил: 7:2 итог матча в пользу механосборочного цеха.

Спартакиада продолжится турниром по бильярдному спорту, а 15 марта на лыжной базе «Алтайвагона» пройдет традиционное закрытие зимнего сезона, где пройдет смешанная эстафета. Поддержим свои команды!

Победа в Тальменке

Команда «Алтайвагона» (юноши 2001-2002 г.р.) заняла первое место на прошедшем недавно Кубке Тальменского района по зимнему футболу.



Турнир на призы главы администрации р.п.Тальменка – традиционный, но наша команда принимала в нем участие впервые.

В течение трех дней шесть юношеских команд г.Барнаула, г. Новоалтайска и р.п. Тальменка разыграли главный приз. Команда «Алтайвагон» (тренер В.С.Музыченко), сыграв один матч вничью и одержав четыре победы, увезла трофей в Новоалтайск.

Лучшим в составе команды признан вратарь Дима Ильченко. Также футболист «Алтайвагона» Миша Куликов удостоен приза «Лучший игрок» турнира, Кирилл Манаков стал лучшим нападающим.

Напомним, что воспитанники В.С.Музыченко – серебряные призеры престижного краевого турнира «Кожаный мяч», постоянные участники Чемпионата г.Барнаула.

Наш чемпион

Работник административно-хозяйственной службы Сергей Вихорев занял I место в XXIII зимней Олимпиаде Тальменского района по бильярду.

Соревнования проходили с 20 по 23 февраля.

В них приняли участие все села района, каждый сельсовет организовал свою собственную команду.

Всего выступило 18 команд. 445 спортсменов боролись за награды в 10 состязаниях – хоккей с шайбой, зимний футбол, лыжные гонки, полиатлон, шахматы, бильярд, армрестлинг, спортивная семья, перетягивание каната.

Наш Сергей выступал от РК «Дионис». Шесть лет он проживает в рабочем поселке Тальменка, и пять лет занимается бильярдом.

Последние два года успешно принимает участие в районной Олимпиаде, которую проводит Администрация Тальменского района.

Сергей Вихорев принимает участие и в заводской спартакиаде по этому виду спорта и неоднократно становился призером. К районной Олимпиаде он готовился тоже на заводе.



«СДС» и Олимпиада

Присоединяемся к поздравлениям семье Александра Бессмертных – серебряного призера лыжной эстафеты Сочи-2014.

Супруга призера Олимпийских игр, Дарья Бессмертных, работает на одном из предприятий холдинга «Сибирский Деловой Союз» – разрезе «Черниговец». Семья воспитывает дочь Полину, которой в этом месяце исполнилось два года. Руководство ХК «Сибирский Деловой Союз» приняло решение выделить семье Александра и Дарьи 1 млн рублей на улучшение жилищных условий.

Напомним, что мужская команда по лыжным гонкам в составе Дмитрия Япарова, Александра Бессмертных, Александра Легкова и Максима Вылегжанина заняла второе место в эстафете 4x10 км. Это первая награда сборной Российской Федерации в данном виде олимпийской программы.



Серебряные призеры Олимпийских игр-2014 в эстафете М.Вылегжанин, А.Легков, А.Бессмертных и Д.Япаров (слева направо)

Рядом с нами

Невыдуманная история

Ритм современной жизни, недостаток свободного времени, большую часть которого мы проводим на работе – всё это приводит к тому, что мы урезаем свою личную жизнь. Порой нет ни сил, ни желания на встречи где-то в кафе, чтобы познакомиться, а ведь каждому хочется быть счастливым, любить и быть любимым...

Стропальщик рамно-заготовительного цеха ОАО «Алтайвагон» Виктор Филатов встретил свою даму сердца в «Одноклассниках». И не то, чтобы он думал об устройстве личной жизни, просто общался...

Он увидел Евгению случайно, прокомментировал обсуждение, завязалась ни к чему не обязывающая переписка. Она – в Челябинске, он – в Белоярске, в соцсети они общались каждый день, узнавали друг о друге все больше и больше. Постепенно стали делиться личными проблемами, советовать и вдруг почувствовали себя очень близкими людьми.

Виктор писал Жене стихи. Однажды она получила особенное, как ей показалось, стихотворение:

*«Когда любовь, прекрасная, как сон,
Пляшущая, как птица, в море света –
Стоит вокруг хрустальный перезвон.
И голос с ним сливается под небом.
Пылая страстью, мы летим*

с тобою ввысь,

*И наш огонь, как солнце, загорает!
Как хорошо, что есть на свете жизнь,
И, как во сне, прекрасно все бывает!»*

В ответ Виктор получил сообщение: «Купила билеты. Выезжаю!».

Евгения Владимировна в Челябинске работала в салоне красоты, одновременно преподавала на практиках по ногтевому дизайну. Ее давно приглашали в профессиональное



училище Барнаула на обучение художественной и китайской росписи ногтей, но она все время находила причины для отказа. И вот решилась.

Сегодня со смехом вспоминают Виктор и Женья свою первую встречу в реальной жизни. Билет купила до Новосибирска. Виктор за неимением собственной машины, обратился к другу за помощью. Они ехали по Новосибирску, минуя большое число пробок, но все равно не успевали к прибытию поезда. Надо сказать, Филатов вовсе не был уверен, что Евгения приедет: боялся, что это своеобразная шутка со стороны женщины, надеялся на ее прибытие. Женья, решившись на такой опрометчивый поступок, переживала, нужна ли эта встреча, ждет ли ее Виктор. Еще больше расстроилась, когда ее не встретили. А потом на опустевшем перроне появился Филатов с огром-

ным букетом цветов. Всю дорогу до дома они просто, молча, держались за руки.

По возвращении в Челябинск Евгения почти была готова к переезду в Алтайский край. Оставалось решить вопрос с шестнадцатилетним сыном Леонидом и работой. Сын учится в профучилище, срывать с места ребенка казалось сложно и неправильно, оставлять одного – еще хуже. Решение принял сам Леонид – он остается в Челябинске, закончит обучение и только потом переедет к маме. Вопрос с работой в Новоалтайске для Евгении тоже решился просто. Виктор зашел в парикмахерскую «Сибирячка», а пока его подстригали, переговорил с хозяйкой организации Л.Н. Гутовой, рассказал про Евгению, заручился ее поддержкой в вопросе трудоустройства.

– Так все вопросы быстро были

сняты с повестки, – рассказывает Евгения. – Переехала в Алтайский край, устроилась на работу, достаточно быстро приобрела уже своих клиентов. И ничуть не пожалела о своем решении. Летом надеемся перевезти к нам сына, пока счастье омрачает только его отсутствие, хотя разговариваем почти каждый день. Интернет расширил возможности обычного человека и сократил расстояние...

Женья узнала, что кофе в постель женщине подают не только в кино или в рекламе, цветы могут дарить не только по праздникам, но и просто так. Когда они познакомились – точно никто из них не помнит, но было это в феврале. Поэтому для пары весь февраль – месяц влюбленных.

Виктор с 2007 года работает на заводе. Пришел токарем в механический цех, получил специальность стропальщика и с тех пор работает в рамно-заготовительном цехе. Работа и раньше ему скучной не казалась, а последний год даже приятной кажется. «Когда на работу с хорошим настроением идешь – все дела спорятся, а когда с работы тебя любимая женщина встречает – и вовсе благодать!» – делится своими мыслями Виктор.

Р.С. Знакомство с историей Виктора и Евгении напомнило мне слова из известной песни «любовь нечаянно нагрянет, когда ее совсем не ждешь...» Психологи говорят, что нужно оставлять в своем сердце место для чуда и оно обязательно произойдет. Давайте верить в добро и оставаться во всем просто самими собой, и тогда откроются двери, которые еще вчера были для нас закрыты....

Анастасия Еремкина

Знай наших!

Представитель «Алтайвагона» на высоком собрании

Александр Дмитрочук, старший мастер рамно-заготовительного цеха ОАО «Алтайвагон» стал участником 26-й сессии Алтайского краевого законодательного собрания.

На сессии был заслушан отчет губернатора Алтайского края Александра Карлина.

От «Алтайвагона» слово было дано нашему Александру Дмитрочуку. Он рассказал о том, что было сделано на заводе за последние годы. Это и запуск автоматизированной линии колесных пар, модернизация кузнечно-прессового производства, запуск новейшего стенда в испытательном

центре, постанковка на производство новой продукции, введение в строй автоматизированной линии крупного литья на Рубцовском филиале.

Многое было сделано в социальной сфере. В Новоалтайске завод для своих работников построил дом. Александр Дмитрочук, один из тех, кто решил с помощью социальной программы ЗАО ХК «Сибирский Деловой Союз», жилищный вопрос для

своей семьи. В Рубцовске открылся заводской детский сад.

– На нашем заводе работает много молодежи, примерно четвертая часть от общего числа работников. Молодому человеку оказывается поддержка. Строительство жилья – пример такой поддержки. Вместе со мной, например, квартиры в новом доме получили еще 63 семьи заводчан. Предприятие помогает с первоначальным взносом на ипотеку и три года выплачивает банку проценты по кредиту, – рассказал Александр Дмитрочук.

Краевая администрация уже давно реализует ряд молодежных программ, поддерживающих тех, кто выбирает местом жительства село.

– Но, может быть, на краевом уровне можно предусмотреть поддержку тем выпускникам вузов и ссузов, которые пойдут на заводы? Не обязательно, чтобы деньгами. Мы сами можем заработать. Но пусть, например, это будет приоритетная очередь в детский сад или другая форма поддержки, – сказал старший мастер «Алтайвагона».

**АЛТАЙСКИЙ
ВАГОНСТРОИТЕЛЬ**



Газета открытого акционерного общества
Алтайского вагоностроения.
Основана 30 марта 1945 г.

Учредитель – администрация и профком ОАО «Алтайвагон». Газета набрана и сверстана в редакции газеты «Алтайский вагоностроитель»
Адрес редакции и издателя: 658087, Алтайский край, г. Новоалтайск, ул. XXII партсъезда, 16. тел.: 36-0-67, 36-2-67, www.altavagon.ru, e-mail: pr@altavagon.ru. Свидетельство о регистрации средства массовой информации 038405 № ПИ 12-2005 от 10 сентября 2003 г.
Выходит один раз в месяц. Распространяется бесплатно. Подписано в печать 27.02. 2014 г. Отпечатано в ОАО ИПП «Алтай», 656049, Алтайский край, г. Барнаул, ул. Короленко, 105. Номер заказа: 6009 Тираж: 3000 экз.

Если у Вас есть предложения, замечания или пожелания по изданию газеты «Алтайский вагоностроитель», обращайтесь письменно или лично в редакцию газеты. Ваше обращение будет рассмотрено самым внимательным образом.

Редактор: А.В. Еремкина
Верстка: С.А. Кошурова