

АЛТАЙСКИЙ ВАГОНОСТРОИТЕЛЬ



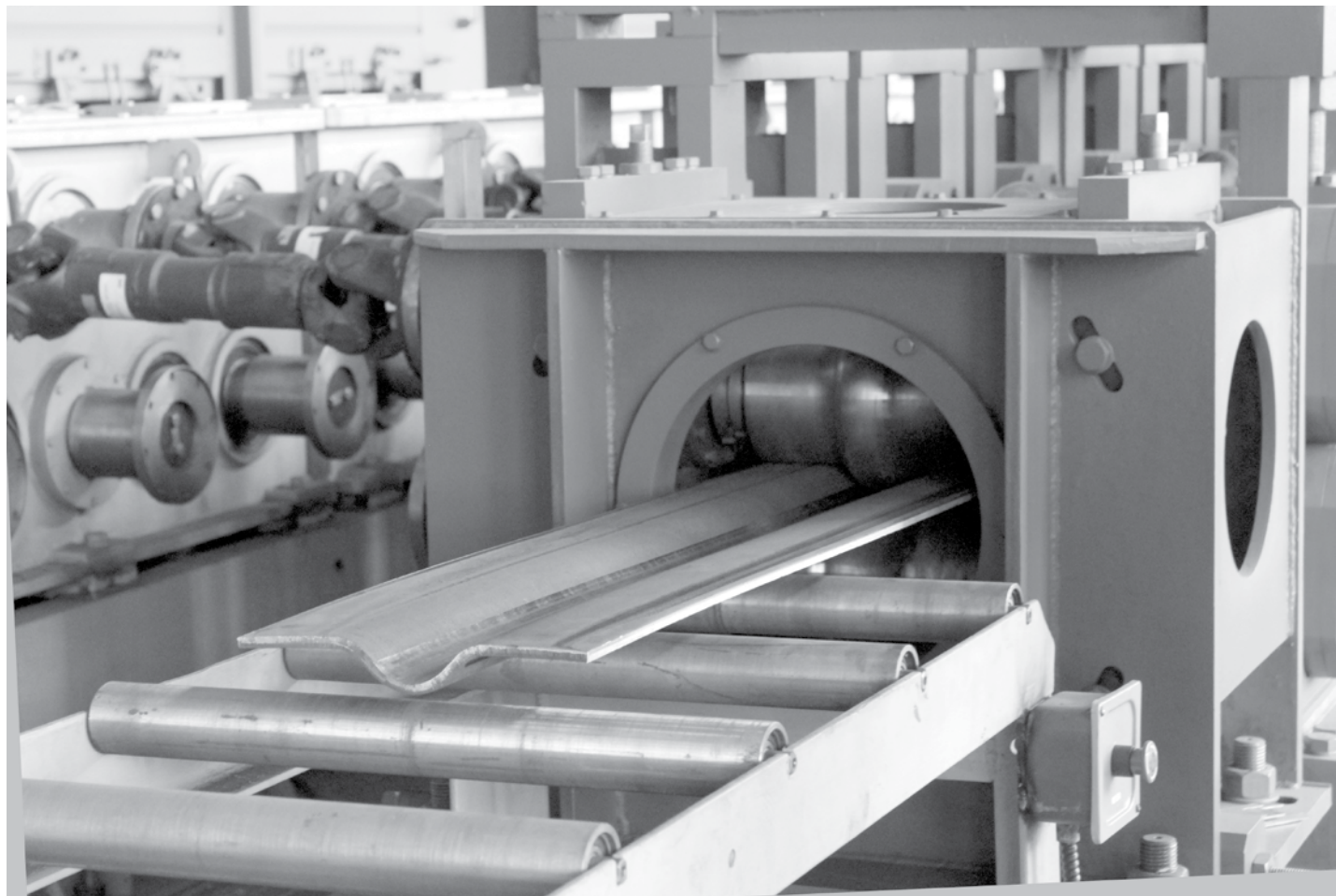
№ 2 (226)
31 августа
2018 г.

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

Модернизация

Сделано на «Алтайвагоне»

На «Алтайвагоне» работают специалисты высочайшего уровня, которые умеют делать не только грузовые вагоны, но и сложнейшее оборудование для производства главной продукции.



Новое оборудование – линия профилирования металлопроката – размещено в обшивочно-маларном цехе и уже обслуживает потребности производства, изготавливая верхний лист шкворневой балки рамы вагона.

В грузовом вагоне – множество гнутых деталей различной конфигурации. Причем потребность завода в таких деталях – индивидуальна, их не производит серийно ни одно металлургическое предприятие.

На «Алтайвагоне» было решено «приобрести» свой прокатный стан. Однако, покупать стандартное оборудование невыгодно из-за его большой производительности.

Эффективное решение

Конструкторское бюро отдела главного технолога получило задание на разработку конструкции линии профилирования в феврале. Надо сказать, что подобное оборудование разрабатывалось впервые. Однако, конструктивное решение было найдено быстро.

– Одна из больших трудностей подобного оборудования – высокая производительность. – поясняет разработчик Виталий Васяткин (на снимке). – Скорость оборудования – одна деталь в минуту. И при такой мощности машина способна очень быстро обеспечить месячный запас гнутого профиля определенной конфигурации.

Поэтому мы искали вариант, позволяющий переналаживать станок с одного вида профиля на другой. Также важно было учесть в нашей конструкции возможности цехов подготовки производства изготовить такое оборудование.

Цифра

В создание линии профилирования инвестировано 17 млн рублей

готовили необходимое оборудование сами.

«Алтайвагон» уникален тем, что имеет собственные инженерные и производственные подразделения по разработке и изготовлению оборудования, оснастки, приспособлений, необходимых основному производству. Это – одно из конкурентных преимуществ «Алтайвагона», позволяющее в короткие сроки переходить с выпуска одной модели вагона на другую.



Новости

Сертифицирована система менеджмента качества

АО «Алтайвагон» получило сертификат ISO/TS 22163:2017 «Железные дороги. Система менеджмента качества. Требования к системам менеджмента бизнеса для предприятий железнодорожной отрасли: ISO 9001:2015 и частные требования, применимые в железнодорожной отрасли».



Стандарт ISO/TS 22163:2017 базируется на ISO 9001:2015, дополненный частными требованиями, применимыми в железнодорожной отрасли. Он подходит для всех изготовителей подвижного состава и поставщиков комплектующих материалов.

Цель стандарта ISO/TS 22163:2017 – развитие и постоянное совершенствование системы менеджмента бизнеса для обеспечения качества и безопасности продукции мировой железнодорожной промышленности.

Стандарт ISO/TS 22163:2017 включает все стадии жизненного цикла продукции и позволяет создавать железнодорожную технику высочайшего качества.

В ходе аудита АО «Алтайвагон» подтвердило соответствие требованиям стандарта ISO/TS 22163:2017 в отношении проектирования и разработки, производства и поставки железнодорожных грузовых вагонов и их составных частей.

Крупнейший железнодорожный перевозчик ОАО «РЖД» требует от своих поставщиков внедрения стандарта и сертификации на соответствие требованиям стандарта ISO/TS 22163:2017.

Переход предприятий на новые требования ISO/TS 22163:2017 должен быть завершен до 15 сентября 2018 года.

Продолжение на 2 стр.

Производственный пульс

Модернизация

Сделано на «Алтайвагоне»

Продолжение. Начало на 1 стр.

Плоская металлическая заготовка проходит через ряды валков, постепенно и плавно изменяющих форму листа. Это очень важно, ведь если чуть перестараться, то металл будет рваться. Поэтому в конструкции линии предусмотрены четыре сменные секции валков.

Готовые чертежи нового оборудования поступили в цеха подготовки производства – ремонтно-механический и инструментальный.

Уникальная сборка

Изготовление уникального оборудования – своего рода творчество. Работать над его созданием всегда приходится напряженно и кропотливо, добиваясь идеального воплощения конструкторской мысли в металле. Но в ремонтно-механическом цехе, образно говоря, работают ювелиры машиностроения, умеющие делать штучные изделия высокой точности.

Рабочая поверхность оборудования должна быть идеально ровной, от этого зависит качество готового профиля. А трудоемкое изготовление шестерен, шлицевых валов, редукторов требует не только мастерства, но и терпения. Работники цеха с честью справились со сложной задачей.

Большинство корпусных деталей нового оборудования сделаны токарями Александром Котыховым и Владимиром Хаустовым. Сборкой редукторов занимались слесари-ремонтники Виталий Галь и Евгений Вадин. А Наталья Девятова, зуборезчик, выполнила все шестерни и шлицевые валы будущей линии профилирования. Постарались и работники



Слесари по сборке металлоконструкций Михаил Мельников и Сергей Либрехт (слева направо) занимались сборкой узлов и оснастки, настройкой и пуско-наладкой нового оборудования

ремонтно-строительного участка – бетонщики Олег и Вадим Семины с Николаем Осипенко, выполнившие подготовку площадки под новое оборудование.

– Очень удачная конструкция, – говорит о линии профилирования Алексей Обрывко, заместитель начальника ремонтно-механического цеха. – Такое оборудование мы изготавливали впервые. Конечно, было много доводочных работ, так как требовалась высокая точность. Но пуско-наладка прошла очень быстро. И самое важное, что линия проста в обслуживании.

Теперь перед инструментальным цехом стоит задача изготовить инструменты, необходимые для производства иных профилей. С освоением новых видов профилей новое оборудование себя окупит.

Наши люди

О главном в жизни

Василий Васильевич Вахненко, бригадир участка нестандартизированного оборудования ремонтно-механического цеха, работает на нашем заводе уже 44 года.

В профессию свою влюбился сразу, и вдохновение не пропало и по сей день. Наверно, это неудивительно, ведь именно перед участком ЦНО стоят самые технически сложные задачи.

Бригадирствует Василий Васильевич уже много лет. Получает чертежи и определяет каждому члену бригады его объем работы.

– Ребята шутят: «Когда работа хорошая есть, у тебя, Василеч, ноздри раздуваются», – смеется наш собеседник. – Мне нравится, когда из кучи чертежей, которые попадают к нам, у нас получается что-то новое. Получается машина, которая тоже создает что-то новое. И не люблю делать что-то мелкое, оградки или мусорные баки. А вот когда заковыристое что-то, когда голову поломать надо, посоветоваться, это всегда интересно.

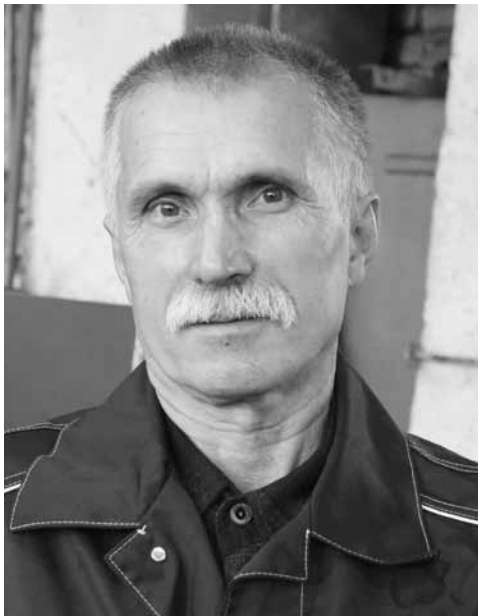
– Я много лет работаю, и многое прошло через мои руки. Но я не стесняюсь обращаться за советом. Если я сомневаюсь, зачем я буду брак делать? И потом, ведь каждый смотрит со своей точки, и может увидеть то, что мне незаметно, – рассуждает об успехе своего участка опытный мастер.

Василий Васильевич имеет множество наград за свой труд. Но не это он считает главным сюрпризом судьбы.

– Мне внуку два года назад подарили! Вот это – подарок, так подарок, – радуется он.

Василий Васильевич с вдохновением рассказывает о семье. В паре с ним работал и его сын Денис, теперь тоже слесарь по сборке металлоконструкций V разряда. А вообще напарников за долгую профессиональную карьеру у Василия Васильевича было немного.

Потому что в этот цех приходят и остаются по-настоящему преданные делу люди, которым под силу новый вагон построить, уникальное оборудование сделать. Люди, как Почетный машиностроитель Василий Васильевич Вахненко, для которых важно работать на совесть и на которых держится наш завод.



Новости

Сертифицируем новую модель полувагона

Полувагон модели 12-2153 с глухими торцевыми стенами и разгрузочными люками в полу и объемом кузова 88 м³ на тележках 23 т/ось успешно прошел приемочные испытания.

Полувагон предназначен для перевозки грузов, не требующих укрытия от атмосферных осадков, как насыпных, непылевидных, так и перевозимых навалом.



После приемочных испытаний предстоит проверка состояния производства со стороны органа по сертификации «Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте».

Сертификат соответствия на новый полувагон завод планирует получить в сентябре.

Собственный рефрижераторный вагон

Концепция автономного рефрижераторного вагона, предложенная «Алтайвагоном» в прошлом году на отраслевой выставке EXPO 1520, воплощается в опытный образец.



Этот вагон предназначен, в первую очередь, для перевозки скоропортящихся грузов, а также его можно использовать как крытый вагон для перевозки тарноштучных грузов.

Рефрижераторный вагон оборудован системами охлаждения, подогрева и циркуляции воздуха, что позволяет в автономном режиме поддерживать внутри грузового помещения температуру от –20° С до +16° С. Также будет предусмотрена возможность дистанционного управления оборудованием вагона.

Создание опытного образца – один из этапов разработки, постановки на производство и сертификации нового вагона.

По оценкам экспертов, потребность России в вагонах-рефрижераторах составляет 20 тысяч единиц.

Новые стены в обшивочно-малярном цехе

По результатам экспертизы промышленной безопасности, которая проходит каждые пять лет, ведется ремонт ограждающих конструкций (стен) обшивочно-малярного цеха.

Экспертиза показала, что несущие конструкции обшивочного участка ОМЦ в хорошем состоянии, а вот стены, кровля и окна требуют ремонта. Сейчас идет их демонтаж и замена на современные материалы. В частности, старые железобетонные панели сменяют современные клееные сэндвич-панели, которые лучше сохраняют тепло и имеют эстетичный вид. В перспективе – замена всех ограждающих конструкций обшивочного участка. Всего на реконструкцию направлено 11 млн рублей.



Социальная политика

Спорт

Год футбола в России

Королева стадиона

Зрелищным вышел турнир по футболу в рамках заводской спартакиады. Сразу восемь спортивных коллективов решили принять в нем участие.

Немногочисленная публика с интересом наблюдала соревнования по легкой атлетике, которые уже давненько не видела на заводском стадионе.

Команды были разбиты на две подгруппы. Сборные, занявшие в своих подгруппах 1-2 место, выходили в полуфиналы. А по сути, свой «финал», определявший итоговое место в турнирной таблице, состоялся у каждой команды-участницы турнира.

В группе А встречались команды обшивочно-малярного, железнодорожного, вагоносборочного цехов и заводоуправления. В группе В соперничали команды механосборочного, рамно-заготовительного, механического цехов и сборная ремонтно-механического и инструментального цехов.

Традиционно сильные команды механосборочного цеха и заводоуправления в последние два года чувствуют сильное и постоянное давление команды обшивочно-малярного цеха, возглавляемой начальником цеха Дмитрием Стуровым. И то, что в этой команде собраны футболисты, играющие за сборную завода и города, делало команду ОМЦ главным претендентом на победу. Но это – предтурнирные расклады. И каждая команда заслуживает отдельных слов.

Сборной вагоносборочного цеха было нелегко. Она сыграла только две игры в подгруппе, но сумела собраться и выиграть матч за седьмое место.

Команда железнодорожного цеха, дерзкая и амбициозная, сумела создать серьезные проблемы своим соперникам, но, как говорится, перехитрила саму себя. В группе А в финальную часть вышли команды ОМЦ и заводоуправления. Причем последняя в очном поединке с ОМЦ уступила, а в двух других играх одержала технические победы. Поэтому, какова реальная сила этой команды, трудно было сказать.

Порадовала команда механического цеха из группы В, чуть ли не впервые бросившая вызов сильнейшим спортивным коллективам завода. Надо сказать, ребята достойно бились. На их счету победа над когда-то сильной сборной РМЦ-инструментального цеха. Вот эта-то команда серьезно сдала свои позиции. Неужели больше нет спортивного азарта?

Команда рамно-заготовительного цеха сменила спорторганизатора. Ее многолетний лидер Анатолий Викторович Коровин ушел на заслуженный отдых. Теперь за спортивную работу в цехе отвечает Николай Фотин. Рамный цех выставил самый многочисленный состав. Это позволяло им играть свежими силами. Из группы В в финальную часть соревнований вышли команды РЗЦ и МСЦ, что и предполагалось.

В полуфиналах встречались команды ОМЦ и РЗЦ, МСЦ и заводоуправления.

Футболисты обшивочно-малярного цеха не без труда одолели рамников со счетом 5:0. Заводоуправление одержало победу над командой МСЦ со счетом 3:1.

В матче за третье место механосборочный цех забрал себе бронзовый трофей.

Финал прошел по всем канонам жанра. Сначала команда заводоуправления проигрывала 0:3, затем стараниями Максима Лукина ей удалось сравнять счет. Однако, у футболистов ОМЦ воля к победе оказалась сильнее – победа со счетом 6:3.

Кратко

- * Команда «Алтайвагон» по волейболу заняла II место в турнире под эгидой Алтайского отделения Союза машиностроителей России;
- * Детская команда по футболу (мальчики 2008 г.р.) ведет борьбу в первенстве г.Барнаула с сильнейшими командами краевого центра;
- * Взрослая команда по футболу по-прежнему лидирует в первенстве Новоалтайска без поражений.



Команды обшивочно-малярного цеха и заводоуправления



В соревновательной программе – мужские и женские индивидуальные забеги на 100 м, прыжки в длину, а также смешанная эстафета 4x100 м. Участники – шесть команд цехов и подразделений АО «Алтайвагон».

На беговой дорожке среди девушек победу одержала Кристина Иванова (заводоуправление). Второе место у Анастасии Некрасовой (обшивочно-малярный цех), третье место – у Аси Смоленовой (заводоуправление). Среди мужчин самым быстрым стал Александр Киселев (ОМЦ). В тройке призеров – Олег Волков (железнодорожный цех) и Константин Митеев (механо-сборочный цех). По сумме трех лучших результатов у мужчин и одного у женщин в этом виде программы первенствовала команда заводоуправления.

Самый длинный прыжок удался Вадиму Белоусову (МСЦ), у женщин – Анастасии Некрасовой (ОМЦ). Этот вид программы остался за командой обшивочно-малярного цеха.

Эстафету вновь выиграла команда заводоуправления. Однако, из-за неудачи в прыжковом секторе, она стала лишь второй в общем зачете, уступив обшивочно-малярному цеху. Третьей стала команда механосборочного цеха.

Статистика

Комплексная спартакиада-2018

	ИТОГО	Мини-футбол	Настольный теннис	Футбол	Легкая атлетика	
Обшивочно-малярный цех	I	1	2	1	1	Место
	54	15	12	15	12	Очки
Механосборочный цех	II	2	3	3	3	М
	38	12	9	9	8	О
Заводоуправление	III	3	5	2	2	М
	36	9	5	12	10	О
Рамно-заготовительный цех	IV	4	7	4	4	М
	23	7	3	7	6	О
Инструментальный/Ремонтно-механический цеха	V	–	1	8	–	М
	17	0	15	2	0	О
Вагоносборочный цех	VI	5	6	7	–	М
	12	5	4	3	0	О
Железнодорожный цех	VII	–	8	6	5	М
	11	0	2	4	5	О
Механический цех	VIII	–	–	5	6	М
	9	0	0	5	4	О
Паросиловой цех/Теплосиловой участок	IX	–	4	–	–	М
	7	0	7	0	0	О



Социальная политика

День железнодорожника

Сверху видно все

В жизни Владимира Алексеева, машиниста тепловоза железнодорожного цеха, два профессиональных праздника – День железнодорожника и День машиностроителя.

Получил специальность в училище, но на большой железной дороге поработал всего полгода. На завод притянули семейные традиции. Отец, Константин Яковлевич, работал в заводском депо слесарем, мама, Нина Николаевна, – сварщицей в рамном цехе, сестра Ольга – станочницей в инструментальном цехе.

Вот уже 29 лет он водит по железным дорогам «Алтайвагона» свой тепловоз.

– Не скучно, наоборот, интересно, – признается Владимир Константинович. – Ведь мало кто из заводчан видит наш завод так, как видим его мы, машинисты: сверху и все время в движении. Железнодорожники в отличие от ребят, работающих в других цехах, знают больше. Мы работает по всему заводу. А в отличие от машинистов на путях общего пользования, мы, наверное, более виртуозны. Все-таки промышленная площадка: везде негабариты. Внимательность повышенная нужна.

Работает машинист тепловоза вместе со своим помощником и составителем поездов. И, конечно,

его рабочий график никак не связан с праздниками, официальными выходными и временем суток. Самое сложное в работе, признается Владимир Константинович, – быстро починить тепловоз в ночную смену. Такое случается, что уж скрывать. И обидно становится, если поломка серьезная. Приходится оставлять до утра, когда слесари придут на работу.

– Уходить с работы люблю со спокойной душой. Люблю приходить на работу. Здесь друзья, хороший коллектив. Нам и нельзя по-другому. Весь завод от нас зависит, – говорит потомственный машиностроитель Владимир Алексеев.

Железная дорога прочно вошла в его жизнь. Супруга, зять, кум – все они работники железнодорожного транспорта. И вот уже 5-летний



внук Артем с интересом присматривается к поездам. И почему-то есть уверенность, что он поддержит семейное дело.

Ко Дню машиностроителя

КОНКУРС ДЕТСКИХ РИСУНКОВ

"ЗАВОД ГЛАЗАМИ РЕБЕНКА"

.....

7 СЕНТЯБРЯ 2018

5 этаж ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ

*к участию приглашаются папы и мамы с детьми до 12 лет

Подробности по телефонам: 36-066, 36-067

"ВАГОНОСТРОИТЕЛИ МЫ!"

ВНИМАНИЕ ФОТОКОНКУРС

1. Сделай общую фотографию коллектива (соблюдай ТБ!).
2. Размести фото до 17 сентября в группе "Молодежный совет АО "Алтайвагон" Вконтакте (vk.com/ms_avz) в фотоальбоме "Вагоностроители мы!"
3. Стань победителем и получи ценный приз!

Подведение итогов 21 сентября.

ПОДРОБНОСТИ: НА САЙТЕ И ПО ТЕЛ.: 36-067 Светлана Кошурова