

АЛТАЙСКИЙ ВАГОНОСТРОИТЕЛЬ



САС
М А Ш



№ 1 (198)
январь
2012 г.

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

БЛАГОТВОРИТЕЛЬНОСТЬ

НОВОСТИ

На радость детям и родителям

ОАО «Алтайвагон» подарил подшефному детскому саду № 17 «Ладушки» новую мебель.



Детский сад «Ладушки» – один из старейших детских садов Новоалтайска, в этом году ему исполняется 58 лет.

Он изначально являлся заводским садом, и здесь выросло ни одно поколение вагоностроителей. Лет двадцать назад дошкольные учреждения были переданы в ведомство городской администрации. Но тесные партнерские связи между коллективами завода и детского сада остались. Это и не удивительно, «Ладушки» и расположены в заводском жилом микрорайоне, и родители третей части ребятшек из «Ладушек» – работники «Алтайвагона».

Недофинансирование сферы образования в 90-е годы заметно сказалось на материально-технической базе, как детских садов, так и школ. И последние пять лет завод является одним из самых щедрых попечителей ряда образовательных учреждений. Это детские сады №№ 17 и 5, школы №№ 8, 10, 6. Под патронажем коллектива предприятия находится детский социальный приют «Забота».

Материально-техническая база только детского сада «Ладушки» за последние пять лет благодаря помощи вагоностроительного предприятия пополнилась новыми двухъярусными кроватями, столами, кабинками для раздевания, игровыми, сюжетно-ролевыми, физкультурными уголками, на прогулочных участках обновилась горки, лестницы для лазания.

Два года назад по заказу детского сада силами ОАО «Алтайвагон» была изготовлена целая группа. А на этот раз в приемной одной из групп заменены кабинки для раздевания.

«Ладушки» – единственное в городе дошкольное образовательное учреждение, специализирующееся на воспитании развитии детей с двух до пяти лет. Поэтому требования к мебели и игровому, развивающему оборудованию тут особые.

Вся мебель сделана по индивидуальному заказу: учтены санитарные требования к материалам, возраст ребят, размеры помещения и пожелания педагогов к цветовому оформлению. Двадцать шесть кабинок изготовлены силами работников ремонтно-строительного участка. Общие затраты на производство составили 36 тысяч рублей.

– Здание детского сада старой планировки. Приемные в группах маленькие, тесные. А с новой мебелью появился простор, удобно ребятишкам и родителям. Руководство и профсоюзный комитет «Алтайвагона» всегда идут навстречу нашим просьбам. Мы очень признательны и благодарны, – сказала Галина Анатольевна Саблина, заведующая детским садом.

– Наше предприятие постоянно оказывает помощь образовательным учреждениям. Руководство предприятия понимает, что такая помощь – это забота о нашем будущем, о тех, кто придет на наш завод через 10-15 лет, – отметил Александр Бух, помощник генерального директора по социальным и бытовым вопросам.

На снимке: в группе дошкольников вся мебель сделана вагоностроителями.

В поддержку пенсионеров

В коллективный договор ОАО «Алтайвагон» внесены дополнительные меры по поддержке пенсионеров.

Согласно новым изменениям увеличена сумма единовременного пособия работникам ОАО «Алтайвагон», выходящим на пенсию по инвалидности и по возрасту. В зависимости от стажа работы на предприятии его сотрудники будут получать от одного до пяти должностных окладов.

Возросла и дополнительная единовременная помощь по случаю юбилейных дат рождения. Также повышена единовременная помощь семьям умерших работников.

Стройка продолжается

Подписан контракт на поставку газо-воздушной системы отопления компании Теспосима (Италия) для линии по производству современных вагонов на ОАО «Алтайвагон».

Газо-воздушные теплоагрегаторы под заказ стоимостью около 70 млн. рублей уже изготовлены на итальянском заводе. В середине следующего месяца специалисты ОАО «Алтайвагон» посетят партнеров с целью приемки заказа. Поставка начнется уже весной. И в отопительный сезон 2012-2013 гг. корпус ПТК войдет, уже оснащенный системой отопления, что позволит проводить внутренние работы в морозное время года.

В данный момент на объекте ведется сооружение пристройки под крытый трансбордер, по которому вагон сборочного участка будет подаваться в малярное отделение будущей линии.

Учитесь с удобствами

Отремонтированы учебные аудитории бюро по обучению персонала для профессиональной и предаттестационной подготовки работников.

Аудитории, расположенные в общинно-малярном цехе, давно нуждались в приведении в соответствие с санитарными и пожарными требованиями.

Ремонт завершен. Помимо приятного эстетического вида, помещения получили дополнительное освещение, что, конечно, скажется на процессе обучения. В скором времени здесь появится новая учебная мебель.

– Учебные классы имеют достаточно обширную материально-техническую базу: наглядные пособия, стенды и макеты, коллекции инструментов и материалов. В перспективе надеемся оборудовать класс современным мультимедийным оборудованием и компьютерами технологиями, – говорит специалист бюро по обучению Юлия Ледаева.

Новоалтайское городское собрание депутатов

4 марта нам предстоит выбрать Президента Российской Федерации, а также сформировать новый состав Новоалтайского городского собрания депутатов. Сегодня мы представляем Вашему вниманию сотрудников нашего предприятия – кандидатов в депутаты НГСД IV созыва.

Сергей ХОТУЛЕВ, кандидат в депутаты НГСД IV созыва от Всероссийской политической партии «Единая Россия» по одномандатному избирательному округу № 6:



Сергей Викторович Хотулев родился 21 января 1959 года в г. Новоалтайске в рабочей семье. Отец Хотулев Виктор Егорович всю жизнь проработал на Алтайском вагоностроительном заводе сварщиком, мать, Мария Ильинична, работала в системе общественного питания.

Сергей Викторович закончил 8 классов средней школы № 3. С 1974 г. по 1978 г. обучался в Барнаульском текстильном техникуме, до армии несколько лет работал по специальности на хлопчатобумажном комбинате в г. Барнауле.

С 1978 г. по 1980 г. служил в Советской Армии в группе войск, которая базировалась в Германии. После Армии вернулся на Барнаульский ХБК слесарем, затем работал мастером цеха, руководил большим коллективом.

В 1982 г. женился на однокласснице. В 1983 г.

Анатолий СВИРИДОВ, кандидат в депутаты НГСД IV созыва по муниципальному списку Всероссийской политической партии «Единая Россия»:

Анатолий Иванович Свиридов родился 8 марта 1948 в с. Березовка Солонешенского района Алтайского края. В 1963г. переехал в г. Новоалтайск, где поступил учиться в школу №17. После окончания школы начал трудовой путь токарем полускатно-тележечного цеха Алтайского вагоностроительного завода. С ноября 1967 по ноябрь 1969г. служил в рядах Советской Армии в воздушно-десантных войсках.

После армии устроился на завод геофизической аппаратуры г. Барнаула, где проработал до 1975г. и прошел путь от мастера по инструменту до инженера-технолога. В августе 1975г. вернулся на АВЗ в отдел автоматизированных систем управления производством. В 1989г. был избран начальником цеха роликовых колесных пар. В 1999 - был переведен на должность начальника цеха товаров народного потребления. В 2001г. назначен начальником механосборочного цеха. В 2005 году переведен на должность начальника производственно-диспетчерского отдела. В 2008 году уволится по собственному желанию в связи с выходом на пенсию, но сразу вступил в Совет ветеранов «Алтайвагона» и активно помогал действующему председателю Г.А. Осиповой. В 2009 году возглавил Совет ветеранов.



Александр БУХ, кандидат в депутаты НГСД IV созыва по муниципальному списку Всероссийской политической партии «Единая Россия»:

Александр Владимирович Бух родился 29 сентября 1963 года в с. Сарай, Павловского района, Алтайского края.

С 1971 по 1981 г. учился в Сахарозаводской средней школе. После окончания школы поступил в строительный техникум в городе Барнауле на архитектурное отделение.

Осенью этого же года был призван на службу в ряды Советской армии. После окончания службы восстановился на учебу в строи-



тельном техникуме.

В 1986 г. окончил техникум и поступил работать на Моторный завод г. Барнаула. Один год работал на Новоалтайском ЗПД – рабочим.

С 1991 г. работал на ОАО «Алтайвагон» в следующих должностях: прессовщик, мастер, начальник участка, начальник бытовой службы, начальник административно-хозяйственной службы. В 2010 г. был назначен на должность помощника генерального директора по бытовым и социальным вопросам.

Женат. Воспитывает двух дочерей.



Анатолий Иванович женат, в семье Свиридовых двое детей. Оба сына Юрий и Анатолий работают термистами в инструментальном цехе ОАО «Алтайвагон». Анатолий Иванович воспитывает двух внуков.

За годы работы труд А.И. Свиридова отмечался неоднократно за достигнутые высокие производственные показатели. В 2000 году ему было присвоено звание «Ветеран труда» ОАО «Алтайвагон», в 2004 году Анатолию Ивановичу было присвоено звание «Человек года». В 2007 году его труд был отмечен Министерством тяжелого машиностроения знаком «Почетный работник машиностроения».

А.И. Свиридов увлекается рыбной ловлей, в юности активно занимался спортом, имеет I разряд по лыжным гонкам на стайерских дистанциях.

За годы работы Свиридов проявил себя как авторитетный руководитель.

МОДЕРНИЗАЦИЯ

ОХРАНА ТРУДА

Горячему цеху – НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Масштабный проект модернизации действующего производства реализуется в кузнечно-прессовом цехе ОАО «Алтайвагон». По объемам работ и инвестиций он прочно занимает второе место после автоматизированной линии роликовых колесных пар.

Реализация проекта ведется по двум направлениям: обновление оборудования и реконструкция здания кузнечно-прессового цеха.

Основное оборудование КПЦ, молоты и прессы, заменяется на современные аналоги. Например, смонтирован новый ковочный пневматический молот с массой падающих частей 250 кг (Астраханский завод кузнечно-прессового оборудования). Он заменил аналогичный агрегат, полностью выработавший свой эксплуатационный срок. Старый ковочный молот требовал больших затрат в обслуживании из-за своей изношенности. Приходилось придумывать обходные технологии изготовления необходимой поковки. Теперь все эти проблемы сняты.

В цех также приобретено принципиально новое оборудование, которое ранее в производстве не применялось. Например, дробеметная установка Rösler, предназначенная для очистки заготовок деталей от окалины и ржавчины. Одновременно в барабан установки можно загружать до 11 кг деталей. Безусловно, предварительная обработка заготовок скажется и на качестве получаемых из них деталей. Кроме того, значительно снизится трудоемкость изготовления деталей, которые ранее для очистки от окалины приходилось обрабатывать вручную.

В данный момент завершается большая часть работ по модернизации КПЦ – замена старых печей, работающих на мазуте. Приобретены десять газовых печей, снабженных электронным управлением режимами температуры и времени. Такое управление

работой печи исключает влияние человеческого фактора на процесс обработки заготовок и деталей, а соответственно возрастает качество конечной продукции.

В течение прошлого года на территории завода велись строительно-монтажные работы по подведению газопровода и реконструкция покрытия корпуса цеха. Сейчас прокладывается газопроводная система внутри цеха и устанавливается газораспределяющее устройство. Первую из газовых печей намечено ввести в эксплуатацию в конце марта, все последующие – в течение года.

В данный момент монтируется современная вентиляционная система. Новая вентиляция, а также применение газовых печей скажутся не только на качестве продукции: заметно лучше, безопаснее станут условия труда в кузнечно-прессовом цехе, одном из самых горячих участков нашего завода.

К корпусу кузнечно-прессового цеха пристраивается дополнительное помещение, в котором будут размещены склад готовых штампов, ремонтное помещение. В перспективе планируется, что пристройка будет сообщаться с инструментальным цехом рельсами. Таким образом упростятся технологические перевозки между этими двумя цехами.

На строительно-ремонтных работах было освоено порядка 25 млн. рублей, на приобретение нового оборудования направлено около 125 млн. рублей.

Экономисты подсчитали, что модернизация КПЦ окупится в течение 2-3 лет.

В интересах работников

Проходит очередная аттестация рабочих мест на соответствие установленным государственным нормативам по охране труда. Об этом рассказывает начальник ООТиТБ С.А.МОРОЗАН.

Аттестация рабочих мест по условиям труда проводится, согласно законодательству, раз в пять лет. На предприятии сформирована соответствующая аттестационная комиссия. Работы по аттестации рабочих мест проводит ООО НИЦ «Фапрокс».

В этот раз аттестации подлежат 2051 рабочее место против 1889, аттестованных в 2006 году. Это связано с ужесточением нормативных требований и увеличением числа работников, выполняющих совмещенные работы. Аттестация проводится в целях оценки условий труда на рабочих местах и выявления вредных и опасных производственных факторов. Ее результаты используются для разработки и реализации мероприятий по приведению условий труда в соответствие с государственными нормативными требованиями охраны труда.

По законодательству об охране труда работодатель обязан обеспечить работнику нормальные условия труда. Если по каким-то причинам этого невозможно сделать, за труд в опасных, вредных условиях полагаются различные виды компенсации – выдача молока, доплата за вредные условия труда, сокращенный рабочий день или дополнительные дни отпуска.

По результатам аттестации на каждое рабочее место составляется карта, с которой работник должен быть ознакомлен под роспись. Результаты аттестации, информация о работе предприятия по улучшению условий труда, предоставлении положенных по закону компенсаций направляются в контролирующий орган – Государственную инспекцию труда Алтайского края.

ГОД РОССИЙСКОЙ ИСТОРИИ

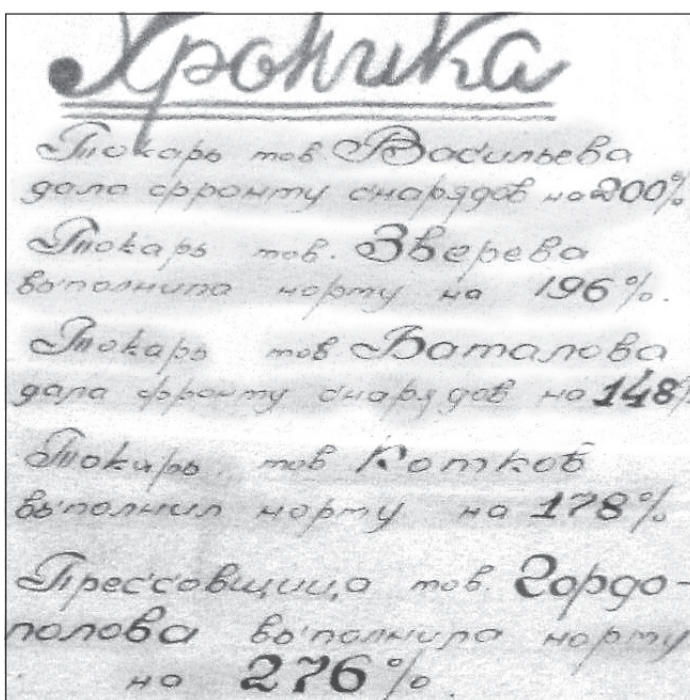
Боевой листок

Указом Президента РФ Д. Медведева 2012 год объявлен Годом истории России. История нашего предприятия тесно связана с одним из величайших событий в истории нашей страны прошедшего столетия. За свой вклад в Победу Алтайский вагоностроительный завод награжден орденом Отечественной войны I степени. О том, как добывалась эта Победа, красноречиво свидетельствуют экспонаты Музея трудовой славы ОАО «Алтайвагон».

ДВАДЦАТЬ три пожелтевших листка формата А3 – подлинники 1943 года. Это стенгазета механического цеха № 1 Алтайского вагоностроительного завода им. газеты «Правда». И название стенгазеты военное – «Боевой листок».

Редколлегия цеха обладала весьма скромной «материально-технической базой». Для стенгазеты порой использовалась обратная сторона плакатов, очередной номер мог выйти на изнанке предыдущего. У иллюстраторов имелся только набор цветных карандашей и чернила. Но с каким искусством созданы все рисунки в этой газете! И каждый раз название «Боевой листок» имело оригинальное исполнение. Все это говорит не только о таланте ее авторов, но и о неравнодушии газетчиков к порученному им делу.

ГРАФИЧЕСКИ газета делится на три вертикальные колонки. В первой, заглавной, колонке – итоги работы цеха за месяц, квартал. Вторая колонка – «Хроника», в которой перечислены лучшие работники и их результаты. Третья колонка отводилась тому, что мешало ударной работе коллектива.



Все материалы, помещенные в эту газету, – это призыв работать как можно больше и лучше, чтобы приблизить Победу. Читая эти незатейливые с художественной точки зрения материалы, невольно проникаешься атмосферой того времени.

«Каждый снаряд – удар по врагу!»

ПЕРВЫЙ же из подшитых номеров – № 23 от 11 марта 1943 года сообщает, что цеху присуждено переходящее заводское красное знамя.

«... В красном цвете отсвечивает кровь наших отцов и братьев, с оружием в руках борющихся сейчас на фронтах Великой Отечественной войны с подонками человечества – гитлеровскими полчищами захватчиков. Воинская часть, потерявшая свое знамя, подлежит расформированию, а ее командный состав передается военному трибуналу. Воины тыла, удостоиваемые великой честью – присуждения знамени, должны приложить все силы для сбережения его за своим цехом, заводом... Товарищи рабочие, работницы, ИТР и служащие цеха № 1! Делом докажем свою преданность Родине, перевыполнением мартовского плана закрепим знамя за цехом до окончательной победы над кровавым фашизмом!»

КАЖДАЯ передовица завершается призывом: «Все для Победы!» Продукция механического цеха № 1 – корпус 122-миллиметровых артиллерийских снарядов, производство которых вагоностроители начали осваивать еще в 1939 году в Днепродзержинске. Эвакуированный на Алтай завод первым запустил именно этот цех: Родина нуждалась в боеприпасах.

И понимая это, труженики тыла старались выдать, как можно больше своей продукции.

(Начало. Продолжение на 4 стр.)

Боевой

листок

(Продолжение. Начало на 3 стр.)

Весьма любопытная информация встречается в ряде июньских выпусков «Боевого листка». Речь в них идет о взносах в фонд обороны через приобретение государственных облигаций военного займа. Информация была «горячая», донести ее до читателя нужно было, как можно скорее. Вот и спешили газетчики. Текст получился несколько разорванным, скомканным.

«Сегодня в фонд обороны кроме основной подписки на второй государственный военный заем 1943 года сдали облигации прежних займов: т. Кротов М.С. – 2050 р., т. Куринной П.У. – 800 р., т. Васильева Тося – 200 р., т. Гречишкина О. – 300 р.

Дадим Красной Армии еще больше танков, самолетов, орудий, снарядов, винтовок, все для ПОБЕДЫ!

2000 рублей – сумма подписки на второй государственный военный заем токаря-орденоносца тов. Илларионова В.

Бить врагов не только трудом, но и своим трудовым рублем, так делает сейчас каждый патриот своей страны, так делом доказывает свою преданность Родине токарь-очковик тов. Керекелица, передавая в фонд обороны всю сумму подписки – 1300 руб.»

Благодаря этой газете, мы сегодня знаем, что только за первые сутки подписки, 16 июня 1943 года, в цехе охвачено 90 % личного состава на сумму 236875 руб., что составило 93,5% месячного заработка. Сумма внушительная и по нынешним временам.

Если вспомнить, что летом 43-го шла подготовка к Курской битве, то можно предположить, что алтайские вагоностроители сделали взнос в победу на Курской дуге.

«Береги станок, как бережет боец винтовку!»

К сожалению, имена авторов этой газеты скрываются за безличным словом «редколлегия». Но чувствуется, что к газетному делу привлекались не только активисты-комсомольцы.

Например, по языку и стилю изложения информации «Еще раз об оборудовании» (№ 26 от 18 марта 1943 года) угадывается автор с техническим образованием:

«Чистота оборудования, надлежащая смазка всех трущихся частей – есть основа правильной эксплуатации. Прежде всего, надо обратить внимание на организацию своевременной уборки рабочих мест от захламленности деталями и осо-



бенно отходами (стружкой), в противном случае не исключена возможность выхода из строя оборудования, не говоря уже о неудобствах в работе. Обтирка станков не производится надлежащим образом, вследствие необеспеченности обтирочным материалом. Если учесть засоренность смазочных отверстий, отсутствие масленок Штауфера, маслопроводов и другие дефекты смазки, имеющиеся в каждом станке, то первопричины заеданий и поломок станков будут очевидны...»

Корреспонденты «листка» старались всегда быть в курсе всех событий своего цеха. Проблемы теххода и ремонта оборудования являлись острыми. Вот сотрудники и решили подсчитать, сколько времени тратится на неоправданные простои. Было проведено своего рода «журналистское расследование», которое подсчитало:

«... что автоматы простаивают в течение смены 30 % рабочего времени. Из-за плохой настройки станка, из-за отсутствия комплекта резцов 5 черновых автоматов простояли 585 мин., и по другим причинам, как отсутствие рабочего, деталей – 60 мин. Всего простой автоматов 2С составляет 1079 минут или же, переводя в снаряды, – потеря 220 снарядов – внушительная величина, огромный резерв выполнения июньских планов» (№ 55 от 16 июня 1943 года).

Честь смолоду!

Цех работал в две смены по 12 часов. Раз в неделю смена длилась 16 часов, чтобы на следующей неделе рабочие могли перейти из первой смены во вторую. Выходных не было. Продовольствия не хватало, чтобы отоварить свои карточки порой в очереди рабочие простаивали чуть меньше, чем длилась полноценная смена.

Для передовиков производства, стахановцев, существовала небольшая льгота: паек, который они получали в заводской столовой, был больше, а в магазинных очередях они имели право обслуживаться первыми.

И все-таки не только это двигало людьми, когда они выполняли планы на 200 и 300 %. Газета «Боевой листок» тоже вносила свою, достаточно ощутимую, лепту в развитие стахановского движения. Каждому было приятно, когда его фамилия, написанная красным, появлялась во второй колонке газеты, в «Хронике».

Большинство рабочих военного времени – это молодежь, практически вчерашние школьники. Им приходилось очень тяжело, порой засыпали у станков от усталости и недоедания, порой по-детски капризничали. Таким газета спуска не давала.

Воспитание велось по всем направлениям. «Молодым рабочим больше внимания»,

ГОД РОССИЙСКОЙ ИСТОРИИ

гласит передовица № 25 от 16 марта 1943 года, призывающая максимально содействовать быстрейшему становлению молодых рабочих как полноценных участников производства.

Но как же стыдно было тем, кого редколлегия пропесочила за нерадивость и лень! Злостный лодырь удостаивался на страницах «Листка» едкой карикатуры. На всех этих рисунках лицо провинившегося размазано, видно сам он или кто-то из родственников старался «смыть» позор.

Что еще

волновало газету?

На страницах «Листка» можно встретить темы актуальные и по сей день. Так, целый выпуск, № 32 от 6 апреля 1943 года, был посвящен вопросу качества продукции:

«За 4 дня апреля брак по вине механического цеха составляет по корпусам – 141 штуку, по головкам – 101 штуку. Основой вид брака – брак по резьбам. Тот, кто делает брак, тот не способствует Красной Армии громить фашистов!»



Особенно досталось от газеты сотрудницам контрольного зала. Целая серия карикатур, посвященная девушкам-болтушкам, которые за беседой забывают проверить снаряды, даже у сегодняшних школьников вызывает смех. Можно представить, какой успех имел этот выпуск в 1943-м! Поистине, юмор не имеет ни временных, ни пространственных границ.

Вопросы экономии смазочных материалов, режущего инструмента, нехватки обтирочных материалов, неоправданных простоев из-за плохого ремонта – думается, что и для нынешних заводчан читать об этом будет небезынтересно.

А вот еще одна, актуальная тема. Цех принял обязательство к 23 февраля собрать не менее 7 ращпределений и внедрить не менее 4. Это намерение было перевыполнено в два раза. Газета пишет:

«... Это хорошо, но этого мало. Если повнимательнее присмотреться к каждому рабочему месту, тщательно проверить станок, приспособление, инструменты и т.д., то можно найти массу недостатков, которые тормозят работу цеха. На устранение этих недостатков и должна быть направлена рационализаторская мысль...»

Читая эти ветхие листки, не перестаешь удивляться людям того времени. После напряженной смены они репетировали концерты, издавали газеты, обсуждали на собраниях насущные проблемы своего цеха. Война, эвакуация, гибель родных на фронте, тяжкий труд, бытовые лишения – ничто не могло сломить их духа. С верой в Победу они встречали каждый свой день, с этой верой работали и жили полной жизнью. Частицу своего духа они передали нам, своим потомкам, в том числе и в этих «Боевых листках».

«Боевой листок» читала С. Кошурова.