С УВЕРЕННОСТЬЮ В БУДУЩЕЕ

ЭВРЗ

С УВЕРЕННОСТЬЮ В БУДУЩЕЕ

Издательство «Буква»
Красноярск 2008

ББК 65.9(2)30
С-11

С УВЕРЕННОСТЬЮ В БУДУЩЕЕ. — Красноярск: Издательство **«Буква»**, 2008. — 160 с.

© ОАО «ЭВРЗ»
© Издательство **«Буква»**

Растёт и крепнет год от года
Связь поколений нашего завода.
Труд доблестных работников былых —
Залог энтузиазма молодых!

Уважаемый читатель!

Вашему вниманию предлагается новая, по счёту третья, книга о Красноярском электровагоноремонтном заводе.

Первая книга «Традиции зовут вперёд» была издана в 1965 году. Вторая — «Век истории» — к столетию завода, в 1998 году.

Третья книга посвящена современному предприятию, его истории за последние 5 лет. Выпуск книги приурочен к 110-летнему юбилею ЭВРЗ.

Знакомство с содержанием книги поможет Вам представить Красноярский электровагоноремонтный завод как предприятие, оснащённое современной техникой, использующее новейшие производственные технологии, обеспечивающее своих партнёров восстановленными и готовыми к полноценной эксплуатации электропоездами пригородного сообщения и пассажирскими вагонами.

Содержание книги покажет весь производственно-хозяйственный процесс крупного предприятия, решение финансово-экономических вопросов, внедрение и функционирование системы менеджмента качества, которая обеспечивает ремонт подвижного состава в соответствии с утверждёнными технологическими процессами по поточно-позиционному методу, позволяющему осуществлять пооперационную приёмку выполняемых работ; кадровую и социальную политику; состояние охраны труда, роль предприятия в улучшении экологического климата города Красноярска и в обеспечении теплом прилегающего жилого массива.

В книге освещено взаимодействие предприятия с заводским профессиональным союзом, а также партнёрская работа.

В конце хочется напомнить, что своим рождением Красноярский ЭВРЗ обязан строительству Транссибирской магистрали. На протяжении 110 лет он честно служил и служит выполнению своей основной задачи — ремонту подвижного состава для железнодорожного транспорта страны.

Уважаемые заводчане, дорогие ветераны завода, коллеги и партнёры!

История Красноярского электровагоноремонтного завода началась 110 лет назад.

От мастерских до современного крупного предприятия прошёл ЭВРЗ за эти годы. Оглядываясь на пройденный путь, можно с уверенностью сказать, что коллективная воля и труд всей команды сделали наше предприятие одним из лидеров ремонтного машиностроения страны. Высокий уровень качества нашей продукции подтверждён сертификатами соответствия, положительными отзывами потребителей.

Несколько поколений инженеров и рабочих накопили неоценимый опыт и профессионализм, которые в жёстких рыночных условиях обеспечивают предприятию коммерческий успех. Мы активно ищем пути стабилизации производства и увеличения выпускаемой продукции для железных дорог России, осваиваем новые виды ремонта, укрепляем экономические связи с партнёрами.

Но главное достояние завода — люди, которые развивают лучшие заводские традиции, создают новую историю нашего предприятия.

В этом издании книги предпринята попытка взглянуть на историю завода с позиции сегодняшнего дня. Надеемся, что книга будет интересна и полезна не только заводчанам, кто проработал на заводе не один десяток лет, не только тем, кто начинает свою трудовую деятельность на старейшем предприятии г. Красноярска и Красноярского края, но и тем, кто интересуется ремонтным машиностроением в целом, а также нашим деловым партнёрам.

Александр Робертович Гирш — генеральный директор ОАО «КрЭВРЗ»

Мы будем рады развитию партнёрских отношений на взаимовыгодных условиях, которые позволят не только сохранить наработанный потенциал предприятия, но и многократно его увеличить.

Генеральный директор ОАО «КрЭВРЗ»
А. Р. Гирш

ИНФОРМАЦИОННАЯ СПРАВКА ПО ИСТОРИИ КРАСНОЯРСКОГО ЭВРЗ

Главные железнодорожные мастерские были сданы в эксплуатацию 24 июня 1898 года и числились номенклатурой Томской железной дороги. На начало XX века здесь работало 1200 человек. В восьми цехах ремонтировались паровозы, деревянные пассажирские и товарные вагоны, кроме этого заводом поставлялось чугунное литьё для нужд Енисейской губернии. Железнодорожные мастерские были самым крупным предприятием не только города Красноярска, но и всей Енисейской губернии. Первым начальником Красноярских главных железнодорожных мастерских был Владислав Клочковский.

Во время первой русской буржуазно-демократической революции 1905-1906 гг. мастерские стали центром революционных событий в Красноярске.

В годы гражданской войны, во времена разрухи и кризиса, в мастерских не прерывался ремонт паровозов и вагонов.

В 1932 году мастерские получили статус предприятия союзного значения, став паровозовагоноремонтным заводом. В 30-ые годы прошлого столетия на предприятии велось большое строительство: новые цеха, котельная, заводоуправление, расширялась производственная номенклатура. Вплоть до Великой Отечественной войны Красноярский ПВРЗ оставался самым крупным предприятием города. В это время здесь трудилось около 3000 человек.

В первый год войны, уже к осени 1941 года на наш завод были эвакуированы родственные предприятия из Полтавы, Воронежа и Изюма.

Во время войны на заводе производилась военная продукция: миномёты и крупнокалиберные снаряды для пушек, было изготовлено пять бронепоездов, которые ушли на фронт в составе 29 Красноярского бронедивизиона. Одной из задач предприятия было формирование и отправка на фронт санитарных, прачечных и технических поездов специального назначения. Из мирной продукции во время войны ремонтировали только паровозы.

За особые заслуги перед Родиной и ударную работу в годы Великой Отечественной войны в 1945 году Красноярский ПВРЗ был награждён Орденом Трудового Красного Знамени, а переходящее Знамя Обороны было передано заводу на вечное хранение, т. к. в течение 11 месяцев 1945 года завод в отрасли занимал первое место. За особые заслуги перед Родиной более 600 заводчан были награждены в 1945 году орденами и медалями.

В 70-ые годы закончилась «паровозная эпоха» предприятия. 30 декабря 1971 года ушёл из ремонта последний паровоз. Приказом МПС СССР от 29 апреля 1971 года завод получил название «электровагоноремонтный», стал ремонтировать электропоезда переменного тока, цельнометаллические пассажирские вагоны, тяговые двигатели и колёсные пары. Целый год ремонтировали заводчане первый электропоезд для Красноярской железной дороги и только 31 декабря 1970 года он был принят комиссией для эксплуатации. Заводская тепловая электростанция работала не только для нужд предприятия, но и давала тепло и горячую воду прилегающему к заводу жилому массиву.

Начиная с конца шестидесятых до конца 70-ых годов на заводе в течение 10 лет шла большая реконструкция, велось обширное строительство, внедрялась новая техника, расширялись виды ремонта. Завод обеспечивал сеть железных дорог полностью восстановленными и готовыми к полноценной эксплуатации электросекциями пригородного сообщения и пассажирскими вагонами. Красноярский ЭВРЗ стал лидером в отрасли по ремонту электропоездов переменного тока. Осуществлялся на заводе и капитальный ремонт подвижного состава с продлением срока службы до 15 лет. Четыре раза: в 1998, 2001, 2002 и 2003 го-

дах — коллективу ЭВРЗ присуждались Почётные дипломы МПС РФ и ЦК российского профсоюза железнодорожников и транспортных строителей с вручением знаков «Победителю в отраслевом соревновании среди коллективов предприятий и организаций железнодорожного транспорта».

В связи с реформированием МПС РФ с 1 октября 2003 года Красноярский ЭВРЗ вошёл в состав ОАО «Российские железные дороги» в качестве филиала.

Переход завода из государственного предприятия в филиал ОАО «РЖД» был непростым. Формировались новые отношения и взаимосвязи как между филиалом и компанией в целом, так и между филиалами внутри акционерного общества. Осуществлялась реализация государственной политики в области железнодорожного транспорта, шёл первый этап реформирования МПС.

Завод продолжал выпускать из ремонта электропоезда, вагоны, тяговые двигатели, колёса. План выполнялся неукоснительно. Ставка делалась на капитальный ремонт подвижного состава. Был освоен новый вид продукции — концептуальные поезда. Шёл прирост объёмов ремонта. Решались проблемы по взаимоотношению дорог и ремонтных заводов в части организации ремонта и технического содержания подвижного состава. Наше предприятие было переведено на систему бюджетирования и казначейского контроля. Всё, что завод зарабатывал, поступало в общую копилку компании. Расходы, в свою очередь, урезались до минимальных, но деньги поступали на завод регулярно. Амортизация начислялась и также передавалась в централизованный фонд, где перераспределялась по филиалам. ЭВРЗ за время работы в филиальной системе в план распределения амортизационных средств ни разу не был включён. В течение 4-х лет предприятие не имело источников инвестиций на развитие.

Для решения проблем филиалов на базе нашего завода прошло три Всероссийских съезда ремонтников, в которых приняли участие руководители дирекции «Вагонреммаш», директора одиннадцати заводов, представители департаментов ОАО «РЖД» и железных дорог. На съездах вырабатывалась тактика дальнейших взаимодействий, решались проблемные вопросы. В эти годы на заводе формировалась система управления качеством, которая должна была создать принципиально новые подходы к вопросам обеспечения безопасности движения.

На предприятии продолжалось капитальное строительство. Были сданы в эксплуатацию административный корпус кузнечно-механического цеха, участок обмывки вагонов, Дом рыбака в «Подпорожье».

В апреле 2007 года завод перешёл на новую систему оплаты труда.

1 июля 2007 года Красноярский ЭВРЗ — филиал ОАО «РЖД» — стал самостоятельным юридическим лицом ОАО «Красноярский электровагоноремонтный завод», генеральным директором которого назначен Александр Робертович Гирш.

На 01.01.08 г. численность работающих на заводе — 2995 человек.

Несмотря на трудности переходного периода, производственная программа на 2007 год была выполнена: отремонтировано 311 электросекций, 213 вагонов для ОАО «РЖД» и 34 вагона для прочих организаций.

Кроме этого произведён ремонт 1437 электрических машин, 861 вспомогательная машина, 1020 колёсных пар. Всего произведено продукции на 2123,561 млн. рублей, что составляет 103,1% по отношению к 2006 году. Выпущено продукции для внешних клиентов на 230,725 млн. рублей.

В прошедшем году освоен выпуск специальной подвижной единицы (мотрисы) для Красноярской железной дороги, а также создан консультативно-диагностический центр «Доктор Войно-Ясенецкий (Святитель Лука)». Эти проекты широко освещала пресса.

С 2003 года завод, находясь в ОАО «РЖД» в качестве филиала, получал амортизационные средства на приобретение оборудования в очень ограниченном количестве. С переходом в ОАО «КрЭВРЗ» только за первые шесть месяцев в счёт амортизационных отчислений было приобретено оборудование на 19 млн. рублей.

В сентябре на конференции трудового коллектива принят новый коллективный договор.

ОСНОВНЫЕ ВЕХИ ИСТОРИИ ЗАВОДА

24 июня 1898 г. — Красноярские главные железнодорожные мастерские, принадлежавшие Томской железной дороге, сданы в эксплуатацию.

1932 г. — Главные железнодорожные мастерские стали предприятием союзного значения — Красноярским паровозовагоноремонтным заводом.

29 апреля 1971 г. — Приказом МПС Красноярский ПВРЗ переименован в электровагоноремонтный завод.

1 октября 2003 г. — Красноярский ЭВРЗ вошёл в состав ОАО «Российские железные дороги» в качестве филиала.

1 июля 2007 г. — Красноярский ЭВРЗ — филиал ОАО «РЖД» становится самостоятельным юридическим лицом ОАО «Красноярский электровагоноремонтный завод».

НАШИ НАГРАДЫ

ЧЕТВЕРТЬ ВЕКА — КАК ОДИН ЯРКИЙ МИГ!

Владимир Дмитриевич Сухих — директор Красноярского ЭВРЗ — филиала ОАО «РЖД»

Двадцать пять лет назад Владимир Дмитриевич Сухих приказом министра Путей сообщения был назначен директором Красноярского электровагоноремонтного завода. В тот момент предприятие переживало не лучшие времена. Благодаря глубоким техническим знаниям, незаурядным организаторским способностям он доказал, что бывший начальник цеха может справиться с такой сложной задачей, как руководство крупным ремонтным предприятием. В январе 1983 года, приступив к обязанностям директора ЭВРЗ, Владимир Дмитриевич сумел в короткие сроки вывести завод из плановоубыточного на передовые позиции в отрасли, обеспечил не только сохранение, но и развитие мощностей, его производственный и кадровый потенциал, устойчивое финансовое положение.

В. Сухих умело прогнозировал будущую загрузку производства: увеличивалась номенклатура выпускаемых на заводе запасных частей для железных дорог страны, освоен ремонт более 10 видов нового для завода подвижного состава, подготовлено производство и освоено обновление электропоездов по технологии капитально-восстановительного ремонта с продлением срока службы до 15 лет.

В трудные 90-ые годы Владимир Дмитриевич сумел привлечь внимание руководителей предприятий города к проблеме пригородных

перевозок. Важнейшая задача по восстановлению электропоездов стала общим делом железнодорожников и предприятий региона.

Имея огромный опыт работы, высокий уровень теоретических знаний, В. Сухих передаёт их коллегам и молодым, начинающим руководителям. На базе завода организовывались ремонтные съезды, совещания руководителей отраслевых и смежных предприятий. Директор завоёвывает огромный авторитет как у работников завода, так и у руководства отрасли.

Большое внимание Владимир Дмитриевич уделял выпуску неосновных видов продукции. Завод начал ремонтировать тяговые двигатели для тепловозов, электродвигатели различной мощности, изготавливать более 30 наименований железобетонных изделий, производить сушку древесины, изготавливать изделия из дерева по заказу, заниматься гальванопокрытием, изготавливать инструмент, решётки, двери, металлоконструкции, ворота, реализовывать кислород и азот.

Завод, умело руководимый грамотным и требовательным директором, смог с честью пережить труднейшие перестроечные годы и достойно вписаться в структуру ОАО «РЖД» в качестве филиала.

Будучи директором завода, В. Д. Сухих приложил много усилий для закрепления кадров на предприятии, сохранения и развития социальной базы, улучшения условий труда и быта работников, строительства жилья.

Сам хороший спортсмен, он активно поддерживал развитие спорта на заводе, строительство и содержание объектов спорта и досуга.

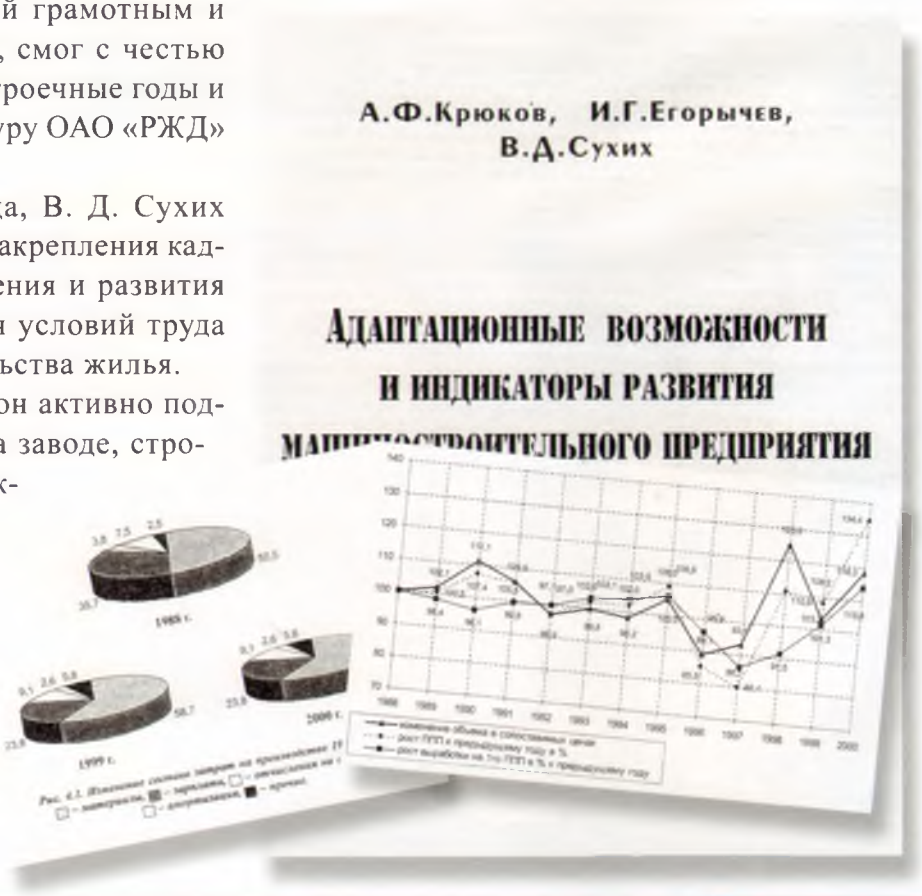
В заводском Доме спорта, на лыжной базе, на базе отдыха «Подпорожье» и сейчас занимаются спортом и отдыхают не только работники завода, но и жители города.

Ежегодно немалые средства расходовались и на благотворительные цели.

Красноярский ЭВРЗ, возглавляемый Владимиром Дмитриевичем, неоднократно становился победителем в отраслевом соревновании среди коллективов предприятий и организаций железнодорожного транспорта.

Славный трудовой путь В. Сухих отмечен заслуженными наградами: «Почётный железнодорожник», «Заслуженный работник транспорта», кавалер ордена Почёта и «Почётного знака Петра Великого», лауреат конкурса «Директор года», дважды награждён дипломами «Лучший менеджер России», Почётный гражданин г. Красноярска.

Красноярский государственный университет в 2001 году издал монографию «Адаптационные возможности и индикаторы развития машиностроительного предприятия в условиях переходной экономики». Книга создана авторским коллективом, в состав которого вошёл и В. Д. Сухих.



ЭР2Т К-311

РУКОВОДСТВО ЗАВОДА

Александр Робертович Гирш — генеральный директор ОАО «Красноярский ЭВРЗ»

Виктор Готлибович Золотухин — главный инженер завода

Лариса Михайловна Пешрикей — главный бухгалтер завода

Александр Александрович Куропатин — заместитель по качеству

Николай Николаевич Суханов — заместитель по производству

Валентина Владимировна Волохатюк — заместитель по экономике и финансам

Владимир Михайлович Башков — заместитель по коммерческой работе и маркетингу

Елизавета Анатольевна Константинова — заместитель по кадрам и социальным вопросам

ОАО «Красноярский электровагоноремонтный завод» — одно из крупнейших многопрофильных предприятий ремонтного машиностроения страны, способное выполнять большие объёмы работ.

Основными направлениями деятельности являются:

1. Ремонт железнодорожного подвижного состава.
2. Производство запасных частей для ремонта железнодорожной техники.
3. Выполнение широкого спектра услуг организациям и населению.

Производит ремонт:

1. Электропоездов.
2. Пассажирских и почтово-багажных вагонов.
3. Электродвигателей электропоездов и тепловозов ЭД-118.
4. Колёсных пар электропоездов и вагонов.
5. Электродвигателей и трансформаторов.
6. Средств измерения.
7. Балансировку роторов.

Изготавливает:

1. Изделия механообработки.
2. Штампы и инструмент.
3. РТИ.
4. Системы вентиляции.
5. Гальваническое покрытие (хром, никель, цинк).
6. Производит термообработку деталей.
7. Колёсные пары нового формирования электропоездов и вагонов.
8. Запасные части (оси колёсных пар РУ-1Ш, РУ-1, РМ-3, клин тягового хомута, чека тормозной колодки).
9. Детали из листа до 3 мм на прошивном и гибочном прессах фирмы «TRUMF».

Реализует:

Кислород, азот, ЖБИ.

Оказываем услуги:

1. Разгрузка вагонов на подъездных путях завода.
2. Отдых на лесных угодьях в районе Казачинских порогов.

ОАО «Красноярский ЭВРЗ» выполняет заказы:

1. Железных дорог России, Белоруссии, Казахстана, Узбекистана.
2. ФГУП «ГХК» г. Железногорск.
3. ФГУП «Радиосвязь».
4. ООО «ДАК».
5. ФГУП «Почта России».
6. Транспортных и строительных компаний города.

Продукция завода сертифицирована.

ЭВРЗ

ПРОИЗВОДСТВО

ЦЕХ МОТОРОВАГОННЫХ СЕКЦИЙ

Олег Леонидович Савченко — начальник цеха

Цех моторовагонных секций — крупнейшее производственное подразделение завода, как по численности, так и по объёмам производства. Основная деятельность цеха — ремонт электропоездов переменного и постоянного тока самых различных модификаций и сложности. С начала 2000 г. здесь осуществлялся капитально-восстановительный ремонт электропоездов с продлением срока службы (КРП). Развивая производство, цех вышел на новый вид ремонта — поезда повышенной комфортности. Так, в 2003 году электропоезда такого типа были изготовлены для г. Санкт-Петербурга, г. Казани, в связи с 1000-летием города, для Забайкальской железной дороги.

На дорогах России всё больше курсирует электропоездов нового поколения, производства Демиховского и Торжокского машиностроительных заводов, поэтому возникла необходимость освоения ремонта и этих поездов в объёме КР-1 и КР-2. Их количество будет возрастать. В 2007 цехом был освоен выпуск самоходной подвижной

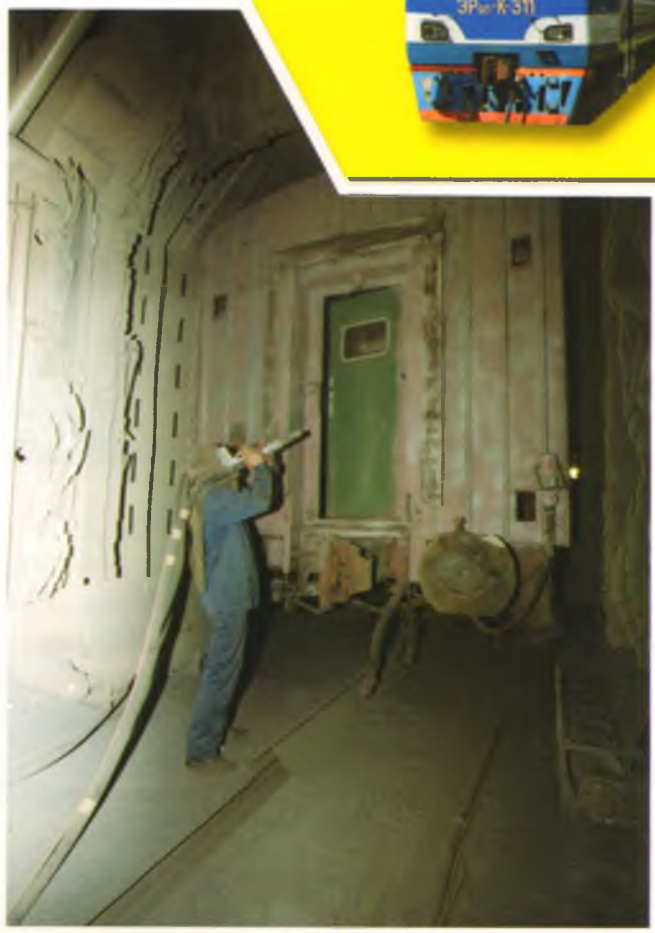
Планёрное совещание в цехе

единицы (мотрисы) для Красноярской железной дороги.

В цехе есть возможности и накоплен опыт по ремонту электропоездов любой сложности по желанию заказчика.

За последние пять лет растёт не только количество выпускаемой продукции, но и её качество. Выполнение главной задачи цеха, беспрерывного выпуска качественной продукции, невозможно без внедрения новых технологий. Для того, чтобы уменьшить трудоёмкость механизации подготовки кузовов электропоездов к окраске, была смонтирована установка дробеструйной очистки, которая повысила производительность операции очистки кузовов от старой краски в разы. В настоящее время через дробемет проходит в общей сложности 3-4 вагона в сутки.

Для повышения качества кузовных работ на котельно-кузовном участке цеха была освоена полуавтоматическая сварка. В связи с применением новых видов противошумных материалов стали применяться аппараты воздушного распыления марки «BULL».



Установка дробеструйной очистки

Идут сварочные работы

Благодаря применению новых материалов, аппаратов высокого давления и специализированных сушильных камер, на малярном участке улучшена технология окраски кузовов электропоездов.

Для улучшения условий труда работников в цехе были осуществлены следующие мероприятия: покрыты полы мраморной крошкой, заменены тепловые завесы тепловыми агрегатами, на 7 и 8 путях для очистки воздуха от сварочных аэрозолей установлены фильтровентиляционные агрегаты. Был произведён ремонт производственных и бытовых помещений на участке разборки подвижного состава, на кондуитном участке, в вагонном комбинате. Для расширения производственных площадей и улучшения условий труда образованы новые производственные участки в здании старого деревообрабатывающего цеха.

Бригадир В. Ф. Экгардт

Основными производственными участками цеха руководят специалисты своего дела В. В. Нестеров, С. И. Сахарчук, Д. В. Владимиров и Т. В. Бирюкова. Не один десяток лет проработали на заводе Виктор Владимирович Нестеров и Татьяна Викторовна Бирюкова. Они не только умело руководят производством, но и для пользы дела умеют принимать нестандартные

Столяр С. Н. Лазаренко за работой

Шпаклевание кузова

решения, оперативно реагировать на поставленные задачи. У них есть чему поучиться молодым руководителям производства. Своим опытом В. Нестеров и Т. Бирюкова щедро делятся с коллегами. Цех по праву гордится передовиками производства. 14 человек в цехе имеют государственные и отраслевые награды. Следует отдельно отметить бригаду слесарей-электриков по ремонту электрооборудования во главе с Д. М. Макаренко, бригаду по котельно-кузовным работам (бригадиры Р. А. Алиев и В. А. Кононов), бригаду столяров под руководством В. В. Скобелина и В. Ю. Ко-

Слесарь-электрик А. Н. Кононов

Сборка подвагонного оборудования

Испытание электрооборудования проводит А. А. Зварич

валенко и бригаду по обойным работам во главе с Т. В. Захаринской.

Не производством единым живёт коллектив цеха. Более 15 лет возглавляет цеховой профсоюзный комитет Л. В. Николаева, которая пользуется заслуженным авторитетом среди работников цеха. В МВС есть свои любители спорта, которые защищают честь цеха не только на заводских соревнованиях, но и в городе, и в крае. С. Сахарчук, В. Прошин, А. Казанцев, А. Озолин входят в состав сборной завода. На ежегодно проходящих соревнованиях добровольно-пожарных дружин подразделений завода по пожарно-прикладным видам спорта команда МВС несколько лет занимает первое место.

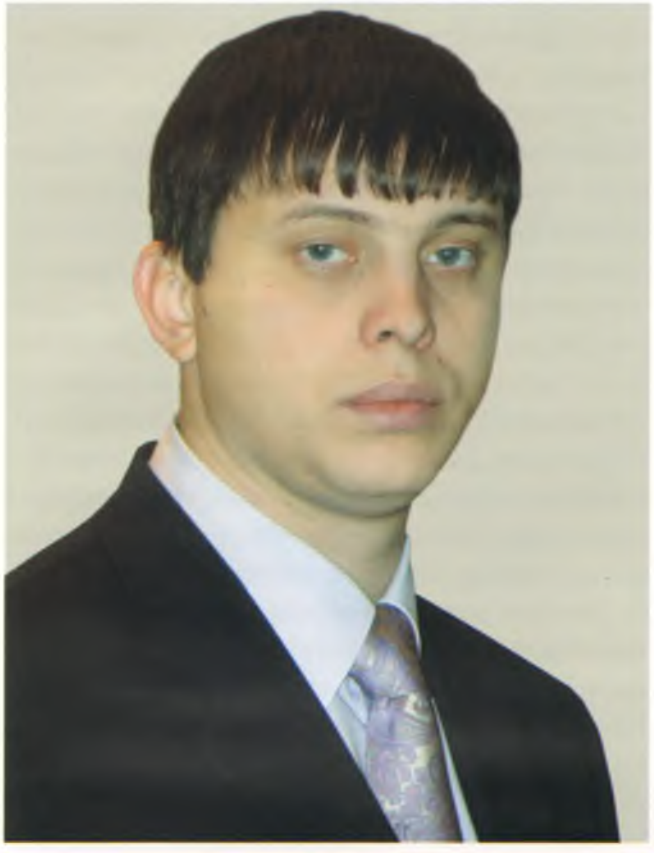
Работники цеха А. И. Егоров, С. А. Кульчинский и В. М. Шорохов организовали в жилом массиве завода спортивный клуб «Патриот», где дети работников завода занимаются борьбой, теннисом, силовым многоборьем, летом ходят в туристические походы, сплавляются по р. Мане.

Кузовной пролёт вагонного комбината

Слесари-электромонтажники А. А. Лихарёв и А. А. Чугунов производят подключение электроаппаратов

Испытание электропоезда под контактным проводом

ВАГОНОСБОРОЧНЫЙ ЦЕХ



Вадим Игоревич Манасян — начальник цеха

Вагоносборочный цех производит ремонт цельнометаллических пассажирских вагонов различных моделей, в том числе некупейных, багажных, почтовых, почтово-багажных, межобластных, спецвагонов, вагонов-лабораторий и т. д. для железных дорог России, а также для коммерческих организаций в качестве непрофильной продукции.

Совсем недавно считалось, что ремонт вагонов на нашем заводе дело не только хлопотное, но и убыточное, неперспективное. Времена изменились. Началась реконструкция вагонного производства, внедрение новых технологий. Именно в это время возглавлял это сложное хозяйство Владимир Семёнович Ковтун, который понимал, что модернизация производства должна быть тесно связана с дисциплиной и желанием работать по-настоящему. Новые технологии, которые опробовались на ремонте экспериментальных вагонов, позже внедрились на все виды ремонта. Большую роль в улучшении качества выпускаемой продукции сыграло оснащение рабочих мест современным инструментом. От начальника цеха до рабочего здесь знают, что продукция должна быть конкурентоспособной. Руководство цеха внимательно прислушивается к инициативам опытных работников цеха. Так, например, в своё время ещё в 2002 году, по предложению начальника участка Сергея Владимировича Рудковского стали использовать в работе новые алюминиевые профили, которые вместе с алюмопластмассовыми окнами совершенно изменили дизайн самого вагона. Много сделано и для улучшения внешнего вида тамбура.

Наравне с основным производством большое внимание в цехе уделяется непрофильной продукции (ремонту почтово-багажных вагонов, служебных вагонов, почтовых, спец. вагонов).

Владимир Семёнович Ковтун — бывший начальник ВСЦ, Почётный железнодорожник

Бригада по ремонту и сборке интерьера внутри вагона

В цехе четыре участка, на которых производится весь цикл ремонта вагонов: котельно-кузовной, участок ремонта мебели и рамномебельной гарнитуры, электроучасток и малярный участок.

На котельно-кузовном участке под руководством ветерана завода Александра Трофимовича Самойлова осуществляется ремонт цельнометаллических кузовов, систем отопления и водоснабжения. На работников этого участка возложена сложная задача — старый проржавевший металл кузовов превратить в новый, ничем не уступающий всем современным стандартам. Для этого сварщики вырезают старый «больной» металл, изготовляют полуфабрикаты из нового, чтобы заменить вырезанное пространство, сваривают, очищают и готовят кузова к основной сборке. Одновременно приводится в порядок система отопления и водоснабжения с использованием новых современных технологий, разработанных отделом главного технолога. Более семи лет на этом участке работает бригада под руководством Валерия Николаевича Бавтрушко, которая в 2003 году была признана лучшей в отрасли.

Участок ремонта мебели и рамномебельной гарнитуры можно назвать самым многофункциональным. Под руководством начальника участка Ивана Алексеевича Акимутина специалисты занимаются мойкой, разборкой вагонов, очисткой кузовов от старой краски и ремонтом мебели. В 2003 году запущено в эксплуатацию моечное отделение, где производится очистка кузовов и

Бригада котельно-кузовного участка

тележек вагонов, подвагонного оборудования с помощью установок высокого давления. Здесь применяются специализированные химические составы для обезжиривания поверхностей. Особо хочется отметить, что на этом участке работает сплочённый коллектив, не один десяток лет отдавший производству, чётко и своевременно умеющий выполнять поставленные перед ним производственные задачи. Ремонтом мягкой мебели вагонов занимаются обойщики, в основном, женщины. Они же осуществляют настил линолеума в вагонах. Руководят этим участком мастера А. П. Лопаткина и А. И. Ковалёв.

На участке по ремонту и монтажу электрооборудования во главе с Петром Александровичем Серяковым производится ремонт всего электрохозяйства. На них лежит огромная ответственность за качественное выполнение всех работ, так как наибольшее число неприятностей на подвижном составе при эксплуатации чаще всего случается от неисправностей электрических систем, поэтому здесь работает коллектив слесарей-электромонтажников самого высокого класса. Из-за частой смены видов ремонта подвижного состава на этом участке регулярно происходит внедрение новых стендов для испытания электрооборудования. Испытательные работы поручаются самому ответственному слесарю-электрику Андрею Евгеньевичу Карцеву, который полностью оправдывает доверие

Сварочные работы

Бригада сборщиков внутреннего интерьера вагона и мебели

Работники малярного участка вместе с технологом ОГТ Л. И. Мосовой

руководителей. За последние годы на этом участке было внедрено много новых технологий, в том числе установка кондиционеров для жёстко-открытого вагона повышенной комфортности.

Малярно-сборочный участок под руководством Сергея Владимировича Рудковского занимается выполнением внутренних сборочных работ: облицовкой стен, закрытием полов, установкой перегородок, дверей и окон, сборкой и установкой мебели, а также подготовкой и окраской внешней стороны кузова. Коллектив, работающий на этом участке, сплочённый, многое время работающий вместе. Здесь трудятся люди, которые имеют награды за добросовестный и долголетний труд: столяры — В. Д. Акатьев, А. Н. Чепурнов и В. И. Парамонов, маляры — Л. С. Виткина и Л. А. Андреева.

От профиля ремонта и заявок заказчика работники участка умело и оригинально могут изменить технологические процессы, вносят свои рационализаторские предложения, что позволяет улучшить качество ремонта и дизайн салонов. Желания заказчиков внести различные усовершенствования во время ремонта неукоснительно выполняются.

Именно ВСЦ было поручено задание государственной важности по созданию консультативно-диагностического центра «Доктор Войно-Ясенецкий (Святитель Лука)» для Красноярской железной дороги.

Сплочённый и трудоспособный коллектив вагоносборочного цеха способен выполнять самые сложные задачи по ремонту и перепрофилированию практически любого вида подвижного состава и выполнять самые смелые задумки заказчиков.

ЭЛЕКТРОМАШИННЫЙ ЦЕХ

Николай Александрович Монич — начальник цеха

В этом цехе необычно всё, уникально. Здание как источник архитектурной и инженерной мысли, построенное примерно в одно время с Эйфелевой башней и мостом через Енисей.

Сложна, а где-то и уникальна технология ремонта электрических машин (ЭМЦ единственный цех в ОАО «РЖД», где ремонтируют двигатели постоянного и переменного тока.)

В электромашинном цехе — самая высокая плотность оборудования на единицу площади, самый энергоёмкий цех среди производственных цехов завода. За последние 5-7 лет цех освоил ремонт новых серий тяговых двигателей и вспом. машин ТЭД-2У, ТЭД-3У, 1ДТ-003, ТЭД-235, 1ПВ-006, НВП-44/38, МАК-160, ЭД-118.

Всё это вызвало необходимость модернизации оборудования и техпроцессов. Установлены 4 новых кран балки грузоподъёмностью 5 тонн. На участке вспомогательных машин установлен новый балансировочный станок ДБС-300, улучшены условия работы двигателей по вибрации. Проведена модернизация балансировочных станков, установлены компьютеры, улучшены условия труда и качество работ по балансировке роторов электрических машин.

С приобретением, установкой вакуум-бака для пропитки якорей тяговых двигателей и вспомогательных машин не только повысилось качество пропитки, но и снизилось количество брака. Проведена модернизация схемы питания печей по сушке якорей, катушек и секций, остовов тяговых дигателей и вспомогательных машин. Вместо потенциометров установлены термодаты с компьютерной системой управления.

Приобретён и установлен станок СА-500 для проточки валов якорей после сварки, что повысило производительность данной операции и качество обработки валов.

Изолировщик выводов тяговых электродвигателей О. В. Яковлева

Обмотчик статоров вспомогательных машин И. А. Ягубичева

Испытание тяговых двигателей. Испытатель Ю. А. Мезенцев

Новая установка для проверки витковых замыканий катушек тяговых двигателей КМИ-5000 снизила количество браков катушек после навески.

Токарем К. Ю. Шариковым разработана, изготовлена и запущена в работу установка для шлифовки колец и подшипников. Установка исключает травмоопасность данной операции, вдвое увеличивает производительность по сравнению с прежней.

Отделкой тягового электродвигателя занимается В. В. Герман

Руководство цеха

В цехе систематически совершенствуется внутрицеховое планирование и материальное стимулирование рабочих и ИТР, обеспечивается правильная эксплуатация и своевременное проведение текущего и планово-предупредительного ремонта оборудования; постоянно уделяется внимание методам учёта на основе компьютеризации управления производством и инженерного труда. Для улучшения качества продукции в цехе ведётся большая рекламационная работа. В течение 3-х последних лет ни одна телеграмма из депо о выходе из строя объектов ремонта не оставлена без расследования.

Электрослесарь В. В. Кондратьев

Обмотчик О. В. Колесников

Рабочее место изолировщиков

Изолировщик А. Т. Фролова

Эту сложную и необходимую работу возглавляет зам. начальника ЭМЦ Н. Н. Чегодаев.

Все мероприятия по повышению эффективности работы цеха были бы невозможны без высокого профессионализма испытателей и мастеров. Четыре мастерских участка: участок по изготовлению секций — ст. мастер В. А. Романенко, участок по ремонту якорей — ст. мастер В. В. Семыкин, участок сборки и ремонта ТЭД ст. мастер И. А. Борисевич, участок вспом. машин ст. мастер Р. Г. Сибгатулин, работают как единое целое под руководством начальника цеха Н. А. Монича

В цехе трудятся 14 ветеранов труда, которые помимо основной продукции цеха ремонтируют двигатели ЭД-118 для Норильского ГХК и Белоруссии. Для фирмы «Енисей-Гарант», «Сибвостокпромтранс», главные генераторы тепловозов ГП-300, стартер генераторы и т. д.

Уже три года на участке по изготовлению секций работает система кондецианирования воздуха, выполнен евроремонт бытовых помещений.

Цех много достиг за истекший период, но у коллектива большой потенциал, который предстоит ещё и реализовать.

Комната приёма пищи — лучшая на заводе в секционном отделении цеха

АППАРАТНЫЙ ЦЕХ

Вячеслав Васильевич Рыбаков — начальник цеха

В 1985 году аппаратный цех был выделен из состава цеха моторовагонных секций в самостоятельную единицу.

Цех состоит из трёх участков: два производственных, под руководством сменных мастеров Г. Б. Арбузова, С. Н. Малолыченко и мастеров М. Л. Яковлева и И. Б. Весельева, и участок гальванических покрытий во главе с Б. И. Петровым.

На производственных участках под руководством зам. начальника цеха В. Н. Токарева осуществляется ремонт подвагонного, салонного и крышевого оборудования электросекций, а также тормозного оборудования как электропоездов, так и пассажирских вагонов. В полном объёме освоен ремонт токоприёмников, высоковольтных выключателей, ящиков повагонного оборудования, блоков цепей управления, реле и контакторов. С началом ремонта электропоездов серии ЭР-2 был освоен ремонт быстродействующего выключателя БВП-105.

Слесарь-электрик по ремонту электрооборудования В. П. Балагызов, Почётный железнодорожник

С течением времени на завод стали поступать новые серии электропоездов, требующие изготовления и освоения ремонта нового оборудования. Для этой цели была образована бригада во главе с В. П. Балагызовым, которая осуществляет ремонт электронной аппаратуры, а с января 2005 была создана лаборатория КИП под руководством П. А. Шевцова, куда вошла и бригада В. П. Балагызова. Лаборатория ремонтирует счётчики электрической энергии, измерительные приборы, ремонтирует и калибрует стрелочные приборы: амперметры, вольтметры, счётчики электрической энергии, приборы управления движением и торможением электропоездов. Кроме того лаборатория ремонтирует щитовые заводские приборы, мосты измерительные, мегомметры, ампервольтомметры, клещи, разрабатывает и изготавливает стенды для проверки электронных блоков. Для экономии средств на ремонт электропоездов в 1995 году в цехе был создан участок по восстановлению старогодних деталей. Здесь же было решено изготавливать специальные детали для ремонта электрической аппаратуры. На этом участке трудится высококвалифицированная группа слесарей по ремонту подвижного состава: В. В. Дедков, В. И. Муликов, С. Д. Крюков, С. И. Акуловский, А. Н. Чураков, С. Н. Ковалёв. Их золотыми руками восстановлена и изготовлена не одна деталь.

Слесарь-электрик И. С. Потапенко

Гальваническим участком цеха руководит Б. И. Петров. Здесь производится хромирование, лужение, цинкование деталей электропоездов. Введена в эксплуатацию ванна оксидирования, позволяющая улучшить качество порошкового покрытия, а также ванна для пневматических труб электропоездов, позволяющая производить более качественную очистку труб.

В последнее время на нашем заводе стали ремонтировать новые серии электропоездов, произведённых на Демиховском машиностроительном заводе. Освоен ремонт в объёме КР-1 электропоездов ЭД 4М, ЭД 9Т, ЭД 9М, ЭД 1, в объёме КР-2 электропоездов ЭД 2Т.

В настоящее время в аппаратном цехе кроме основного ремонта электропоездов осуществляется работа по подсобно вспомогательной деятельности: нанесение гальванических и порошкового покрытий, хромирования, цинкования и лужения, изготовление деталей и изделий для нужд населения.

Коллектив цеха во главе с цеховым профсоюзным комитетом ведёт активную культурно-массовую спортивную жизни. Яркими примерами этого являются празднования, посвящённые

Нанесение полимерного покрытия в окрасочной камере

Травильное отделение участка гальваники

Бригада по ремонту блоков цепей управления

открытию летнего и зимнего сезонов на лыжной базе, выездами на базы отдыха. По итогам 2006 года профсоюзный комитет был признан лучшим среди цехов завода. Одним из основателей цехового комитета был Л. Г. Бучацкий. В настоящее время председатель цехкома Л. П. Дедкова, члены комитета Т. А. Белова, О. Н. Вязникова, М. Л. Яковлев, Л. М. Конькова, С. А. Плотникова, Е. В. Чечёткин, С. В. Петров.

Аппаратный цех — это образцовый коллектив завода, который выполняет не только производственные задачи, но и занимает призовые места на заводских и краевых соревнованиях. В цехе проводятся соревнования по следующим видам спорта: шахматы, настольный теннис, дартс, жим гири, мини-футбол. Победители цеховых соревнований выходят на заводские и городские соревнования. Защищают честь

цеха и завода А. Г. Овчинников — шахматы и дартс, С. А. Рыбчук — шахматы, В. В. Отюзкин — футбол.

Коллектив цеха по праву гордится своими ветеранами: В. П. Балагызовым и Ю. Н. Максимовым — Почётными железнодорожниками; Г. Б. Арбузовым, В. В. Дедковым — Почётными работниками «Вагонреммаша», Г. И. Поповым, Т. А. Беловой, Т. В. Полухиной, С. В. Волосовым, С. И. Акуловским, С. И. Гридюшко, И. П. Рыбцовым, В. В. Казанцевой.

Ю. Н. Максимов — слесарь-электрик по ремонту электрооборудования

КОЛЁСНЫЙ ЦЕХ

Анатолий Михайлович Тарахтеев — начальник цеха

Колёсный цех был создан одновременно с основанием Главных железнодорожных мастерских и является по настоящее время одним из основных цехов завода.

Он оснащён всем необходимым оборудованием для ремонта и формирования колёсных пар вагонов и электропоездов всех серий. Благодаря постоянной замене морально и физически устаревшего оборудования и внедрению прогрессивных технологий и форм организации труда, цех обеспечивает выполнение плановых заданий, повышая качество выпускаемой продукции.

Основной задачей деятельности колёсного цеха является предоставление услуг по ремонту колёсных пар для электропоездов постоянного и переменного тока, пассажирских, почтовых, багажных и грузовых вагонов, а также линейного оборудования для подвижного состава железных дорог, удовлетворяющих нормативным требованиям и ожиданиям потребителей.

Работать в цехе не только очень ответственно, но и интересно, т. к. от каждого работника зависит безопасность движения поездов.

За последние 10 лет в цехе многое изменилось. На участок ремонта подшипников была приобретена компьютеризированная метрологическая система «Робокон» для замеров параметров отремонтированных подшипников с выдачей результатов на печать. Для более точных замеров диаметров шеек были приобретены электронные скобы «Робокон». В роликовом отделении работают высококвалифицированные слесари по ремонту подвижного состава такие как, В. С. Косарев, О. В. Рукин, Э. А. Гудин, А. Э. Власов, Р. М. Раджабов.

Н. И. Луцышин — мастер механического участка

Основную роль в ремонте и освидетельствовании колёсных пар играет механический участок, который возглавляет начальник участка И. В. Федорцов. В 2002 г. в цехе были приобретены новый колёсо-токарный станок КЗТС и новый мостовой кран. С приобретением нового станка увеличилась производительность труда, улучшилось качество обточки колёсных пар. На участке два токаря — А. В. Приходько и Б. В. Толовенков — получили звание «Лучший по профессии» по Министерству путей сообщения.

Сепаратор с блоком роликов

Изменился и участок ремонта опорного узла после разделения участков разборки и сборки. Сюда также были приобретены электронные скобы «Робокон». Здесь много лет работают специалисты своего дела В. П. Глейм, В. А. Авдеенко, Д. В. Усков, а сварщику А. И. Хабибуллину за его труд было присвоено звание «Лучший по профессии» по МПС.

Участок ремонта гидравлических гасителей колебаний был оснащён компьютеризированным стендом «ЭНГА» для испытания и проверки качества ремонта гасителей колебаний с выдачей результатов ремонта. С приобретением этого стенда улучшилось качество выпускаемой продукции, снизилось количество претензий.

Цех — один из самых оснащённых установками для проведения ультразвукового и магнитопорошкового контроля деталей и узлов колёсных пар. Работают на этих установках специалисты, прошедшие обучение в центре подготовки и повышения квалификации «Сигнал», получившие второй уровень квалификации.

В цехе есть своя группа механиков, во главе с бессменным руководителем В. А. Максименко, который работает здесь уже 28 лет и награждён знаком «За безупречный труд на железнодорожном транспорте» «30». В цехе специфическое

В. С. Косарев — слесарь по ремонту подвижного состава

оборудование, поломку которого устранить может не каждый механик, но такие специалисты, как А. А. Гриценко, В. И. Карасёв, П. Н. Попов, могут отремонтировать любой станок.

Колёсный цех неоднократно занимал призовые места при подведении итогов соревнований среди цехов завода. А в 2006 году он был признан лучшим цехом года (8 месяцев подряд цех занимал 1 места. Возглавлял цех В. И. Манасян).

В. А. Максименко — механик

Руководит цехом А. М. Тарахтеев. Помогает в руководстве цеха его заместитель с 30- летним стажем М. М. Павлович, который за безупречный труд на железнодорожном транспорте был награждён Почётной грамотой дирекции «Вагонреммаш» ОАО «РЖД». В цехе работают такие профессионалы своего дела, как начальник участка И. В. Федорцов, мастер Н. И. Луцышин, технолог Г. А. Стреляева, экономист по труду А. В. Булатников, которые пользуются заслуженным авторитетом не только в коллективе цеха, но и на заводе.

Готовая продукция цеха

Наряду с ветеранами производства в цехе работают и молодые кадры, которые обучаются и перенимают опыт у старейших работников. На-

Б. В. Толовенков — токарь

Руководство цеха

Механический участок цеха

ставники и мастера постоянно проводят с ними технические занятия и практическое обучение.

Обновился в подразделении мастерский состав, экономическая группа. Во главе экономической группы стоит Н. Г. Жиркова, которая работает на заводе уже более 35 лет и делится с пришедшей молодёжью своим опытом и знаниями.

Колёсным цехом получены сертификаты соответствия на производство нового изготовления вагонных колёсных пар без буксовых узлов типов РУ1-950, РУ1Ш-950 и моторных колёсных пар электропоездов всех серий.

Изменился цех и внешне: произведён ремонт бытовых помещений, кабинетов экономического бюро, кабинета бюро описи. Рядом с цехом оборудовано прекрасное место для отдыха с беседкой и фонтаном.

В цехе своя спортивная команда. Наши спортсмены постоянно участвуют в заводских соревнованиях по футболу, волейболу, в спартакиадах и различных культурно-массовых мероприятиях. Неоднократно представители цеха занимали призовые места в различных соревнованиях, физорг цеха А. И. Хабибуллин.

Много задач стоит перед цехом и, конечно же, мы все их решим, т. к. коллектив цеха понимает, что основная прибыль завода зависит от их нелёгкого труда.

ТЕЛЕЖЕЧНЫЙ ЦЕХ

Андрей Владимирович Мядзелиц — начальник цеха

Тележечный цех производит полный цикл ремонта тележек электросекций и пассажирских вагонов. Осуществляется ремонт тормозного оборудования вагонов, включая тормозные цилиндры, редукторы моторных тележек, автосцепные устройства и ударные приборы. Проводятся испытания и ремонт пружин центрального и буксового подвешивания.

За последние 5 лет проведена огромная работа по капитальному ремонту основного пролёта цеха. Отремонтированы полы на заготовительном участке и участке разборки тележек.

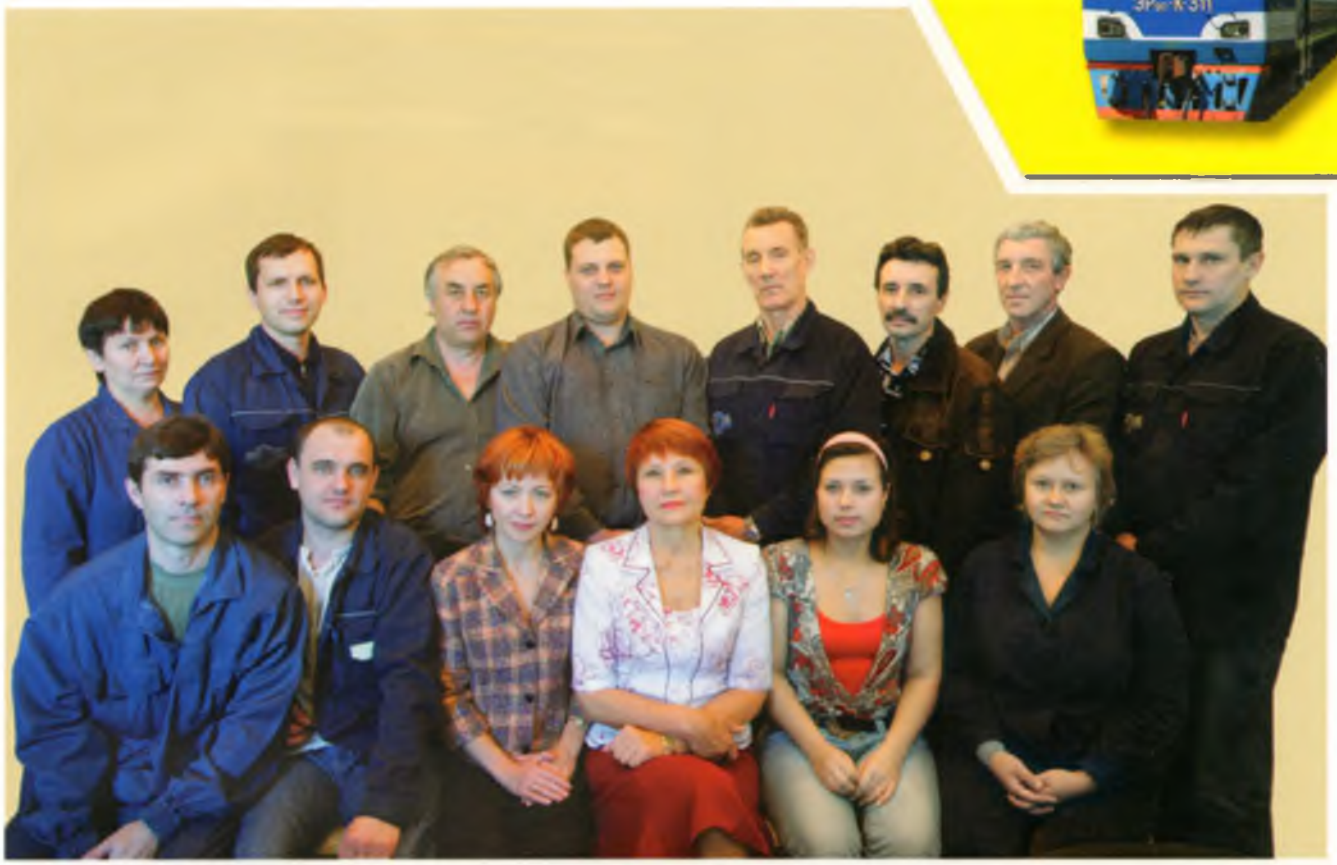
Удалось почти полностью и реконструировать цех. Осуществлён перенос моторного участка (изготовлены три новых стенда сборки моторных тележек и два стенда сборки колёсных пар), организован участок разборки, где был изготовлен стенд разборки вагонных тележек, перенесён и воссоздан участок разборки узлов тележки, изготовлена новая дробеструйная камера и новая моечная машина. Произведена перепланировка заготовительного участка, организован участок дефектировки, что позволило в существенной мере улучшить качество дефектоскопирования, восстановления, хранения и учёт деталей.

В результате реконструкции был создан участок по ремонту вагонных тележек, построены две транспортные линии на сборке вагонных и моторных тележек, проведена перепланировка участка по ремонту тормозных рычажных передач, создана окрасочная

На участке дефектировки

Основной пролёт цеха

Стенд для испытания тележек



Руководство цеха

камера и участок по ремонту рам. Благодаря реконструкции тележечного цеха повысилось качество выпускаемой продукции, улучшились условия труда, понизились затраты на ремонт. Большой вклад в этот процесс внёс технолог цеха А. В. Рогожников, один из лучших рационализаторов завода.

Цех состоит из восьми отдельных самостоятельных участков.

На участке сборки моторных тележек

На участке по ремонту и восстановлению деталей

Наиболее ответственный и сложный в технологическом плане является участок по ремонту редукторов. Руководят участком мастера А. Н. Лучковский и Е. В. Леонов. Коллектив участка технически грамотный и сплочённый. На самой ответственной операции по монтажу подшипникового узла работают опытные слесари Е. С. Роньжин, О. Г. Ушманкин.

Стенд для испытания тележек

Много в цехе зависит от ритмичной работы участка по ремонту и восстановлению деталей тележек. Под руководством мастера В. Н. Прикатова, который является одним из наиболее опытных и квалифицированных специалистов цеха, проводится огромная работа по сохранению и восстановлению старогодних деталей. Основу стабильной работы участка составляют ветераны А. Н. Гогамов, С. В. Ильин, А. П. Пилигузов, Д. В. Соколов, С. А. Агов.

В 2007 году, в связи с оптимизацией производства, участок сборки моторных тележек и участок сборки вагонных тележек были объединены в один сборочный участок. Руководят участком мастера А. И. Курилович, А. Н. Рагзин.

За последние несколько лет проведена большая работа по техническому перевооружению в цехе. Практически с нуля организован участок по ремонту тормозного оборудования и тормозных цилиндров, отвечающий всем требованиям нормативной документации. Руководит участком технически грамотный и перспективный С. Н. Бондарев.

Стенд «Стрела-М»

Сборка моторной тележки

Реорганизован участок по ремонту пружин центрального и буксового подвешивания. Приобретённая компьютеризированная установка испытания пружин «Стрела-М» позволяет производить работы по испытанию пружин не только для завода, но и для всех заинтересованных организаций.

В настоящее время цехом руководит А. В. Мядзелиц, который смог за небольшой промежуток времени отладить работу со смежными цехами, организовать стабильный и ритмичный выпуск готовой продукции.

В цехе немало людей, которые добросовестно трудятся. Это слесарь заготовительного участка Ю. В. Пузырев, слесарь по ремонту подвижного состава Е. М. Лебедев, который в 1986 году был награждён Орденом «Знак Почёта». 25 лет своей трудовой деятельности отдал цеху газорезчик С. П. Волков.

Механиком цеха работает С. Н. Михайлик — опытный специалист, которому можно доверить

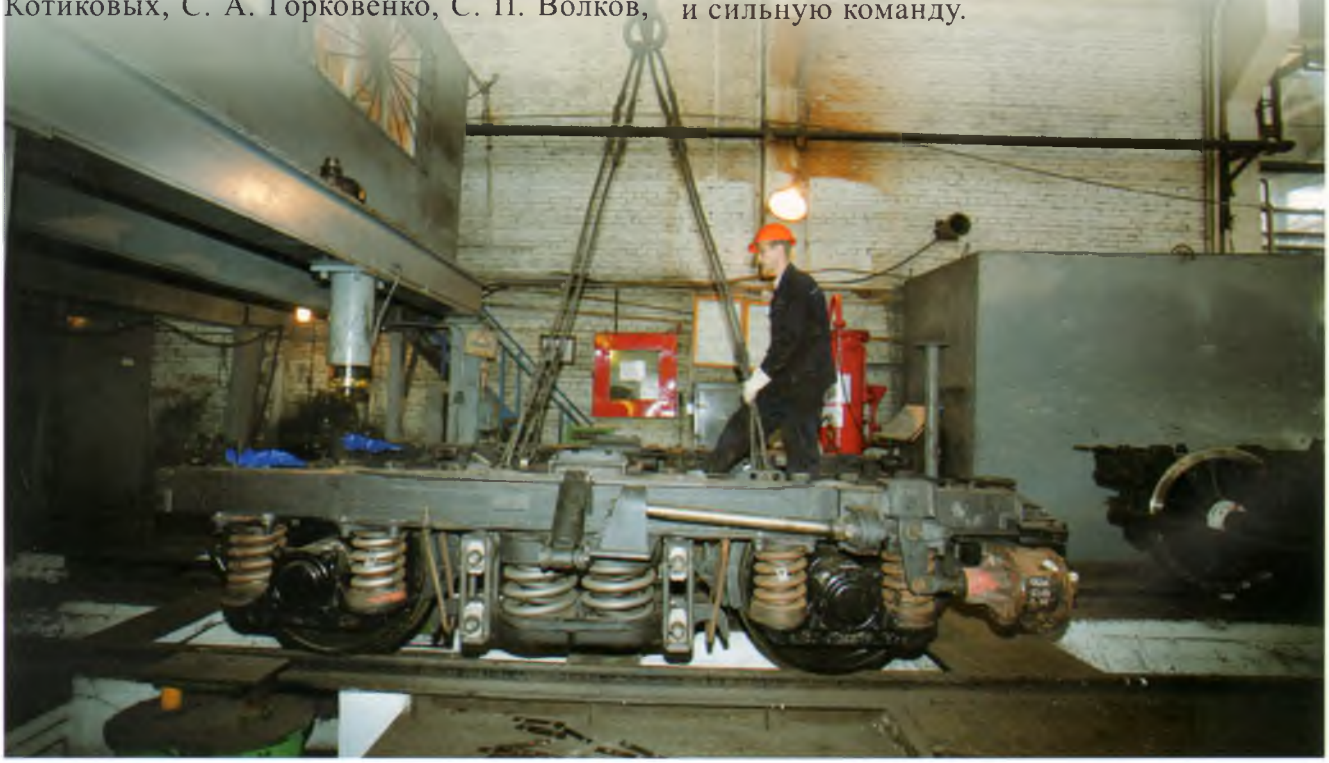
С. Н. Михайлик

Выкатка тележек

Участок сборки редукторов

выполнение любого ответственного поручения, курирует вопросы по подготовке производства.

Многие труженики цеха участвуют в спортивной жизни завода. Это династия Котиковых, С. А. Горковенко, С. П. Волков, Е. В. Леонов, А. И. Курилович, П. В. Солохин. Благодаря этим людям, цех ежегодно занимает призовые места практически во всех видах спортивных соревнований. Во многом своими спортивными достижениями цех обязан Николаю Владимировичу Сычёву, который за время своей работы начальником тележечного цеха сумел создать сплочённую и сильную команду.



Испытание тележки на стенде

КУЗНЕЧНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ

Иван Яковлевич Геринг — начальник цеха

Кузнечно-механический цех является самостоятельным структурным производственно-хозяйственным подразделением предприятия. В соответствии с характером производственного процесса и назначением работ он относится к вспомогательным цехам завода.

Основная продукция цеха — изготовление запасных частей для ремонта подвижного состава, в том числе осей, клина тягового хомута, чеки тормозной колодки. Руководит цехом Иван Яковлевич Геринг. Он начинал свою трудовую деятельность токарем в этом цехе, работал мастером, заместителем начальника цеха.

Заместитель по производству Сергей Михайлович Замостьянин — начинал трудовой путь токарем на станке и в настоящее время решение всех производственных вопросов зависит от его умелого руководства. Цех

Идёт планёрное совещание у начальника цеха

подразделяется на механический и кузнечно-плавильный участки, состоящие из производственных: токарно-осевого, слесарного, кузнечно-плавильного участков.

Основными задачами цеха являются ритмичное выполнение программ и заданий по выпуску запасных частей и обеспечение заданного уровня рентабельности продукции и полуфабрикатов, на основе постоянного повышения технического уровня производства и его эффективности. Систематическое совершенствование внутрицехового планирования и материального стимулирования рабочих; правильная эксплуатация и своевременное проведение текущего и планово-предупредительного ремонта оборудования; постоянное ведение, совершенствование и внедрение новейших методов учёта и отчётности на основе автоматизации управления производством и инженерного труда и внедрение прогрессивной технологии производства и прогрессивных норм материальных и трудовых затрат — всё это вместе взятое помогает достигнуть наибольшей экономической эффективности производства при наименьших затратах.

На ленточнопильном станке МЕВА работает В. М. Сорокин

На механическом участке цеха с 2000 г. обновился парк станков. Установлены и работают машина контактной сварки МТВ-8002, пресс листогибочный ИБ 1430, ленточно-

На снимке бригада по ремонту оборудования. Начальник участка Ю. В. Филимонов

пильный станок МЕВА, пресс для вырубки углов ПРУ-901, токарно-винторезный станок с ЧПУ 16К30. Произведена модернизация станков с ЧПУ 6Р11 и 16К30. Со дня основания участка станков с ЧПУ работает программистом Гаппель Ирина Викторовна, которая пришла на завод после окончания института в 1981 г. и успешно освоила разработку программ на различные модели станков. В это же время устроился на работу оператор станков с ЧПУ Анатолий Владимирович Чертовских — грамотный специалист, рационализатор.

В 2004 г. введён в эксплуатацию листообрабатывающий центр с системой CNC, предназначенный для вырубки, вибрационной высечки и преобразования формы плоских заготовок из стали, меди, алюминия и соответствующих сплавов. Вырубка и высечка являются механическими способами резки в промышленном производстве. С помощью этих методов, в рамках размеров

На станке ЛТ-54 шлифует ось М. В. Спиридонов

Коллектив токарного участка. Мастер Д. А. Морозов

На листогибочном прессе с программным управлением работает В. В. Горелкин

рабочей зоны, можно изготовить в плоских заготовках вырезы и контуры любых форм и размеров.

В 2006 г. установлен и работает листогибочный пресс с программным управлением CNC для гибки холодных металлических листов. Освоили это современное оборудование молодые специалисты Эдуард Владимирович Первухин, Алексей Юрьевич Стрелюк, Вячеслав Владимирович Горелкин, Дмитрий Григорьевич Писич. Они выполняют производственные задания, поставленные руководством цеха квалифицированно и качественно.

Листообрабатывающий центр

Коллектив осевого участка. Начальник участка — С. И. Окладников

На установке для индукционного нагрева чеки тормозной колодки работает прессовщик В. А. Суворов

Руководит участком Сергей Иванович Окладников и мастера Максим Владимирович Семенов, Дмитрий Александрович Морозов, Валерий Михайлович Алатов.

Работают на участке ветераны труда, которые свои знания и опыт передают молодым: Юрий Владимирович Короненко, Ольга Николаевна Степанова, Николай Григорьевич Степанов.

Пережил второе рождение в 2004 г. кузнечный участок цеха. В настоящее время — это просторное современное здание. В 2006 г. на участке введена в эксплуатацию установка для индукционного нагрева чеки тормозной колодки. Вторая установка находится на стадии внедрения. Руководят участком мастер Андрей Викторович Климанов и старший мастер Леонид Васильевич Боряк. Работают здесь грамотные специалисты: Анатолий Анатольевич Симаков, Владимир Иванович Новоковский, Владимир Алексеевич Суворов.

Совершено изменился литейный участок, который из старого здания перевели в новый корпус кузнечного участка. В декабре 2005 года здесь произведена первая плавка металла, а в 2006 г. прошли пусконаладочные работы нового смесителя для изготовления форм из холодно-твердеющей смеси (ХТС). Применение этого метода позволяет повысить точность отливок, что ведёт к снижению припусков на механическую обработку. Коллек-

На изготовлении клино-тягового хомута работает И. А. Воронов

Плавельщик С. Г. Абрамов

Кузнец А. А. Захаров

тив участка небольшой, но и здесь работают замечательные люди. Станислав Георгиевич Абрамов, Алексей Васильевич Климов, Николай Иванович Иванов — это специалисты своего дела, которые успешно осваивают новый метод изготовления форм.

Коллектив цеха выполняет поставленные руководством завода задачи и готов к освоению новых изделий непрофильной продукции.

Заготовки клино-тягового хомута

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕХ

Сергей Борисович Волохатюк — начальник цеха

В 2000 году, в целях совершенствования управления производством, деревообрабатывающий участок вагоносборочного цеха был объединён с цехом товаров народного потребления в единое структурное подразделение — деревообрабатывающий цех, в составе которого были образованы два участка деревообработки и пластиковых изделий.

Цех возглавляет Сергей Борисович Волохатюк. Благодаря его опыту и умению правильно спланировать работу, цех обеспечивает ритмичный выпуск продукции высокого качества.

Немало сил и энергии отдаёт работе старший мастер производства О. Е. Казак, награждённый именными часами МПС. Вместе с мастерами Н. П. Русских, К. В. Лукьяновым и В. Ю. Ивановым он оперативно принимает меры по решению производственных задач. Отдельно хочется отметить технолога Ф. И. Филимонова за разработку новых технологий и чертежей.

Коллектив цеха

После объединения основными видами продукции цеха стали детали и полуфабрикаты для основного производства: окна, двери, переборки, рундуки, реечные диваны для электричек, обрешётки полов и стен, потолки тамбуров, рамки, окладка, мебель для вагонов и т. п.

Были освоены и новые виды изделий, такие как салон-бар для поездов повышенной комфортности и буфеты для вагонов.

Приобретённые и смонтированные в 1996 году сушильные камеры немецкой фирмы «BES/BOLLMANN» являются одними из лучших в Красноярском крае, так как система автоматики и компьютерное управление процессом позволяет производить высококачественную сушку древесины практически всех пород до любой степени влажности. Это даёт возможность принимать заказы на сушку пиломатериалов от сторонних организаций.

За пультом управления сушильной камеры бригадир В. Г. Половнёв

В порядке обновления станочного парка в цехе за период с 1996 по 2005 годы приобретено 14 единиц нового оборудования: форматно-обрезной, фрезерный, рейсмусовый, торцовочный, комбинированный фрезерно-фуговальный, 4-сторонний продольно-фрезерный и сверлильные станки, а также оборудование итальянского производства: ленточнопильный и копировально-фрезерный станки, гидравлический пресс с электроподогревом с программным управлением, который теперь позволил изготавливать качественные облицованные щиты большого формата для переборок. Помимо этого в цехе стали широко применяться ручные электрифицированные инструменты, которые не только ускоряют процесс работы, но и улучшают качество изготовления деталей.

Старший мастер О. Е. Казак и бригадир А. Ю. Дрогунов

Гидравлическим прессом управляют бригадир К. Г. Детков и столяр К. Ю. Зайцев

Станочники С. И. Емельянов и К. И. Сухих

Значительно чище стал и воздух в цехе. Для улучшения воздушной среды, сбережения тепла и экономии электроэнергии здесь были смонтированы индивидуальные пылеулавливающие установки, а шесть новых воздушно-отопительных агрегатов АО2-10П поддерживают на участке хранения сухих пиломатериалов заданный режим температуры и влажности.

По итогам общезаводского соревнования между цехами ДОЦ неоднократно занимал первые места. Своими успехами он обязан людям, которые здесь работают: станочникам деревообрабатывающих станков С. И. Емельянову, Г. И. Сухину, В. В. Князеву, С. А. Страгуст; столярам А. П. Барышеву, В. В. Шленскому, А. П. Петроченко, Е. Н. Петровскому, проработавшему на заводе 40 лет.

Деревообрабатывающий цех по праву гордится своими передовиками производства. После окончания ПУ-19 молодыми специалистами пришли в цех станочники деревообрабатывающих станков: В. Г. Боргояков, К. Г. Детков. За время работы, овладев необходимыми знаниями и навыками, стали профессионалами своего дела с эффективными приёмами труда.

Станочник деревообрабатывающих станков А. Ю. Дрогунов, который начинал свою деятельность в цехе грузчиком, затем учеником столяра, теперь руководит бригадой, которая достигает высоких показателей в работе. Андрей Юрьевич Дрогунов награждён почётной грамотой дирекции «Вагонреммаш» ОАО «РЖД».

Не отстают от мужчин и женщины. Из 17 женщин, работающих в цехе, семь — станочники деревообрабатывающих станков, которые изготавливают окладку, рамы и реечные диваны отличного качества.

Работники цеха активно участвуют во всех спортивных мероприятиях завода и добиваются неплохих результатов.

ЭНЕРГОСИЛОВОЙ ЦЕХ

Владимир Иванович Черноусов — начальник цеха

Жизнь опять берёт нас всех на пробу.
На разрыв. На твёрдость. На излом.
Ну, а мы натягиваем робу,
Лезем в пекло всем чертям назло.

Энергосиловой цех — генератор по выработке так необходимой для стабильной жизнедеятельности предприятия продукции. Это выработка тепла, пара, кислорода, азота, сжатого воздуха, снабжение всеми видами энергоносителей и связи, ремонт уникальных механизмов и контрольно-измерительных приборов, обслуживание тепловых сетей предприятия и жилого массива.

Жизнь цеха — это постоянное техническое перевооружение, реконструкции в соответствии с современными требованиями и люди.

В 2000 г. введена в эксплуатацию компрессорная станция с тремя воздушными компрессорами, общей мощностью 300м^3/мин сжатого воздуха, что позволило: улучшить экологию, переведя работу молота кузнечно-механического цеха с пара на воздух, снизить затраты на электроэнергию, повысить культуру производства.

В 2001 г. закончено строительство склада мокрого хранения реагентов, установлены ёмкости из нержавеющей стали, что улучшило условия труда аппаратчиков химводоочистки и слесарей по ремонту оборудования котельной.

В 2001 г. произведена замена восьми ионообменных фильтров для паровых котлов и системы тепловодоснабжения, это улучшило качество обрабатываемой воды, уменьшило затраты на эксплуатацию, позволило перейти на новый катионит, который значительно снизил расход

Очистные сооружения

Компрессорная станция

реагентов, воды и электроэнергии для регенерации фильтров.

В 2002-2003 гг. произведена замена аккумуляторных баков горячей воды объёмом по 400м^3, изготовленных по современной технологии, что позволило улучшить качество воды и повысить надёжность тепловодоснабжения предприятия и жилого массива, снизить затраты на выработку и передачу тепловой энергии.

В 2003 г. вошли в строй новые очистные сооружения для переработки промышленных и ливневых стоков, это сэкономило для предприятия около двух миллионов рублей в год и решило экологические проблемы. Очищенная вода стала пригодна для повторного использования, сократился объём покупаемой воды, заметно улучшилось качество оборотной воды.

В 2007 г. установлен теплообменник в систему оборотного водоснабжения компрессорной станции, что позволило не только снизить температуру оборотной воды, но и эксплуатировать компрессорные установки при высокой температуре наружного воздуха в заданном режиме.

И. Г. Печенева — машинист компрессорной установки

Начальник смены Ф. П. Жарков проводит инструктаж

Коллектив электроремонтного участка

В 2006 г. в состав энергосилового цеха вошёл электроремонтный участок, который производит ремонт электрических машин, сварочного, станочного и кранового оборудования, электроинструмента, станков повышенной сложности. Обеспечивает качественную внутреннюю телефонную и селекторную связи, а также оказывает услуги по ремонту электрооборудования сторонним организациям.

Сертифицированная продукция, выпускаемая кислородной станцией ОАО «КрЭВРЗ», пользуется большим спросом у многих предприятий города и края, но первоочередной задачей по-прежнему является бесперебойное

Начальник участка газового хозяйства Л. Д. Колкова и аппаратчики проводят аналитический контроль качества кислорода

обеспечение всех цехов завода техническим кислородом.

Станция реализует не только технический кислород, но и медицинский, так необходимый в больницах, роддомах и других медицинских учреждениях.

Долгосрочное сотрудничество с потребителями поддерживается благодаря высокому качеству выпускаемой продукции, которая соответствует государственным стандартам.

Кислородная станция дополнительно представляет такой вид услуг, как ремонт и техническое освидетельствование баллонов, а для удобства крупных потребителей кислорода организованна его доставка.

Хочется с гордостью отметить, что по данным «Территориального Енисейского регионального управления по технологическому и экологическому надзору» — Людмила Дмитриевна Колкова единственная женщина в Красноярском крае, которая руководит таким ответственным объектом, как кислородная станция.

Сфера деятельности цеха огромна, но какими бы грандиозными не были реконструкции, экономические показатели цеха, как бы не менялись методы и условия труда — неизменны-

Наполнитель баллонов Е. И. Бурдак

Коллектив кислородной станции

Руководство энергосилового цеха

ми остаются дисциплина, добросовестность и преданность делу наших людей.

Руководство основными участками энергосилового цеха осуществляется А. В. Хрипко, Л. Д. Колковой, И. А. Мясоедовым и мастерами В. Л. Шутеевым, В. К. Козловым, Г. А. Черкашиным, О. А. Козловым, Ю. И. Юрьевым под бдительным контролем заместителя начальника цеха Е. В. Дорофеева, щедро передающего свои профессиональные навыки коллективу.

Много сил и энергии отдают качественному выполнению производственных заданий электромонтёры по ремонту воздушных ЛЭП Н. А. Фёдоров, В. Д. Лалетин, слесари санитарно-технических систем А. В. Тугаев, М. Н. Балёв, машинисты котельной Е. В. Гаев, Л. И. Серёдкина, А. Н. Крупин, аппаратчик воздухоразделения В. В. Глебов, электросварщик А. Н. Вшивков, слесарь по ремонту газового оборудования В. Ф. Новошинский, инженер по наладке и испытаниям А. Л. Свалов, бухгалтер-кассир Т. А. Кононова.

Славен цех такими ветеранами труда, как: М. Р. Ржавина, Г. А. Морозова, Н. А. Лыжина, Т. В. Литвинцева, Н. М. Гонтарева, В. С. Васильченко, Н. Н. Васильева, В. И. Фролов, П. Н. Тимофеев, В. А. Авдеев, А. А. Пиманов, В. А. Матюшенко, Т. В. Стефанская.

Работники цеха принимают активное участие в культурной и спортивной жизни завода. Наши спортсмены В. И. Черноусов, В. Л. Кузнецов, Ю. М. Худоногов, Э. Н. Болдырева, А. В. Северин постоянно участвуют в летних и зимних спартакиадах, занимают призовые места по лыжным гонкам, мини-футболу, городкам и дартсу.

По результатам работы 2006 года коллективу энергосилового цеха присвоено звание «Лучший цех года».

Девиз нашего цеха — надёжная работа в любых условиях.

РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ

Сергей Васильевич Кольцов — начальник цеха

В 2006 году в результате оптимизации производства произошло слияние участков по изготовлению новой техники, по капитальному ремонту оборудования и вентиляционного в участок по ремонту технологического оборудования и вентиляции.

Одну из бригад слесарей-ремонтников, занимающихся капитальным ремонтом металлорежущего оборудования особой сложности, возглавляет В. А. Лахманов, который трудится на заводе с 1975 года. Ученик В. А. Лахманова, А. В. Юдаков, достойно продолжает дело своего учителя. Осетокарные станки кузнечно-механического цеха, расточные станки тележечного цеха, колесотокарные станки колёсного цеха — это неполный перечень станков, которым продолжили жизнь эти специалисты. Кадровую основу цеха составляют станочники высокой квалификации К. В. Курашин, П. Л. Непомшин, С. А. Боенко, А. Д. Бойко, А. Н. Скворцов, С. И. Гребеньщиков, М. Г. Почекутов, В. Г. Перевозчиков-Хмурый, слесарь-ремонтник В. Н. Лукошков.

В 2007 году было отремонтировано перекрытие крыши цеха. На фонаре установлены стеклопакеты. Этого события рабочие ждали без малого 20 лет. Холодный январь 2008 года проверил работу строителей. По распоряжению главного энергетика приходилось даже отключать лишние отопительные агрегаты из-за высокой температуры.

А. В. Юдаков — слесарь-ремонтник

В. В. Алексеев — фрезеровщик

С1982 года в цехе трудится фрезеровщиком В. В. Алексеев. Ветеран завода за доблестный труд в 2006 году отмечен наградой Дирекции «Вагонреммаш».

Есть умельцы и на вентиляции. Долгое время на участке трудятся В. П. Понка, В. Г. Астраханцев, В. Н. Степанов, чьи знания и опыт работы позволяют производить ремонт и сборку сложного и дорогостоящего вентиляционного оборудования, воздуховодов любой сложности. Освоен ремонт и изготовление фильтровентиляционных агрегатов для улавливания абразивной пыли, оребренных калориферов типа КСК.

В. П. Понка — слесарь по ремонту и обслуживанию систем вентиляции

С апреля 2006 г. был организован участок сервисного обслуживания и ремонта технологического оборудования вагонного комбината. Организован данный участок на базе групп механиков цеха МВС, ВСЦ, тележечного цеха, ДОЦ. Основное направление работы участка — проведение ремонта технологического оборудования, согласно плана ППР ОГМ и ОГЭ, а также работы по заявкам цехов. Участок возглавляет Виктор Михайлович Бучнев — инициативный высококвалифицированный специалист. Под его руководством произошло становление участка и продолжается его плодотворная работа. В нелёгкой работе ему помогают специалисты своего дела: мастера В. Г. Черник, С. П. Селиванов, бригадир С. Д. Соколов, слесари-ремонтники А. А. Внуков, С. Ф. Калашников, А. Ю. Забалуев, Н. В. Слабко, Н. И. Степанов, слесари-электрики А. А. Ипатов, М. И. Фиряго.

Бригада С. Д. Соколова

Начальник участка В. М. Бучнев и бригада мастера С. П. Селиванова

Мастер кранового участка С. М. Паковский с крановой бригадой

Одним из наиболее ответственных участков в цехе является крановый участок, который обслуживает всё крановое хозяйство завода. Возглавляет участок мастер С. М. Паковский и бригадир С. М. Леопа. Слесари по ремонту перегрузочных машин Н. И. Колесников, А. М. Подоляк, слесари-электрики по ремонту электрооборудования П. П. Смирнов и Ю. И. Степанов являются подлинными специалистами своего нелёгкого дела.

Более 10 лет работает в цехе технологом Н. В. Винтенко, которая не только с ответственностью относится к своим служебным обязанностям, но и ведёт большую общественную работу. В экономическом бюро цеха трудятся Г. И. Пименова, С. А. Чурилова, знающие и квалифицированные специалисты. Большая заслуга в стабильной работе цеха принадлежит Ю. А. Брюханову — зам. начальника цеха, опыт которого позволяет решать любые производственные и технические вопросы. Добрым словом в цехе вспоминают ветеранов А. Н. Попкова, Б. В. Букреева, Н. В. Изотова, В. В. Тюкова, Г. Г. Мартынова., В. А. Петухова, В. А. Кондрашова.

ИТР РМЦ

Загрузка бетона

В январе 2006г в состав цеха как участок вошёл ремонтно-строительный цех, возглавляемый Николаем Петровичем Кашкевичем. Деятельность участка идёт по двум направлениям: выполнение комплекса работ по капитальному ремонту зданий и сооружений и производство железобетонных изделий, товарного бетона, раствора.

Бригада капитального ремонта состоит из 25 человек, в основном все специалисты широкого профиля, имеют по две-три смежные профессии. Среди них такие мастера своего дела, как маляр Е. Г. Колмакова, маляр Н. В. Балакирева, плотник С. А. Лубнин, плотник-бетонщик А. М. Косых. Бригада выполняет такие работы, как ремонт кровель, полов, устройство фундаментов под оборудование. Отделочники работают современными строительными материалами, что намного повышает качество ремонта и улучшает интерьер бытовых и административных помещений цехов. Сво-

Бригада плотников

им трудом работники бригады капитального ремонта продлевает срок жизни зданий и сооружений завода, многим из которых уже более 100 лет.

Растворобетонным узлом руководит мастер участка Владимир Анатольевич Бизяев. Основное направление работы узла — подсобно-вспомогательная деятельность, т.е. реализация продукции сторонним организациям. И с этой задачей небольшой коллектив справляется отлично. Работая с такими большими строительными организациями, как ЗАО КСУ «Гидроспецфундаментстрой», ООО «Водрем-21», ООО «Строитель-95», ООО «Сибирь 2003», растворобетонный узел ежемесячно реализует продукции на сумму более 700 тыс.руб. Следует отметить и то, что во время строительства нового железнодорожного вокзала участок не остался в стороне. Красивые плиты карнизов основного здания, плиты парапета, плиты перекрытия центрального купола — это всё продукция растворобетонного узла нашего завода.

Р. А. Богданова — бригадир маляров

Сегодня на участке изготавливаются железобетонные кольца, плиты перекрытия, перемычки, фундаментные блоки, плиты и лотки теплотрасс, брусчатка, которые реализуются, особенно в летнее время, не только организациям, но и частным лицам.

Отмечая работу ремонтно-строительного участка, нельзя не сказать о технологе Татьяне Владимировне Рудюк. Являясь грамотным специалистом своего дела, неся большую общественную нагрузку как профгруппорг участка, — она является душой этого небольшого, но сплочённого коллектива.

В планах участка — увеличение объёмов работ за счёт привлечения новых заказчиков и расширения номенклатуры выпускаемых изделий. При проведении работ по капитальному ремонту планируется более активно использовать новейшие технологии и материалы.

Бригада маляров

ТРАНСПОРТНЫЙ ЦЕХ

Николай Алексеевич Мороз — начальник цеха

Для оптимизации производства, связанного с транспортировкой и перемещением грузов, для лучшего взаимодействия структурных единиц предприятия, выполняющих транспортную работу, в 1996 году руководством завода было принято решение об объединении автотранспортного, карного и железнодорожного участков в единый цех, с централизованным управлением и диспетчеризацией.

Транспортный цех — структура, без которой в настоящее время невозможно нормальное функционирование предприятия. Приём и выгрузка на предприятие ж/д вагонов, маневровые работы, доставка грузов под программу основного производства при городских и междугородных перевозках, технологические перевозки по территории предприятия, обеспечение механизации ремонтных и строительных работ — вот далеко не весь список задач, осуществляемых работниками участков ТЦ.

На автотранспортном участке под руководством А. В. Иванова трудится более 70 водителей, механизаторов и ремонтных рабочих. Парк под-

Транспортный парк

Коллектив автотранспортного участка

вижного состава насчитывает свыше 60 единиц разных моделей техники, среди которых есть новые автомобили, отвечающие требованиям EVRO-2. Они-то и осуществляют перевозки запасных частей и комплектующих в междугородном сообщении. И управляют этими автомобилями высококвалифицированные водители, такие как Ю. А. Грищенко, В. В. Галунин

Старейший работник цеха С. А. Злобин

Для выполнения работ по благоустройству территории, уборке мусора и доставке на завод сыпучих грузов, используются автомобили самосвалы, управляемые такими профессионалами своего дела, как водители А. М. Растегаев, А. И. Тутаров, С. А. Комаренко.

Работа предприятия организована круглосуточно, в тесном взаимодействии со структурой железнодорожного транспорта. Оперативная доставка сотрудников предприятия в любую точку города, обеспечение мобильного дежурства в ночное время осуществляется водителями дежурного автомобиля, среди которых старейшие работники предприятия С. А. Злобин и Ю. И. Винокуров. Они не только отлично выполняют возложенные на них обязанности, но и являются примером для других работников участка

Благодаря слаженной работе бригады машинистов бульдозера, работающих круглосуточно,

Слесарь В. Н. Цветков

обеспечивается бесперебойная подача угля в теплосиловой цех. Среди них можно отметить работу опытных наставников В. П. Данилова и Н. С. Конькова.

Для поддержания техники в исправном состоянии, производства ремонтных работ, работ по благоустройству территории на участке трудится бригада специалистов по ремонту и обслуживанию автомобилей. Молодые специалисты В. Н. Цветков, Д. В. Вавилов, «мастер золотые руки» П. А. Спицин — именно от этих людей зависит качественная и бесперебойная работа техники. Руководит ремонтной бригадой старейший работник предприятия, специалист высокой квалификации Ю. П. Королёв.

Своевременная подача подвижного состава, контроль, учёт и анализ выполненных объёмов транспортного производства во многом зависит от оператора ЭВМ Е. Н. Топорковой. Главными задачами железнодорож-

Работа бульдозера на заводской углеподаче

Работники железнодорожного участка

Работа на железнодорожных путях

Осуществление погрузо-разгрузочных работ

ного участка является обеспечение погрузочно-разгрузочной деятельности подвижного состава, маневровые работы, поддержание в исправном состоянии железнодорожных путей и стрелочных переводов, приёмка грузов, поступающих на предприятие железнодорожным транспортом. Отправка с предприятия готовой продукции и металлолома, взаимодействие со станциями и ПМС, а также другие работы по обеспечению функционирования предприятия в целом.

Для выполнения погрузочно-разгрузочных работ на участке имеются 3 железнодорожных крана. Работа на данной технике является очень сложной и требует высокой квалификации, как от машиниста крана, так и от стропальщиков. Осложняется производство работ по погрузке-выгрузке железнодорожными кранами ещё и тем, что на территории предприятия приходится работать в стеснённых условиях. Это обстоятельство требует особой осторожности, ювелирности исполнения работ и высокой квалификации. Такие машинисты ж/д крана, как А. Г. Мосман, И. В. Свистов, И. В. Мартынов, В. Е. Сачек, И. Д. Сёмин безупречной работой подтвердили свой профессионализм, а стропальщик В. Н. Малышенко не только сам знает все тонкости профессии, но и активно передаёт свои умения и навыки молодым работникам.

На составителях поездов лежит особая ответственность. Для работников, выполняющих маневровые работы, помимо знаний технологической схемы производства работ, необходимо знать план и профиль пути, количество подвижного состава, мест постановки по цехам и многое другое. Всеми этими знаниями и умением безаварийно и безопасно производить маневровые работы обладает один из опытнейших составителей поездов В. Г. Топорков.

Грузчики, стропальщики, составители поездов, машинисты ж/д кранов работают под непосредственным руководством начальников смен таких квалифицированных организаторов, как Е. В. Микула, В. Н. Прокопьев. На начальников смен ложится вся ответственность за проведение

Маневровые работы

маневровых работ в ночное время, за организацию приёмки вагонов в ремонт со станции Красноярск, за погрузку и выгрузку поступающих на предприятие комплектующих и материалов.

За технически исправным состоянием железнодорожных путей и кранов отвечает бригада путейцев и слесарей под руководством ответственного и исполнительного работника, мастера участка С. В. Белоусова.

Карный участок, руководителем которого является мастер А. Н. Праснук, имеет 35 единиц техники (электротележек, автопогрузчиков).

В тесном взаимодействии с автотранспортным участком, карный участок обеспечивает нормальную деятельность цехов завода, своевременно осуществляет подвоз технического оборудования, запасных частей, комплектующих и агрегатов.

Мастерами и профессионалами своего дела можно назвать Н. Н. Зосину — водителя электропогрузчика, Р. В. Попову, Е. Е. Савченко, Б. Г. Кривлева — водителей электротележек, А. Н. Руденко, Р. П. Савицкого — водителей автопогрузчика.

Для обеспечения ремонта электротележек на участке есть две специализированные бригады. Во главе одной из них — ветеран завода, наставник молодых Т. В. Степаненко. Она обучает и помогает молодым специалистам, а электрик Н. В. Зырянский обеспечивает квалифицированный ремонт электрической части техники.

Руководит всей этой сложной структурой и осуществляет контроль начальник транспортного цеха, почётный работник ВАГОНРЕММАШ ОАО «РЖД» Н. А. Мороз. Основная задача начальника цеха — связать воедино все звенья структурного подразделения, обеспечить взаимосвязь между участками, организовать работу цеха как единого организма. Бесперебойная работа всех составляющих транспортного цеха, отсутствие сбоев, срывов поставок как нельзя лучше характеризуют Н. А. Мороза и, как следствие, весь коллектив цеха.

Работники карного участка

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЦЕХ

Роман Яковлевич Кондратюк — начальник цеха

Инструментальный цех является вспомогательным цехом. Традиционно, на протяжении 110 лет, инструментальный цех обеспечивает все подразделения завода специальным инструментом собственного изготовления. К такому инструменту относятся: фрезы для обдирки краски с вагонов, фрезы для обработки наличников, резцы для обработки тяговых двигателей, резцы «КЗТС» для обработки осей, бойки на клин тягового хомута, горбыли для изготовления секций, прессформы для изготовления разных видов кронштейнов, специальный разнообразнейший мерительный инструмент, слесарно-монтажный и ударный инструмент.

За последнее время цех освоил новые виды продукции. Это ковочный штамп на клин тягового хомута со вставками. Использование такой конструкции штампа позволит сэкономить 150 т. р. с одного комплекта. Также — зенковки — насадки для обработки отверстий, различные приспособления, копиры на новые моторные оси.

На площадях инструментального цеха располагается единственное на заводе термическое отделение, где производится термообработка деталей ПДО, различного инструмента. Цех тесно сотрудничает с другими предприятиями — ПМС-48, ДАК, Капитал-2Л, локомотивное и вагонное депо и другие, для которых выпускает сложные прессформы, штампы, кокили, ножи кусторезов и другой разнообразный инструмент. Цех постоянно ищет новые заказы и выполняет их с хорошим качеством. Выпустить такую продукцию можно только с хорошими специалистами, которые работают в цехе. В настоящее время в цехе работает более 50 человек. Каждый рабочий — индивидуал. Инструментальщиками не становятся, ими рождаются. А. П. Семаев — слесарь-лекальщик, шлифовщик, рационализатор, П. В. Полярусов — слесарь-лекальщик,

Фрезеровщик В. И. Бижин

Фрезеровщик С. М. Трунов

В. И. Бижин — фрезеровщик, П. А. Владимиров — фрезеровщик, рационализатор Л. П. Тухто — токарь, Н. М. Ганов — токарь, В. В. Милёхин — токарь, С. М. Трунов — фрезеровщик, В. Г. Мосов — фрезеровщик, В. Н. Басловяк — токарь-расточник, Ю. М. Кухаренко — резьбошлифовщик, слесарь-инструментальщик, рационализатор, термист — Ю. В. Елисин, термист ТВЧ — О. В. Синькевич, слесарь-инструментальщик — П. А. Кузнецов. Ветераны цеха передают свои знания, опыт молодёжи. Набирает обороты, растёт молодое поколение инструментальщиков — Н. Н. Шелестов, А. В. Куклин, Р. Н. Жолудев, А. Г. Конончук.

На базе инструментального цеха проходили конкурсы профессионального мастерства. Про-

Термист на печах В. В. Воронюк

Общий вид цеха

водили соревнования токарей и фрезеровщиков на «Лучший по профессии». Профессионалы инструментального цеха — токарь — Ю. С. Новошинский, токарь — Л. П. Тухто, фрезеровщик — В. И. Бижин, фрезеровщик — П. А. Владимиров заняли все призовые места.

Слесарь-инструментальщик В. П. Молостов проработал на заводе более 35 лет, заслуженный ветеран цеха.

Коллектив инструментального цеха — мужской. В цехе всего 6 женщин, но они стараются

Слесарь-инструментальщик В. П. Молостов

Шлифовщик И. В. Васильчук

Коллектив цеха

не отстать от мужчин. Специалистом высокого класса является шлифовщик Н. В. Васильчук.

Цех с давних времён славен традициями. Коллектив не только умеет хорошо трудиться, но и участвует в спортивной жизни завода. На протяжении последних лет термист Юрий Викторович Елесин и фрезеровщик Виктор Павлович Сурсяков отстаивали честь не только инструментального цеха, но и завода на городских и краевых соревнованиях по шахматам и занимали только первые места.

Коллектив цеха дружный и сплочённый. Активно участвует во всех мероприятиях завода. В цехе есть своя спортивная команда, которую долго возглавлял П. А. Капсаргин — мастер слесарного участка. В настоящее время эстафету надёжно подхватил новый физорг Н. Н. Шелестов. На кортах инструментального цеха проводятся заводские соревнования по настольному теннису.

Каждый год коллектив цеха, один из немногих, выезжал на отдых с семьями на озеро Большое Ужурского района. Благодаря этому произошло знакомство детей и жён рабочих, что ещё больше сплотило коллектив.

Профсоюзная организация инструментального цеха одна из лучших на заводе. Неоднократно цех занимал призовые места. Профсоюзный комитет знает положение в каждой семье, помогает нуждающимся.

Паровозик СУ-00-01 для детской железной дороги отремонтирован в инструментальном цехе Ю. М. Кухаренко

ЭВРЗ

ОТДЕЛЫ ПРЕДПРИЯТИЯ

Руководители отделов. Нижний ряд (слева направо): Н. Е. Мостепаненко — начальник ОХО, О. Н. Гришаева — заведующая ЦЗЛ, Л. Н. Варшенина — заместитель главного бухгалтера, Н. Б. Штепа — начальник юридического отдела, А. В. Коровицкова — начальник ФО, Н. В. Чернуха — начальник ЭО, Н. Ф Кузюк — начальник ОТиЗ, Н. В. Глазкова — начальник ОМТС, Л. В. Дмитриева — начальник ОВКиС, М. С. Марчукова — начальник ОУП. Средний ряд (слева направо): С. Д. Пешков — начальник охраны, В. И. Кухта — начальник ООТ, А. В. Неклюдов — начальник ОРВИТ, А. Н. Крысенко — начальник ОКСиКРЗС.

В. М. Черняк — начальник отдела маркетинга, С. Н. Деркач — главный технолог, Д. Д. Кузьменков — главный энергетик, В. В. Власкин — начальник ОНК, М. И. Мутовин — главный механик. Верхний ряд (слева направо): В. М. Комаров — заместитель главного инженера, Л. С. Ермаков — начальник спецсектора, В. Б. Леснике — начальник ОТК, С. Ю. Тимошев — начальник ОООР, В. А. Марковских — главный метролог, Н. В. Сычёв — начальник ПДО, В. Н. Зайцев — начальник штаба ГОиЧС, А. Н. Деркач — начальник ОУК

РУКОВОДСТВО ПРОИЗВОДСТВОМ

Любое ремонтное предприятие не мыслимо без управления и чёткого взаимодействия всех структурных подразделений, без определения функций, прав и ответственности каждого из них. Эта задача лежит в основе работы производственно-диспетчерского отдела.

Производственно-диспетчерский отдел является самостоятельным подразделением завода, основная цель которого — организация стабильной и ритмичной работы завода, а также выпуск продукции, соответствующей требованиям потребителя.

Руководит отделом Николай Владимирович Сычёв, молодой, энергичный инженер, прошедший большую школу управления производством от мастера участка электромашинного цеха до начальника аппаратного, моторовагонных секций и тележечного цехов.

Роль производственно-диспетчерского отдела в общей работе завода трудно переоценить. Он был и остаётся ключевым элементом организационной системы завода. Отдел является стартовой позицией для деятельности большинства структурных подразделений

Производственно-диспетчерский отдел

Ю. А. Никифоров — диспетчер ПДО

предприятия, таких как ОГТ, ОМТС, ОВКИС, службы качества, цехов основного и заготовительного производства. Так по заявке ПДО начинается процедура постановки продукции на производство, а это и приобретение технической и нормативной документации, и закупка материалов и комплектующих изделий, и подготовка средств и методик для проведения контроля и испытаний продукции.

Производственно-диспетчерский отдел планирует, организовывает и контролирует весь цикл производства продукции, начиная с формирования заказов, заканчивая поставкой готовой продукции потребителю.

Благодаря реформе методов оперативного планирования технологического процесса производства продукции, инициатором которой выступает ПДО, внедрена автоматическая система управления производством (АСУП), позволившая сократить время передачи сменного задания исполнителям и исключить искажение передаваемой информации. Она позволила внедрить организационную систему производства под названием «Общий порядок организации производства капитального ремонта электросекций, электропоездов и вагонов на ОАО «КрЭВРЗ» (Вагонокомплект), которая обеспечивает прозрачность хода технологического процесса производства продукции, а также даёт возможность оперативного реагирования на сбои технологического процесса.

Система АСУП является основной помощницей группы диспетчеров, которые помимо своих главных функций — круглосуточной координации и контроля хода технологического процесса — следят за обеспечением исполнителей инструментом, полуфабрикатами, за выполнением работ по внутризаводской кооперации, применяют меры по устранению неполадок технологического оборудования, всевозможных аварий, разрешают конфликтные ситуации, возникающие при взаимодействии смежных цехов и служб завода. Возглавляет группу диспетчеров старший диспетчер В. А. Заманов.

За последний период под руководством ПДО разрешён ряд задач, стоявших перед заводом, а именно:

1. Изменена организация труда тележечного цеха, позволяющая увеличить пропускную способность ремонта тележек электросекций и вагонов. Введена позиция сдачи контроля и регулировки замеров тележек под тарой

Сборка моторных тележек

Электропоезд ЭД 9МК

вагона, позволившая снизить количество переподъёмок электросекций.

2. Освоены капитальные ремонты новых серий электропоездов ЭТ2, ЭД4М, ЭД9М, ЭД9МК, вагонов с кондиционированием и биотуалетами, электродвигателей НБ-520, ЭД-118.

Основным отличием данных электропоездов от электропоездов серии ЭД9М являются салоны повышенной комфортности. Новое исполнение пассажирских салонов в двух вариантах — первого и второго классов, а также вагоны бары. Салоны оборудованы мягкими креслами производства ОАО «Долгопрудненское научно-производственное предприятие». Головные и прицепные вагоны оборудованы экологически чистыми биотуалетами «ЭКОТОЛ-ЭП». Вагоны первого класса оборудованы видеосистемами. В каждом вагоне имеется информационная бегущая строка.

Кабины машиниста оборудованы современными системами безопасности КЛУБ-У, УСАВП

Вид на цех моторвагонных секций

Освоение ремонта электродвигателей ЭД 118

Электросекция ЭТ 2М

СПЕ «Саяны»

и РПДА. Микроклимат кабины машиниста обеспечивается системой калориферного отопления и системой кондиционирования воздуха производства ЗАО «Остров».

Передовой технический и производственный потенциал, квалифицированные кадры позволили успешно освоить серийное производство ремонта данных типов электропоездов.

3. В вагоносборочном цехе внедрена система наружной обмывки электросекций и вагонов до застановки в ремонт.

4. В цехе моторвагонных секций внедрена технология окраски кузовов электросекций до сборочных позиций.

5. Освоено изготовление самоходной подвижной единицы на базе электросекции.

6. Освоена модернизация вагонов под «передвижной координационно-диагностический центр».

Учитывая специфику технологического процесса производства продукции нельзя не обратить внимание на сектор планирования полуфабрикатов во главе с Ю. И. Пермяковым, который организует обеспечение цехов основного производства деталями, заготовками и полуфабрикатами.

За последнее десятилетие отдел регулярно подвергался реорганизации. В связи с новыми требованиями организации процесса производства в структуру отдела был введён сектор маркетинга, который внёс большой вклад в изучение рынка страны и СНГ и принёс не один миллион рублей в копилку завода. В настоящее время сектор маркетинга трансформирован в отдельную структуру.

Успех производственного процесса неразрывно связан, а во многом и зависит от работы инженеров и техников, определяющих объёмы ремонта подвижного состава и ли-

Освоение ремонта новой серии колёсных пар ЭД(Т)

нейного оборудования. Ещё в недавнем прошлом это было бюро определения объёмов ремонта при ПДО. В связи с увеличением не только объёмов ремонта, но и его видов, между заводом и заказчиками возникли новые отношения, которые потребовали более оперативных нестандартных решений проблем. От квалифицированной дефектации, внесения своевременной корректировки при разборке объектов подвижного состава во многом зависит своевременность заявочной компании. В современных условиях любой просчёт или недосмотр при приёмке подвижного состава может привести к простоям в производстве. Осознавая всю важность задачи, на базе бюро был создан отдел определения объёмов ремонта (ОООР) во главе с Сергеем Юрьевичем Тимашевым, имеющим богатый опыт работы по ремонту подвижного состава.

В настоящее время перед отделом стоят новые задачи — переход на пообъектовый учёт. Система пообъектового учёта на порядок выше существующей, в основе которой были усреднённые нормы и основана на затратах по каждому конкретному объекту. Для этого отделу совместно с производственниками и технологами предстоит разработать и внедрить в производство новую документацию и дефектные ведомости по ремонтируемым объектам посредством системы АСУП, которая позволит ускорить выдачу информации по предстоящим затратам, срокам готовности и качеству ремонта.

Отдел определения объёмов ремонта

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СВЯЗИ ЗАВОДА

Московская железная дорога:
Москва, Лобня, Домодедово, Нахабино, Апрелевка, Тула, Рыбное, Смоленск, Железнодорожная, Перерва.

Северо-Кавказская железная дорога:
Ростов-на-Дону, Тимошевская, Лихая, Краснодар, Туапсе, Минеральные Воды, Каменоломня.

Горьковская железная дорога:
Нижний Новгород, Киров, Казань.

Юго-Восточная железная дорога:
Воронеж, Балашов, Мичуринск.

Куйбышевская железная дорога:
Самара, Дема.

Западно-Сибирская железная дорога:
Новосибирск, Омск, Алтайская.

Южно-Уральская железная дорога:
Челябинск, Курган, Магнитогорск.

Свердловская железная дорога:
Екатеринбург, Нижний Тагил, Пермь.

Красноярская железная дорога:
Красноярск, Абакан.

Восточно-Сибирская железная дорога:
Иркутск, Нижнеудинск, Вихоревка, Тайшет.

Забайкальская железная дорога:
Чита.

Дальневосточная железная дорога:
Хабаровск, П-Речка, Вяземская, Партизанск.

БАМ: Тында, Нерюнгри.

МЕНЕДЖМЕНТ КАЧЕСТВА, КОНТРОЛЬ И ИСПЫТАНИЯ

Коллектив отдела управления качеством

Вопросы качества всегда были в центре внимания каждого работника. До 80-х годов существовала система контроля качества продукции, в 80-е годы была создана комплексная система управления качеством продукции, функционирование которой позволило последовательно совершенствовать технологию производства и контроль качества продукции.

В условиях рыночных отношений обеспечение качества и конкурентоспособности выпускаемой продукции стало стратегической задачей нашего предприятия. В 2000 г. высшим руководством КрЭВРЗ было принято решение о создании системы качества в соответствии с требованиями международного стандарта ИСО 9001 и требованиями системы сертификации на железнодорожном транспорте. В течение нескольких лет велась разработка документации СМК, её отработка и внедрение. Всё руководство предприятия, начальники цехов и отделов прошли 40-часовое обучение у ведущих специалистов Красноярского края в области менеджмента качества по курсу «Бизнес-процессы системы менеджмента качества организации согласно требованиям ИСО 9001:2000». Состоялся ряд семинаров и занятий с ведущими специалистами, младшим и средним руководящим звеном. Повышение уровня знаний и квалификации в области менеджмента качества всех работников стало постоянной функцией отдела управления качеством.

С внедрением СМК коренным образом изменилась философия организации. Ежегодно руководством предприятия формируется политика в области качества предприятия, в которой закреплены основные принципы деятельности для достижения главной цели — повышения конкурентоспособности предприятия. На предприятии выделена сеть процессов, ведётся их постоянный мониторинг, проводится анализ эффективности на координационном совете, по результатам принимаются необходимые меры, направленные на повышение результативнос-

ти СМК и её процессов, улучшение качества продукции согласно требованиям и ожиданиям потребителей, обеспечение потребности в ресурсах. Для поддержания системы менеджмента качества в рабочем состоянии и выявления возможностей её улучшения на предприятии функционирует система внутренних аудитов.

Успешное функционирование СМК было бы невозможно без участия всего персонала, сплочённой и командной работы коллектива. Каждого вновь принятого работника обязательно знакомят с политикой в области качества. Для работников предприятия подготовлена информационная брошюра об СМК, регулярно печатаются статьи в заводской газете, где доводятся до персонала предприятия требования системы менеджмента, новости в области менеджмента качества.

Своего рода экзаменом системы менеджмента качества на соответствие требованиям стали сертификационные аудиты. В 2004 г. система менеджмента качества в Дирекции «Вагонремаш» одна из первых в ремонтной отрасли была сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2001 в Системе сертификации ГОСТ Р, а в 2007 г. предприятие успешно прошло повторную сертификацию в связи с окончанием срока действия сертификата.

В 2006 г. были получены сертификаты соответствия на производство по капитальному ремонту пассажирских вагонов и электропоездов в Системе сертификации на железнодорожном транспорте.

Вопросами, связанными с менеджментом качества, его непрерывным улучшением, контролем занимается каждый сотрудник предприятия, но без руководства этими процессами, чёткой постановки целей и определения направления решения первоочередных задач со стороны отдела управления качества, отдела технического контроля, отдела главного метролога, отдела неразрушающего контроля достижение имеющихся результатов было бы невозможно.

На всю производимую предприятием продукцию, подлежащую обязательной сертификации в ССФЖТ, отделом получены сертификаты соответствия на электропоезда.

Сертификаты соответствия на продукцию

Инженер по метрологии И. В. Хаблюк в лаборатории калибровки манометров

Отделом управления качеством кроме работ по сертификации системы менеджмента качества, производства, продукции, лицензирования видов деятельности предприятия также проводятся работы по стандартизации. С помощью стандартов на предприятии распространяется информация о новой технике, материалах, методах измерений и испытаний. Фонд нормативной документации на предприятии состоит из более чем 13 000 единиц национальных и межгосударственных стандартов, технической документации, стандартов организации. Фонд постоянно актуализируется и обновляется, создана электронная база данных нормативных документов. Деятельность по стандартизации включает в себя и проведение нормоконтроля всей разрабатываемой на предприятии технической документации.

Отдел главного метролога включает в себя лаборатории теплотехнических, линейно-угловых, электротехнических средств измерения, укомплектован высококвалифицированными специалистами. На предприятии в процессе ремонта и изготовления продукции используется более 13000 средств измерений и допускового контроля, все они охвачены поверкой и калибровкой, из них более 85% — в лабораториях отдела главного метролога. Метрологическая службы аккредитована в Российской системе калибровки. Силами отдела главного метролога осуществляется ремонт неисправных средств измерений. На право проведения данных работ получена лицензия сроком действия до 2012 г.

Центральная заводская лаборатория осуществляет входной контроль качества материалов, закупаемых предприятием, проводит промышленно-санитарный контроль, контроль выбросов и сточных вод. ЦЗЛ аккредитована в Системе аналитических лабораторий РФ, посто-

Коллектив отдела главного метролога в лаборатории линейно-угловых измерений

янно привлекается органами по сертификации к проведению испытаний, Краевым комитетом по охране труда — к участию в аттестации рабочих мест предприятий г. Красноярска.

Отдел неразрушающего контроля проводит контроль отремонтированных и изготовленных на предприятии деталей и узлов вагонов и моторвагонного подвижного состава с помощью ультразвукового, вихреткового, магнитопорошкового и феррозондового методов. Отдел аккредитован в Системе аккредитации лабораторий неразрушающего контроля при Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии.

Отдел технического контроля проводит совместно с ЦЗЛ входной контроль закупаемых материалов и комплектующих, организует и проводит испытания и контроль изготовленной и отремонтированной продукции. В основных цехах выделены сектора контроля качества для пооперационного контроля и приемки готовой продукции. В состав отдела технического контроля входят испытательные станции цехов: в цехе МВС проходят стендовые и ходовые испытания готовых электропоездов и вагонов всех типов; испытания тяговых электродвигателей и вспомогательных машин для электропоездов, а также тяговых электродвигателей тепловозов проводятся в электромашинном цехе, в аппаратном цехе

Испытание клина тягового хомута. О. Н. Гришаева — начальник ЦЗЛ и А. Н. Калинин — инженер по метрологии

Коллектив отдела технического контроля

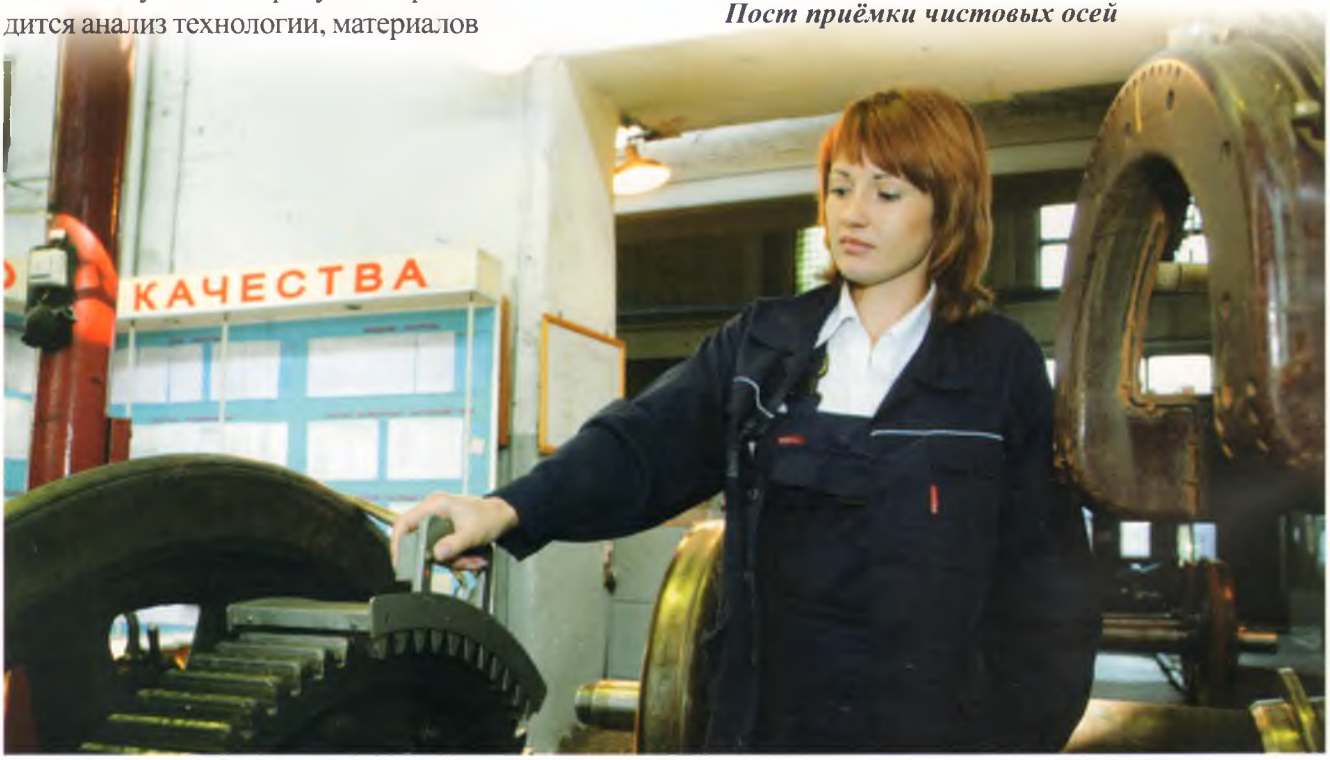
А. Ю. Кеуш — испытатель электроаппаратов. Пост настройки блоков цепей управления

проводятся испытания и настройка электроаппаратуры для электропоездов всех типов и серий.

ОТК возглавляет рекламационную работу на предприятии. При получении нареканий от потребителя на качество выпущенной продукции проводится анализ технологии, материалов и оборудования с целью выявления причин, повлекших ухудшение качества, по результатам которых принимаются необходимые корректирующие и предупреждающие действия.

Система менеджмента качества создаёт все условия для совершенствования предприятия и постоянного повышения качества выпускаемой продукции.

Т. И. Щербанюк — контрольный мастер. Пост приёмки чистовых осей



О. В. Лешко — дефектоскопист колёсных пар в колёсном цехе

ФИНАНСОВО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ СЛУЖБА

Российская экономика стремительно развивается. По темпам роста ВВП Россия опережает сегодня США и страны Европейского Союза. Такой рост не только открывает широкие возможности перед компаниями, которые стремятся к достижению конкурентоспособности на рынке, но и ставит перед ними серьёзные задачи. В связи с переходом с 1 июля 2007 года нашего завода в самостоятельную структуру — ОАО «Красноярский ЭВРЗ», принятая на правительственном уровне «Стратегия развития ж/д транспорта в РФ до 2030 г.», ставит перед предприятием новые задачи. Основной вид нашей деятельности — капитальный ремонт железнодорожного подвижного состава — является эксплуатационными издержками железных дорог, а одним из направлений «Стратегии ОАО «РЖД» на 2010-2030 года является строительство и приобретение нового подвижного состава (в т.ч. пассажирских вагонов и электропоездов), соответственно необходимым условием должно быть снижение затрат на ремонт, повышение качества и послеремонтного гарантийного обслуживания. Эти направления нашли своё отражение в объёмах заказов со стороны ОАО «РЖД» — в 2007 и 2008 годах. Наблюдалось снижение к уровню предыдущих периодов на 8,1% в 2007 году и 11,5% по плану 2008 г. к уровню 2007 года. В этих условиях роль финансово-экономической службы завода не только усиливается, но и меняется коренным образом.

Если в рамках плановой экономики и гарантированного госзаказа задачей экономического отдела, отдела труда и заработной платы и финансового отдела было сделать наиболее точный расчёт плановых показателей, а после исполнения проанализировать фактические объёмы и затраты, в рамках филиала (2003-2007), а защитить максимально возможную сумму бюджета затрат, фонд оплаты труда и численность, после чего можно было спокойно жить, старательно используя все отпущенные средства.

Сегодня, в условиях рыночной экономики и конкуренции, роль финансово-экономической службы вновь меняется, нам уже недостаточно «колдовать» над цифрами. Финансово-экономическая служба во главе с руководителем становится обязательным участником процесса разработки стратегии компании, которая делает ясной и понятной для всех участников процесса её экономическую и финансовую составляющую. На основе современных методов расчёта и анализа стратегических аспектов с применением IT-технологий она должна разъяснять, движется ли бизнес в верном направлении, какие изменения необходимо внести, где открываются новые возможности и возникают новые риски.

Но и этим сегодня не ограничивается роль финансово-экономической службы. Она отвечает также за соблюдение интересов всех членов акционерного общества, а значит, и за качество корпоративного управления. Члены общества хотят и должны видеть объективную картину положения компании, её перспективы и риски. Чтобы соответствовать этим ожиданиям, сотрудники финансово-экономической службы должны глубоко понимать суть происходящего в компании, просчитывать факторы рыночной стоимости, возможности и риски.

Сотрудники финансово-экономической службы сегодня не должны только сидеть в своих кабинетах, им необходимо быть в центре событий, они должны уметь общаться и работать в команде.

Если раньше работа в экономическом и финансовом отделах считалась административной и скучной, то теперь ситуация изменилась в корне. Руководитель финансово-экономической службы и работники этой службы должны стать главными двигателями процесса интеграции — объединения финансовых и бизнес процессов для достижения прибыльного роста.

Экономический отдел

Коллектив отдела

Экономический отдел, во главе с Ириной Васильевной Чернухой, включает в себя два сектора: бюджетно-плановый сектор — руководитель — зам. начальника отдела О. В. Петриковская и сектор по внутренним связям и ценам — руководитель Н. И. Потанина.

По роду своей деятельности работники отдела очень тесно сотрудничают со всеми подразделениями завода.

Отдел богат интересными людьми, настоящими специалистами своего дела.

Более 35 лет возглавлял экономический отдел В. А. Орлов — специалист высокой квалификации, находящийся сейчас на заслуженном отдыхе. Чувство ответственности, умение доводить начатое дело до логического завершения, требовательность — все эти качества он воспитывал у своих подчинённых. Экономический отдел — это своего рода «кузница кадров», 20 лет проработала на заводе главным бухгалтером В. А. Внукова, пройдя его школу. Многие экономисты, прошедшие «орловскую» школу, в настоящее время возглавляют подразделения завода: В. В. Волохатюк, Н. Ф. Кузюк, И. В. Чернуха, Л. Н. Горшенина, В. М. Черняк.

В. А. Орлов

Не один десяток лет здесь добросовестно трудятся, передают свой опыт и знания молодым сотрудникам О. В. Изотова, Г. А. Мельниченко, Т. М. Грищенко.

Молодые кадры — О. Ю. Заманова, Е. А. Дмитриева, С. В. Весновская — продолжают традиции и вносят свежую струю в жизнь отдела.

Работники отдела умеют не только хорошо работать, но и весело, активно отдыхать: участвуют во всех спортивных и праздничных мероприятиях завода. Организация досуга целиком и полностью лежит на молодых, и они с блеском справляются с этой нагрузкой, не давая скучать ни работникам отдела, ни цеховым экономистам, ни пенсионерам.

Финансовый отдел

В связи с преобразованием Красноярского ЭВРЗ в 2003 году в филиал ОАО «РЖД», размещение заказов на ремонт подвижного состава и финансирование за выполненные работы производилось в централизованном порядке, непосредственно через ОАО «РЖД».

Финансовый отдел строил свою работу по принципиально новым методам расчётов. Основным финансовым документом стал «Платёжный баланс», утверждённый ОАО «РЖД», который строго регламентировал все доходы и расходы завода, а его исполнение контролировалось Департаментом «Казначейство» ОАО «РЖД». Нарушений в исполнении «платёжного баланса» завода не было благодаря внимательности и оперативности работы финансового отдела.

После создания дочернего предприятия ОАО «КрЭВРЗ» финансовому отделу, возглавляемому с 2005 года А. З. Воронцовой, пришлось снова перестраивать свою деятельность, так как сегодня перед отделом стоит сложнейшая задача обеспечения финансового потока для стабильной работы всех подразделений завода. При этом возрастает роль сотрудников отдела Е. Н. Исаевой, М. В. Ноздриной, Г. В. Малзуб, которые непосредственно ведут работу со структурными подразделениями заказчика.

Для предоставления объективной информации о реальных экономических взаимодействиях с партнёрами в финансовом отделе создана группа оперативного учёта в составе Т. Н. Ермаковой и Т. Г. Даргеевой, которые с высокой ответственностью и принципиальностью относятся к порученному делу.

В отделе трудятся три ветерана труда — Л. М. Петунова, Т. Н. Ермакова, Е. Н. Исаева, которые являются квалифицированными специалистами и служат примером молодому поколению финансистов.

Обаятельность и компетентность И. И. Фисковой, В. И. Курлянчик позволяют им со всей ответственностью подходить к решению поставленных перед отделом задач.

Коллектив финансового отдела, наряду с другими подразделениями и службами завода, в настоящее время переживает сложные этапы реорганизации предприятия, но, несмотря на это, готов решать профессионально и ответственно сложнейшие задачи, стоящие перед ним.

Коллектив отдела

Отдел маркетинга и ценообразования

Коллектив отдела

Выведение завода из состава филиалов ОАО «РЖД» и создание самостоятельного ДО ОАО «КРЭВРЗ» кардинально изменило взаимоотношения с структурными подразделениями — филиалами ОАО «РЖД» и прочими потребителями ремонтной продукции завода, что в первую очередь привело к росту конкуренции между родственными предприятиями.

В связи с этим возникла необходимость в создании структурного подразделения, которое могло бы ориентировать завод в быстро изменяющихся рыночных отношениях. Внедрение рыночных механизмов позволит заводу оптимизировать затраты и регулировать себестоимость, что в свою очередь сделает ценовую политику более гибкой. И конечно возрастающий уровень конкуренции заставляет завод применять систему маркетинга т. е. ориентироваться на рынок покупателя, где основной целью должно быть не только увеличение продаж производимой продукции для удовлетворения потребностей потребителя, а получение максимальной прибыли путём удовлетворения потребностей потребителя.

Итак, чтобы применить комплексную систему взаимоотношений формируемых заводом цен на производимую продукцию и стратегию выживания в рыночных отношениях, был создан отдел маркетинга и ценообразования, начальником которого стала В. М. Черняк.

Отдел был сформирован на базе ценовой группы экономического отдела и сектора производственно-диспетчерского отдела, занимающихся договорной деятельностью. Основными функциями отдела являются формирование цен на производимую заводом продукцию и ведение договорной работы с основными потребителями заводской продукции.

Несмотря на молодость отдела, весь кадровый состав имеет большой опыт работы на предприятии.

Заслуженным авторитетом пользуется в отделе В. И. Литвяков. Ведь его огромный опыт, грамотный подход к решению любых производственных проблем может служить примером

для каждого работника не только отдела, но и всего завода. Пройдя с заводом вехи его становления начиная с мастера, а затем, будучи руководителем колёсного, электромашинного цехов и заместителем директора по производству, вносил огромный трудовой вклад в возглавляемые структурные подразделения и всего завода.

В. И. Литвяков

Более 28 лет отработала в производственно-диспетчерском отделе Л. И. Писаренко и давно уже занимается договорной работой с железными дорогами, прекрасно зная не только работников своего предприятия, но и работников всех служб дорог. Она всегда доведёт начатое дело до конца, не считаясь с личным временем.

После студенческой скамьи пришёл на завод А. С. Ковалёв, и всё его становление как специалиста связано с Красноярским ЭВРЗ.

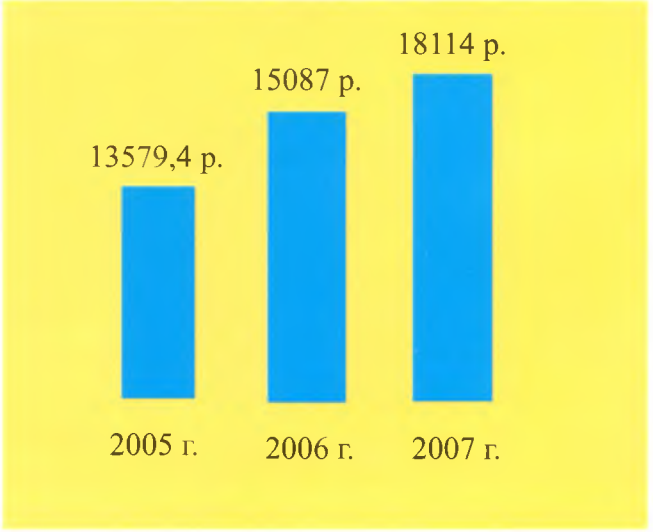
Всегда очень ответственно относится к выполнению своих производственных заданий В. С. Крыловская, набрав свой экономический опыт работы и в цехе и в отделе.

Огромным потенциалом стремления к знаниям, качественному выполнению поручаемых заданий обладает молодое поколение отдела, всегда можно быть уверенным в качестве выполняемых работ О. Н. Безденежной.

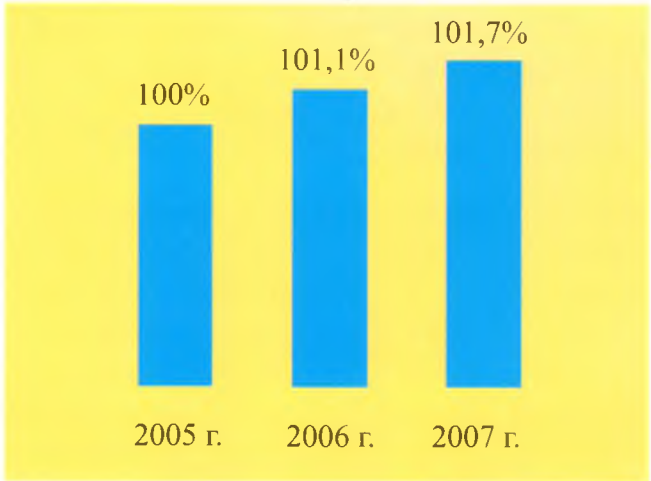
Всегда очень ответственно относится к поручаемым заданиям Е. И. Хоменко.

Отдел труда и заработной платы

Главной задачей отдела труда и заработной платы является эффективная организация системы оплаты труда персонала, что имеет определяющие значение в успешной работе и дальнейшем развитии предприятия. С 1 апреля 2007 года на ЭВРЗ введено «Положение об оплате труда», которое позволило внести коррективы во всю систему организации заработной платы. Особое внимание было уделено рабочим профессиям, а также тому, чтобы повысить материальное содержание специалистов высокого профессионализма. После отработки новой корпоративной системы оплаты труда было введено региональное регулирование заработной платы. Совершенствуется и система премирования. Улучшение социального положения тружеников завода, в первую очередь через зарплату — первостепенная задача администрации завода. Упорядочение оплаты труда рабочих, достигнутое за последние два года, снизило текучесть кадров. На сегодня месячный фонд заработной платы составляет около 60 млн. руб., его доля в общих затратах завода около 40%. Рост среднемесячной заработной платы по годам можно проследить на следующей диаграмме.



Коллектив отдела



Важнейшим фактором роста реальной заработной платы является рост производительности труда.

Несмотря на трудности переходного периода, в соответствии с Коллективным договором с 1 ноября 2007 года была проиндексирована зарплата ИТР завода на 3%, а рабочих на 4%, что выше индексации заработной платы в целом по ОАО «РЖД» на 2,2%. Кроме того, работникам предприятия выплачена премия по результатам работы 2007 года в размере 100% рабочим от месячной тарифной ставки и 70% — ИТР от оклада.

Отдел труда и заработной платы во главе с начальником отдела Н. Ф. Кузюк оперативно решает оперативно возложенные на них задачи.

Немногочисленный коллектив ОТиЗ в составе Д. Ковалевой, Г. Минаевой, Е. Бараненко и Л. Полуяновой, награждённой знаком «За безупречный труд на железнодорожном транспорте» «30 лет», не только умело и вовремя выполняют свои обязанности, но и готовы всегда прийти на помощь всем, кто обращается к ним за консультацией или советом.

БУХГАЛТЕРИЯ

Имя итальянского математика Луки Пачоли знакомо далеко не каждому. Однако оно известно многим бухгалтерам. Дело в том, что именно в XV веке он обосновал необходимость ведения бухгалтерского учёта в любой области финансово-хозяйственной деятельности. Это явилось бесспорным прорывом в сфере эволюции рыночных отношений. С тех пор многое изменилось, но и сегодня ни одно предприятие, будь оно крупным или мелким, не обойдётся без бухгалтера.

В. А. Внукова

Бухгалтерии отводилось достойное место в структуре предприятия всегда. Так, в финансовых документах начала века категория главного бухгалтера числилась сразу после начальника Главных железнодорожных мастерских.

С мая 1986 года по ноябрь 2005 года у руля бухгалтерии завода стояла «капитан нашего небольшого корабля» В. А. Внукова. Именно в период её руководства, завод пережил столько штормов:

- I, II, III экономическая модель предприятия;
- трудности взаиморасчётов денежными знаками и, как следствие, введение своих денежных знаков на заводе — товарные чеки, для взаиморасчётов не только по частичной выплате заработной платы, но и взаиморасчёты с поставщиками и подрядчиками Красноярского края;
- закрытие деятельности предприятия, как ГП, вхождение в новую, мощную структуру ОАО «РЖД» как филиала, а это совершенно новый учёт, отчётность. Только недюжий ум, огромный

Расчётная группа

Производственная группа

опыт и обширные знания В. А. Внуковой помогли нашему отделу преодолеть все эти рифы и преграды. Удерживать на плаву этот гигантский корабль помогла Валентине Афанасьевне заместитель главного бухгалтера с 1994 года и по сегодняшний день Л. Н. Горшенина.

С конца 2005 года и по настоящее время возглавляет коллектив главной бухгалтерии Л. М. Петрикей.

Уникальные способности ревизора О. П. Василининой из огромного потока информационной литературы выуживать самые важные для предприятия моменты и после соответствующей обработки применять их на практике позволили заводу сэкономить не одну тысячу рублей.

Надёжным узлом в связке бухгалтерии является коллектив расчётной группы Л. А. Муртазина, Л. П. Метельская, Е. Ю. Никитенко, Т. А. Хохлова, И. Е. Остроухова, М. В. Козлова, который не только грамотно объяснит каждому

Группа сбыта

Группа по учёту и расчёту налогов

Группа по учёту материалов и взаиморасчётов с поставщиками

рабочему о его заработной плате, но и в свободное от работы время могут организовать достойный отдых для всего коллектива, с играми, шутками, песнями и плясками.

Захотелось вам побывать в атмосфере природы, зайдите в материальную группу бухгалтерии, и пока Вам готовят акт сверки по материалам, можете отдохнуть и полюбоваться экзотическими растениями, с любовью выращенными Л. Д. Люлиной, Т. А. Красоткиной, Е. И. Сидоровой.

В группе сбыта, где трудятся Т. А. Жарова, О. Ю. Тимофеева, И. А. Терещенко, О. Г. Виноградова, Е. В. Лавреньева — царит непринуждённая атмосфера, при этом — кропотливая работа по подсчёту реализованной продукции, по подбору всех необходимых документов и всё это с шутками, улыбками и хорошим настроением.

Очень важный участок бухгалтерии — группа по учёту и расчёту налогов, трудится здесь молодёжь: Т. М. Ивашутина, Т. В. Орлова, А. В. Томилина под чутким материнским присмотром самого старшего работника бухгалтерии Н. А. Сергиенко. Молодым девчатам уже не раз приходилось сталкиваться с такой махиной, как налоговая инспекция района и края. Это только закалило их и прибавило опыта в работе.

Любой человек может создать свою фирму, предприятие, но без имущества: стол, стул, ручки и т. д. — ему просто не обойтись. Всё имущество нашего завода находится под контролем Е. А. Саковой, она зорко и надёжно охраняет и следит за его использованием. Производственную группу бухгалтерии возглавляет О. А. Цибизова. Вместе со своими помощниками Н. А. Жирковой и О. В. Орловой верстает и просчитывает все затраты предприятия, учитывает незавершённое производство, контролирует работу кладовщиков, при необходимости всегда подскажет, поможет в работе.

И как маленький островок бухгалтерии, вдали от всех трудится бухгалтер комбината питания Е. Д. Кондратьева.

За последние 10 лет состав бухгалтерии помолодел, средний возраст составляет 37 лет. Несмотря на молодость, коллектив бухгалтерии успешно справляется с поставленными задачами.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СЛУЖБА

Основными задачами отдела главного технолога являются освоение новых видов ремонта, обеспечение длительного жизненного цикла выпускаемой продукции, внедрение конкурентоспособных ресурсосберегающих технологических процессов, а также внедрение современного отечественного и зарубежного оборудования в производство. Возложенные на него задачи решаются положительно. Отдел состоит из двенадцати подразделений (групп, бюро и секторов). Ответственность за качество и своевременное выполнение технологических функций каждым подразделением возложена на главного технолога Сергея Николаевича Деркача. Большую помощь отделу оказывает главный инженер завода Виктор Готлибович Золотухин, который не один год возглавлял ОГТ. Он может не только дать необходимый полезный совет, но и оказать любому подразделению отдела высококвалифицированную помощь.

Локомотивной группой руководит Андрей Геннадьевич Кириллов. Высокий творческий потенциал локомотивщиков позволил в своё время внедрить новые технологические процессы в ремонт электропоездов повышенной комфортности, где были внедрены системы кондиционирования воздуха в пассажирском салоне и кабине машиниста. Применены новые интерьерные решения и технологии. За последние пять лет были освоены новые виды ремонта электросекций как отечественного (г. Демихово, г. Торжок), так и зарубежного (г. Рига) производства. Наше предприятие первым в отрасли освоило ремонт электропоезда ЭД2 в объёме капитального ремонта КР-2. Планируется производить ремонт электропоездов повышенной комфортности производства Демиховского и Торжокского заводов. В 2007 году при непосредственном участии специалистов — заместителя главного технолога Сергея Александровича Шарикова, технологов Д. В. Елизарова, О. В. Перекупко, В. А. Ерка — освоен ремонт нового вида специального подвижного состава ССПЕ (мотрисы) для Красноярской железной дороги, которая уже успешно эксплуатируется техническими службами.

Группа технологов около ССПС «Боготолец»

Электропоезд повышенной комфортности «Забайкалье»

Следует отметить немаловажную роль электромашинного производства. За последние 10 лет освоен ремонт более шести различных типов электрических машин и аппаратов, где были внедрены новые технологии: применение новых электроизоляционных материалов класса нагревостойкости F, вакуум-нагнетательная пропитка якорей в автоклаве, применение высокотемпературных нагревателей для распайки коллекторов, восстановление изоляции проводов и межкатушечных соединений с помощью термоусаживающих трубок и плёнок, балансировка на БИВК-5 и т. д. Данное направление более 27

Л. В. Халявина

лет ведёт Лидия Владимировна Халявина. Локомотивная группа принимала активное участие в разработке Руководства по ремонту электрических машин электропоездов, Руководства по ремонту электропоездов в объёме КР-1, КР-2, в разработке Технических условий на ремонт электропоездов с продлением срока службы (МЛП). Группа имеет большой творческий потенциал и способна выполнять любые сложные задачи технологического производства.

Вагонная группа отдела главного технолога принимает непосредственное участие в развитии завода по оснащению новой техникой, оборудованием, новых технологий, по организации различных видов капитального ремонта, а также переоборудованию пассажирских вагонов. За период с 2000 года специалистами вагонной отрасли была проведена большая работа по подготовке и освоению капитального ремонта пассажирских вагонов с продлением срока службы в объёме КР-2ПС, КР-2М, КВР.

С этой задачей успешно справляются ведущий технолог Геннадий Владимирович Зинкевич и технологи отрасли В. Н. Дроздовский, К. П. Клочко, Л. М. Варавка, Г. А. Букина, О. В. Чернявская.

При непосредственном участии инженеров вагонной группы ведётся проработка и внедрение нормативно-технической документации, необходимой для ремонта пассажирских вагонов.

В 2003 году была разработана и внедрена техническая документация по переоборудованию межобластных вагонов 1-го и 2-го класса повышенной комфортности для Забайкальской железной дороги с баром, установкой видеосистемы, информационного табло, индикации занятости туалета, системой вызова проводника в салон.

В 2005 г. на Красноярском ЭВРЗ был отремонтирован пассажирский некупейный вагон для Южно-Уральской железной дороги. Была отработана технология монтажа испарительной установки кондиционирования воздуха УКВИ.01 ЗАО «Элсокс». Подготовку производства осуществляли технологи-вагонники. Главное достоинство этой установки не требует переделки системы электрооборудования. Технические характеристики позволяют вести монтаж системы от штатных источников питания (генератор, аккумуляторная батарея).

Вагонная группа

Колёсно-тележечная группа

Специалистами вагонной группы отработаны и внедрены новые технологии по восстановлению ресурса несущих элементов конструкций кузовов, электрооборудования и других узлов и деталей пассажирских вагонов.

Для комфортного проезда пассажиров проделана большая работа по оборудованию вагонов: алюмопластмассовые окна с переделкой оконных проёмов металлического кузова, обрешётки, изоляции, облицовки продольных стен, шторного механизма; стеклопластиковые туалеты, угловые панели из стеклопластика с приформованными в них умывальными чашами из нержавеющей стали.

Самое активное участие технологи вагонной отрасли приняли в создание передвижного консультативно-диагностического центра для Красноярской железной дороги «Доктор Войно-Ясенецкий (Святитель Лука)».

Новейшие технологические наработки, применённые в поезде «Здоровья», в будущем могут быть использованы не только в создании подобных поездов, но и на любом подвижном транспорте по желанию заказчиков. Сегодня заказчики изъявляют желания при ремонте подвижного состава иметь как можно больше комфорта при перевозке пассажиров. Это даёт возможность использовать новые технологии неоднократно, всё более их усовершенствуя.

Александр Васильевич Рогожников пришёл на завод молодым специалистом в 1979 году, сейчас руководит колёсно-тележечной группой, которая решает технологические вопросы по особо ответственному оборудованию вагонов и электропоездов: колёсным парам, тележкам, тормозным приборам, пневматическому оборудованию, компрессорам и автосцепке. А. Л. Брюханова курирует вопросы, связанные с ремонтом тормозного и пневматического оборудования, работает в данном направлении с 1985 года. Молодой специалист М. Г. Пузырёва является куратором по колёсному цеху. Следует отметить с положительной стороны работу группы — успешно прошла сертификации колёсных пар нового формирования.

Сектор по сварке ведёт технолог Радион Гимальтдинович Гайнутдинов. Технически грамотный специалист умеет решать сложные технологические задачи, такие как перевод сварочного производства по кузовам вагонов с ручной сварки на полуавтоматическую, упрочнение деталей тележек и автосцепки, перевод технологии ремонта коллектора с пайки на сварку и т. д.

Благодаря слаженной работе специалистов бюро обработки металлов под руководством

Поезд здоровья

Александра Ивановича Вишнякова на заводе в кузнечно-механическом цехе было внедрено уникальное современное оборудование: ленточнопильный станок МЕВА 335-500, посты индукционного нагрева чеки тормозной колодки, машина контактной сварки для алюминиевых листов МТВ 8002, пресс вырубной с ЧПУ ТС2000R, пресс листогибочный с ЧПУ TBV130. Внедряется технология литья в холодно-твердеющие смеси. Введение в эксплуатацию перечисленных технологий позволило сэкономить заводу тысячи рублей. Бюро обработки металлов в составе технологов А. И. Еремеева, Г. И. Митиной, Т. М. Кузьминой и А. Н. Кудрявцева — один из лидеров по разработке и внедрению технологических процессов.

При ремонте вагонов и электросекций немаловажное значение имеют технологии противо-

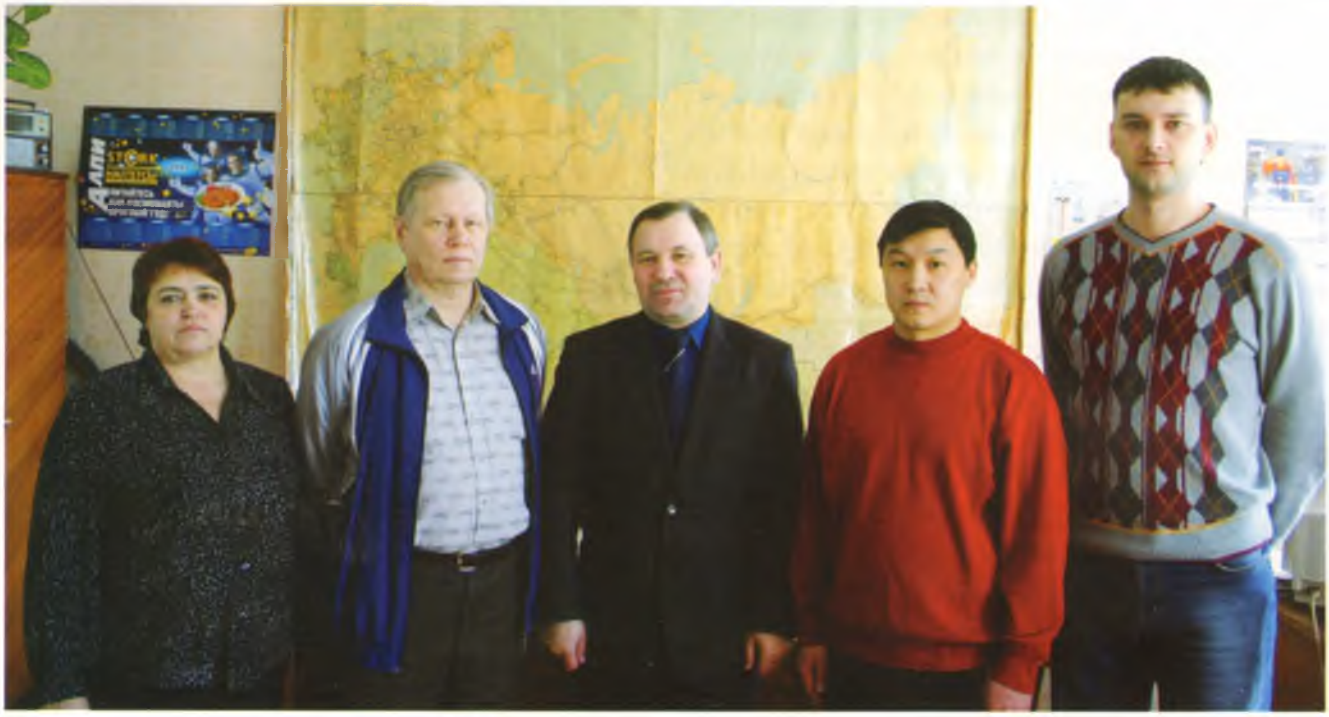
Л. И. Мосова

коррозионной защиты и промышленной химии. Возглавляет этот аспект работы более 25 лет опытный технолог Любовь Ивановна Мосова. Под её руководством внедрена технология окрашивания тележек и подвагонного оборудования водно-дисперсионной грунтовкой, внедрена технология горячей промывки поверхностей тележек установкой высокого давления КЕРХЕР. Постоянно идёт внедрение нового технологического оборудование для напыления полимерных порошковых покрытий, для окрашивания безвоздушным, пневматическим и комбинированным методами внутренних и наружных поверхностей

Коллектив бюро обработки металлов

пассажирских вагонов и электросекций. Отрабатываются и внедряются технологии окрашивания новыми лакокрасочными материалами, продлевающими срок службы по декоративным и защитным показателям.

Сектор инструментального хозяйства под руководством Виктора Владимировича Остроухова отвечает за бесперебойное и своевременное обеспечение цехов завода необходимым инструментом, приспособлениями и технологической оснасткой. Сектор комплектует заявки от цехов и приобретает покупной инструмент, разрабатывает лимиты финансирования по цехам в денежном и количественном выражении, составляет планы для изготовления инструментальным цехом собственного инструмента. В отделе формируются графики изготовления нестандартной технологической оснастки, разрабатываются маршрутные и технологические карты, по необходимости готовится вторичный инструмент. В задачи сектора входит не только обеспечение производства качественным инструментом, но и контроль за его эксплуатацией. Сектор инструментального хозяйства работает с различными поставщиками города Красноярска и России. В отделе имеется огромный выбор каталогов современного и прогрессивного инс-



Инструментальная группа

трумента. Технологи цехов имеют возможность сравнить предлагаемый инструмент, получить консультацию по интересующим вопросами, заказать понравившиеся новинки. Стабильность и эффективную работу сектора обеспечивают люди, имеющие большой производственный опыт, отработавшие в цехах не один десяток лет, знающие почти все тонкости эксплуатации, технологию изготовления и ремонта инструмента, такие как А. В. Мурашов, П. А. Капсаргин, Н. П. Иванова.

Коллектив бюро нормирования

Бюро нормирования материалов. Вопрос освоения ремонта новых видов подвижного состава, новых видов ремонта напрямую связан с вопросом формирования норм расхода материалов, комплектующих и запасных частей. Работа по формированию и корректировке норм ведётся совместно с ПКТБ по вагонам и ВНИИЖТ, неоднократно специалисты данных организаций положительно отзывались о работе наших технологов по нормированию — Е. Н. Волковой, С. А. Арзамасовой, Н. А. Малышевой, Н. Я. Сивеня. Серьёзный подход у специалистов бюро по обоснованной корректировке заводских норм расхода по предложениям производственных цехов. С этой целью разработана программа для оперативного анализа расхода материалов. Знание конструкции узлов, аппаратов и оборудования подвижного состава, требования министерских норм — обязательны. Руководит бюро — Сергей Фёдорович Щеглов.

Конструкторская группа по оснастке под руководством Сергея Васильевича Тесленко занимается проектированием оснастки и инструмента и внедрением их в производство. С 2001 года специалисты группы перешли на оформление чертежей на базе персональных компьютеров.

Обсуждение новых проектов

В 2003 году было освоено 3-D проектирование, что обеспечило более наглядное представление того, что оформляется в чертежах до исполнения в металле. Растёт и совершенствуется квалификация конструктов З. А. Кравцовой, В. В. Калинина, А. Н. Чиликова.

Конструкторская группа по оборудованию. Группа механизации занимается разработкой и внедрением проектов по новой технике, грузоподъёмных средств. Руководит группой опытный ведущий конструктор с многолетним стажем — Леонид Никитович Соболев. Группа была образована в 1997 году вследствие ликвидации отдела главного конструктора, который существовал на предприятии с 1956 года. За время существования отдела главного конструктора и вновь созданной на его базе группой механизации было разработано и внедрено большое количество нестандартизированного оборудования, способствующего механизации ручного труда, повышению производительности и безопасности труда на производстве. Особенно много нестандартизированного оборудования было внедрено в ЭМЦ. Это автоматы для наложения изоляции на шинки, автоматы для наложения изоляции на полюсные катушки и т. п. Из последних работ можно выделить такие проекты, как кантователь рам тележек, дробеметная установка для очистки вагонов, механизированные малярные тележки. Данные задачи успешно решают конструктора — М. В. Трясин, И. П. Круговых, А. А. Пузырёв, Г. Б. Иванова.

Количественным показателем работы отдела является объём разработанной технологической и конструкторской документации по всей номенклатуре выпускаемой продукции, которая хранится в архиве. Все чертежи, технологические процессы, инструкции, разработанные нашими специалистами, а также присланные с заводов-изготовителей подвижного состава и его узлов,

Л. Н. Соболев

занесены в электронную базу данных. Для оперативного подбора и обеспечения цехов и отделов актуализированной, учтённой технической документацией, архив оснащён современной компьютерной и множительной техникой. В настоящее время на учёте в архиве находится более 3,5 млн. листов технической документации. Не один десяток лет работают в архиве Г. М. Ковалёва, Т. М. Корелина, Г. А. Афанасьева.

В состав отдела главного технолога входит техническая библиотека, значение которой для ра-

Архив отдела

ботников завода трудно переоценить. Библиотечный фонд насчитывает более 14000 экземпляров книг. В его составе универсальные и отраслевые энциклопедии, справочные и информационные издания. Имеются редкие тома — дореволюционное издание «Энциклопедического словаря» издателей Брокгауза и Ефрона, технические справочники 60-х годов, которые больше не переиздаются. Библиотека выписывает более семидесяти наименований журналов, десяти — газет. Это отраслевые железнодорожные, научно-популярные, экономические периодические издания, профессиональные журналы для отделов и служб завода. Рабочие берут чаще всего книги для подготовки к экзаменам, повышения разряда, на период профессиональной учёбы. Инженерно-технические работники пользуются различными справочниками, учебниками, технической документацией по специальности. Имеется возможность по межбиблиотечному абонементу воспользоваться любыми изданиями Дорожного информационно-библиотечного центра Красноярской железной дороги, а также Государственной универсальной научной библиотекой Красноярского края. Ежемесячно через газету «ЗГ» проводятся обзоры периодических изданий и новых книг, оформляются выставки литературы по актуальным темам, обеспечивает эту работу Александра Александровна Нечушкина.

В своё время в отделе работали грамотные, высококвалифицированные специалисты, которые передавали свой огромный опыт, свои знания, свои трудовые традиции — Л. К. Каспакова, А. Е. Барсуков, Л. А. Еремеева, С. А. Мартьянов, Ю. А. Сосновский, В. М. Чегодаева, В. Н. Дроздовский, В. А. Яблонский, В. А. Марковских, А. Н. Нижневский и др. Переняв всё лучшее от старших товарищей, сейчас успешно работает новое молодое поколение — К. П. Клочко, С. В. Тесленко, А. Г. Кириллов, З. А. Кравцова, Д. В. Елизаров, П. А. Капсаргин, А. Н. Кудрявцев, Д. Л. Боченков, К. Ю. Деркач, М. Г. Пузырёва и другие.

А. А. Нечушкина — библиотекарь

ПОЕЗДА СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Вагон повышенной комфортности

Кресло проводника

В 2003 году по согласованию с Забайкальской железной дорогой был произведён ремонт некупейных пассажирских вагонов с переоборудованием в межобластные 1-го и 2-го класса повышенной комфортности с установкой видеосистемы, информационного табло, индикации занятости туалета, системой вызова проводника в салон. Вагоны 1 класса были оборудованы баром. В вагонах второго класса были установлены места для пассажиров с грудными детьми со столиками для пеленания.

Туалет некупейного вагона

Информационное табло

Межобластной вагон 1 класса

Место для ухода за ребёнком

Бар межобластного вагона

Кресло служебного помещения

Вагон с системой кондиционировании

В апреле 2005 г. на Красноярском ЭВРЗ был отремонтирован пассажирский некупейный вагон Южно-Уральской железной дороги приписки ЛВЧД Челябинск.

По проекту ПКБ ЦЛ Л1.0157.00.00.000 вагон был оборудован опытной испарительной установкой кондиционирования воздуха УКВИ.01. Установка предназначена для создания комфортных условий в летний и переходные (весна, осень) периоды года в вагоне. Моноблок устанавливается на место штатного вентагрегата. Главное достоинство этой установки — не требует переделки системы электрооборудования «50 В». Установка низкоэнергозатратная и технические характеристики позволяют вести монтаж системы от штатных источников питания (генератор, аккумуляторная батарея) при любых ремонте КР-2 и КВР.

Испарительная установка УКВИ

Воздуховод системы вентиляции

Внутренний интерьер некупейного вагона

Служебное помещение

Модернизация электропоездов по повышению комфортности

Электропоезд ЭР9П № 307 Горьковской ж/д постройки 1970 г. прошёл ремонт на Красноярском ЭВРЗ в соответствии с ТУ на модернизацию электропоездов с продлением срока службы от 12.01.05г.

В состав электропоезда входит шесть вагонов. Салоны вагонов имеют различные варианты исполнения:

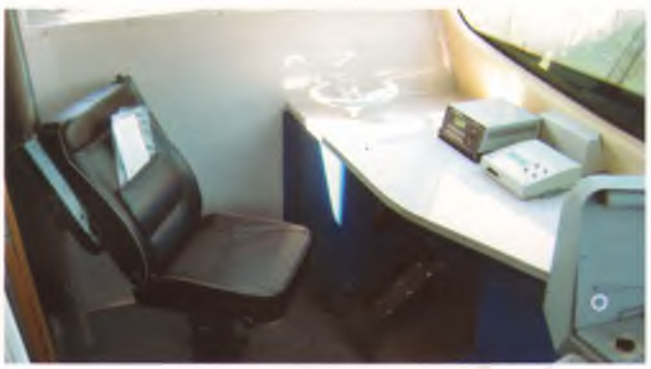
— первый головной вагон с посадочной зоной VIP-класса, баром и купе проводника;

— во втором головном вагоне предусмотрены купе проводника, помещение камеры хранения и пищеблока;

— первый моторный и прицепной вагоны оборудованы посадочной зоной 1-го класса и купе проводников. В прицепном вагоне расположен бар со служебным помещением;

— второй и третий моторные вагоны обору-

Рабочее место машиниста



Рабочее место помощника машиниста

Электропоезд повышенной комфортности

дованы посадочной зоной 2-го класса и купе проводников.

Головные и прицепные вагоны оборудованы экологически чистыми туалетами «Экотол -ЭП» и «Эконол-ЭП-ВАК». На головных вагонах произведена замена лобовых частей.

В интерьерах салонов вагонов VIP, 1-го и 2-го классов применены конструкции и оборудование финской компании JUKOVA OY — потолочные короба с люминесцентными световыми линиями Teknoware.

В вагонах VIP, 1-го класса установлены кресла финской компании Rica Seats. Каждое кресло оборудовано индивидуальным столиком.

В вагонах 2-го класса установлены двух- и трёхместные блоки кресел производства Долгопрудненского НПП.

Вагоны с посадочной зоной VIP, 1-го класса оборудованы системой кондиционирования салонов вагонов производства ООО «Балтийские системы кондиционирования».

Произведена модернизация системы отопления салонов.

Установлены боковые окна из алюминиевых прессованных профилей с термовставкой.

В головном вагоне VIP-класса расположен мини-бар и посадочная зона на шесть мест. В прицепном вагоне 1-го класса также расположен бар.

В головном вагоне VIP-класса и вагонах 1-го класса установлена информационно-развлекательная аудио-видео система.

Вагоны оборудованы системой информационных табло вагонов.

Салоны 1 класса

Бар VIP-класса

Санузел VIP-класса

Специальный самоходный подвижной состав «Боготолец»

Весной 2007 года от Красноярской железной дороги поступил заказ на самоходную подвижную единицу. ССПС представляет собой специальный подвижной состав железных дорог. Данный ССПС предназначен для использования в пригородном сообщении, для перевозки бригад при строительстве, монтаже, обслуживании и ремонте устройств контактной сети, воздушных линий, путевого хозяйства, устройств СЦБ и связи, при восстановительных работах в пределах дороги на электрифицированных участках железных дорог с шириной колеи 1520 мм при номинальном напряжении в контактной сети 25000В переменного тока 50 ГЦ и эксплуатации в макроклиматических районах с умеренным климатом.

В течение 2007 года силами завода был разработан проект «Переоборудование моторного и головного вагона электропоезда ЭР9П в ССПС двухвагонного исполнения», №031-Э-1301-00-00-00-00-00-00-00. На основе разработанного проекта в июле 2007 года был выпущен в эксплуатацию первый ССПС модели РП-9-001 «Боготолец».

В соответствии с проектом была произведена модернизация моторного вагона электропоезда с оборудованием его кабиной машиниста и пультом управления ССПС.

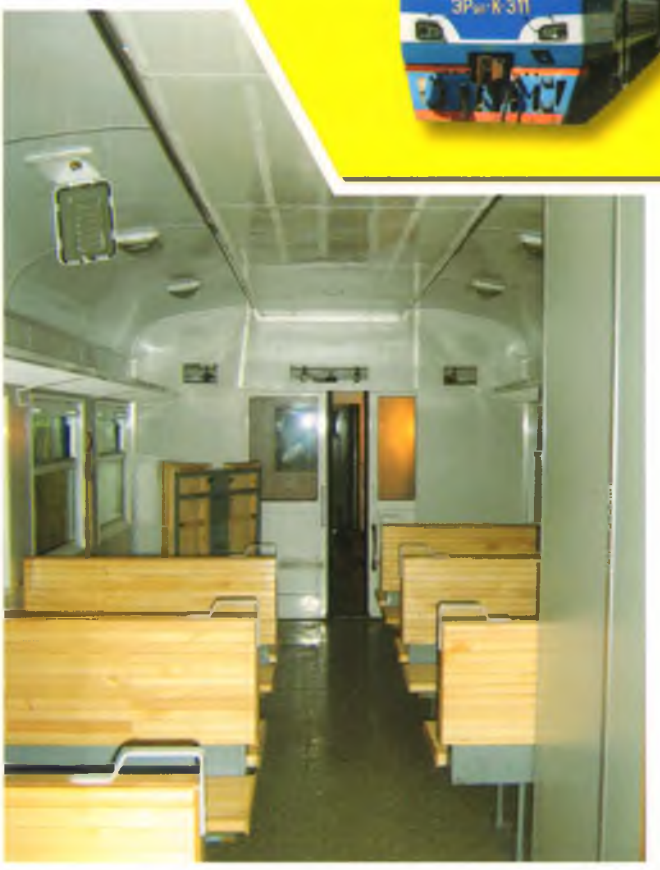
В целях повышения надёжности и безопасности при эксплуатации ССПС был проведён ряд модернизационных работ. Производится модернизация (усиление) крыши моторного вагона (путём приварки дополнительных металлических профилей и листов) в местах установки дополнительного крышевого электрооборудования: второго пантографа ТЛ-13У, разъединителей Р-213-1- 2 шт., высоковольтной шины с изоляторами. Устанавливаются кронштейны крепления антенны ДВ. Производится перенос высоковольтного выключателя ВОВ-25 на центральную часть крыши (с доработкой крыши кузова вагона).

Грузовое помещение

Устанавливается модернизированный привод ручного тормоза для вновь установленной лобовой части моторного вагона.

Тележки, ходовая часть, рычажно-тормозная передача моторного вагона переделывается в части установки катушек КПУ и привода ручного тормоза.

Лобовые части ССПС выполнены по типу серийного электропоезда серии ЭР9П до №344. Головная часть вагонов выполнена по проекту расширенных кабин. Вход в кабину выполнен через передний тамбур вагона. В салоне «нетягового» головного вагона установлена перегородка, разделяющая салон на грузовое и пассажирское отделения. В головной части «нетягового» головного вагона установлены шкафы электроаппаратуры, помещение блока зарядного агрегата и санузел. В пассажирском отделении с левой стороны от дверей переднего тамбура установлена бытовая комната, оборудованная розетками для подключения бытовых электроприборов напряжением 220В. В салоне моторного вагона расположены дополнительные шкафы с пневматическим и электрическим оборудованием (шкаф высоковольтного ввода и шкаф пневматики). В салонах расположены деревянные диваны для пассажиров на 97 человек (39 в головном и 58 в моторном).



Пассажирское помещение

В салоне предусмотрено: электроосвещение по типу РВЗ, радиооповещение, электроотопление в режиме автообогрева и вентиляции.

В канун празднования «Дня железнодорожника» первый ССПС модели РП-9-001 «Боготолец» был передан на Красноярскую железную дорогу.

Модернизированная крыша моторного вагона

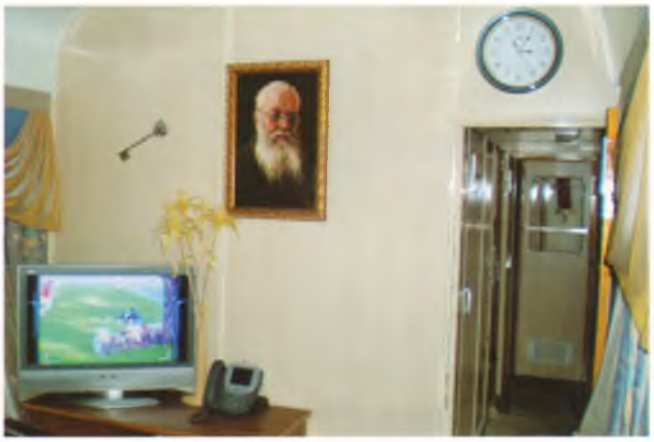
КОНСУЛЬТАТИВНО-ДИАГНОСТИЧЕСКИЙ ЦЕНТР «ДОКТОР ВОЙНО-ЯСЕНЕЦКИЙ (СВЯТИТЕЛЬ ЛУКА)»

Первого марта 2007 г. Президент ОАО «РЖД» Владимир Якунин и Губернатор Красноярского края Александр Хлопонин подписали соглашение о создании на Красноярской железной дороге передвижного консультативно-диагностического центра для оказания качественной высококвалифицированной медицинской помощи населению Красноярского Края.

ПКДЦ был создан в самые сжатые сроки — за неполные четыре месяца, ранее на реализацию проекта отводилось до восьми месяцев.

Поезд оснащён самым современным медицинским оборудованием.

Медперсонал в командировках находится до двух недель, поэтому для улучшений бытовых условий на поезде созданы самые комфортные условия. Это и биотуалеты, и душевые кабины, бытовые помещения, в ресторане установлена стиральная машина. В служебном отделении установлен кухонный блок с куллером. Каждый



Конференц-зал

Кабинет окулиста

Поезд на вокзале

Генеральный директор завода А. Р. Гирш вручает символический ключ начальнику поезда

вагон оборудован водоподогревателями для нагрева воды системы водоснабжения. Состав оборудован спутниковым телевидением, в каждом купе установлен LCD телевизор.

Для обеспечения питания всего оборудования на станциях изготовлен вагон дизель-генератор.

Состав оборудован системой телемедицинских конференций и спутниковой связью в конференц-зале.

Медицинские вагоны оборудованы системой видеонаблюдения, камеры расположены по коридорам, у входах в пассажирское помещение, в регистратуре. В каждом кабинете медперсонала установлен компьютер и телефон с общей локальной сетью по всему составу.

13 ноября на Привокзальной площади г. Красноярска состоялась презентация медицинского поезда, на которой побывали Президент ОАО «РЖД» Владимир Якунин, Губернатор Красноярского края Александр Хлопонин и Вице-премьер РФ Сергей Иванов.

Купе отдыха проводников

КОММЕРЧЕСКАЯ СЛУЖБА

Отдел материально-технического снабжения был создан практически с первых дней образования завода.

В настоящее время — этот сплочённый и работоспособный коллектив, возглавляемый Н. В. Глазковой, обеспечивает необходимыми материалами все подразделения и цеха завода, участвует в выполнении производственных программ, в освоении новых видов ремонта вагонов и электропоездов.

За последние десять лет на базе отдела снабжения создано краскозаготовительное отделение, которое готовит и доводит до рабочей вязкости лакокрасочные материалы в соответствии с требованиями технической документации. Краскозаготовительное отделение обеспечивает бесперебойное снабжение окрасочных участков цехов завода необходимыми лакокрасочными материалами и работает в режиме цехов-потребителей.

В состав отдела снабжения входит салон спецодежды, который в январе 2008 года отметит своё десятилетие. В салоне работникам завода не только подберут и выдадут спецодежду, но и по необходимости осуществлять её подгонку по росту и фигуре. Здесь же по мере надобности произведут ремонт спецодежды и спецобуви, находящейся в эксплуатации.

На основании норм, утверждённых администрацией завода, производят расчёт потребностей СИЗ на год, квартал, месяц. Бессменным кладовщиком салона спецодежды в течение 10 лет является Н. Л. Русских.

С 2000 года на складах ОМТС организована централизованная доставка материалов и комплектующих изделий в цеха завода. Она производится строго по типу, маркам и количеству, указанному в заявках от цехов. В течение 20 лет руководит работой складского хозяйства начальник участка Г. Ф. Гаранская.

Для бесперебойного снабжения завода топливом, в 1998 году был введён в эксплуатацию склад горюче-смазочных материалов, оснащённый современным оборудованием и бензоколонками. Склад ГСМ является важной артерией завода, которая снабжает качественным топливом железнодорожный и автомобильный

Коллектив отдела ОМТС

Краскозаготовительное отделение

транспорт. Чёткую работу оборудования склада ГСМ обеспечивают операторы Д. П. Глазырин и кладовщик С. Ф. Пименова. Для контроля за ведением «Номенклатурного справочника планово-расчётных цен на материалы, поступающие на завод» и оперативного учёта дебиторской, кредиторской задолженности, расхода материалов с центральных складов в рамках ОМТС создан аналитический сектор. На протяжении 20 и более лет в отделе трудятся и передают свой опыт работы молодому поколению опытные товароведы М. А. Вотякова, Г. А. Сташкова, Е. В. Ратундалова. На смену работникам, ушедшим на заслуженный отдых, пришли молодые, подающие надежды кадры Г. Ф. Лекевина, Н. А. Абашева, О. В. Грицкевич.

Отдел внешней кооперации и сбыта на основе изучения оперативной маркетинговой информации занимается обеспечением завода необходимыми для выполнения плана производства запасными частями и комплектующими, разрабатывает проекты перспективных и текущих планов обеспечения производственной программы ремонтно-эксплуатационных нужд предприятия.

Коллектив отдела ОВКиС

Центральный склад

Салон спецодежды

Обширна, практически вся Россия, география партнёров-поставщиков, с которыми заключены договора.

Существующая при отделе группа сбыта, которой руководит товаровед А. Т. Хожаева, занимается оформлением всех необходимых транспортных документов, отгрузкой готовой продукции, отправкой из ремонта вагонов электропоездов, тяговых двигателей, колёсных

Коллектив складского хозяйства

Группа сбыта

пар и т. д. Сегодня ОВКиС — это коллектив высококвалифицированных специалистов, бесперебойно обеспечивающих нужды производства. Все сотрудники отдела во главе с начальником Л. Дмитриевой проработали на предприятии не менее 20 лет: Т. Карпушина, Л. Кузькина, Н. Полюшкевич, Л. Святецкая, Л. Запруцкая. После окончания школы пришла на завод подсобным рабочим паровозосборочного цеха Л. Грибова. Пройдя трудовой путь до ведущего товароведа отдела, она была награждена знаком «За безупречный труд на железнодорожном транспорте» «30 лет». Коллектив отдела отмечает высокая ответственность за порученное дело и настойчивость в достижении поставленной цели.

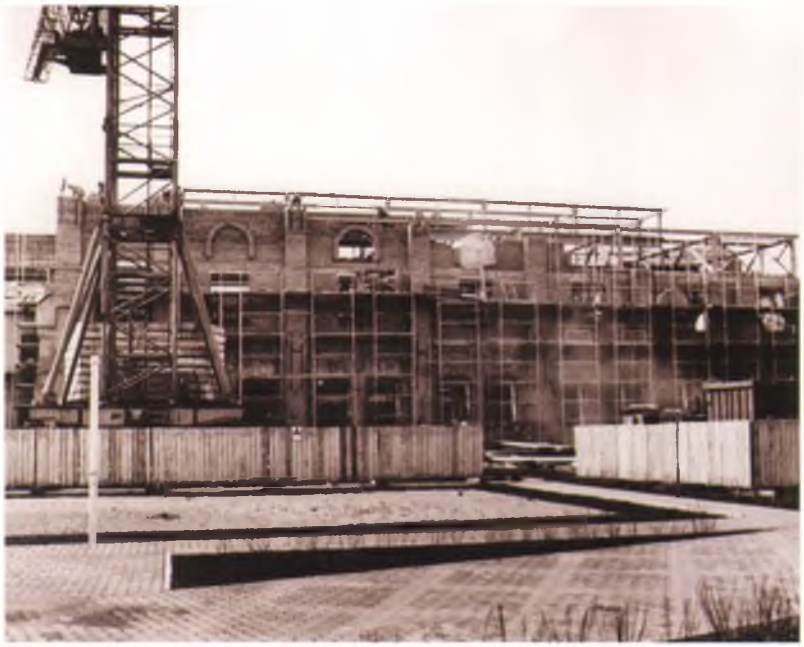
Значение ОМТС и ОВКиС трудно переоценить, от оперативности, надёжности и эффективности работы службы в значительной степени определяется благополучие предприятия, его авторитет среди заказчиков и партнёров.

Основные задачи отделов — получение и выполнение заказов при минимальной цене с высоким качеством и в сжатые сроки. Закупочная деятельность оптимальна тогда, когда приобретаются материалы нужного качества, в нужном количестве, в нужное время, у надёжных партнёров по приемлемой цене. Этих неписаных правил стараются придерживаться работники службы.

Заводская ГСМ

ОТДЕЛ КАПИТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

Отдел капитального строительства и капитального ремонта зданий и сооружений (ОКС и КРЗС) в своей деятельности осуществляет организацию строительства, реконструкции, капитального и текущего ремонта зданий и сооружений; контроль соответствия выполняемых строительно-монтажных работ, применяемых конструкций, изделий и материалов, поставляемого оборудования проектным решениям, требованиям СНиП, стандартов и других нормативных документов; надзор за технической эксплуатацией зданий и сооружений.



Начало строительства кузнечного цеха

Для решения задач, стоящих перед заводом по ремонту электропоездов и пассажирских вагонов, за последние 10 лет в рамках проекта реконструкции были построены и введены в эксплуатацию следующие объекты:

1. Склад ГСМ — 1999 г. — стоимостью ОФ 14,34 млн. руб. Существующий на то время склад ГСМ не только не соответствовал действующим нормам санитарно-гигиенических и противопожарных правил, но и на одну треть не соответствовал потребности завода по ёмкости хранения нефтепродуктов. Хранение ГСМ на складах сторонних организаций и содержание бензовоза обходилось заводу в 7,1 млн.

Новая кузница

руб. Кроме того были значительные потери ГСМ при транспортировке, наливах и переливах, усложнён учёт и т. д. Экономический эффект от ввода склада ГСМ в эксплуатацию определился в сумме 2,6 млн. руб.

2. Компрессорная № 2 — 2000 г. — стоимостью ОФ 10,81 млн. руб.

Ввод в эксплуатацию, кроме непосредственной экономии тепловой энергии при переводе молотов кузнечного цеха с пара на сжатый воздух, дал мощный толчок всему производству. Существующая компрессорная № 1, многократно отработавшая свой ресурс, являлась тормозом всех технологических процессов, насыщенных пневмоинструментом по очистке поверхностей кузовов вагонов ЦМВ и МВС, обдувке и продувке вентиляционных каналов и сотням единиц оборудования, потребляющего сжатый воздух.

3. Пристройка ЦРПС — 2001 г. — стоимостью ОФ — 21,65 млн. руб.

С вводом в эксплуатацию Пристройки к ЦРПС ликвидированы узкие места производства в существующей части ЦРПС, полностью обновился процесс подготовки поверхностей к антикоррозийным покрытиям всей заводской программы с приростом выпуска 8 эл. секций КРП.

4. Очистные сооружения промдождевых стоков — 2002 г. — стоимостью ОФ — 20,27 млн.руб.

Уникальные по конструкции сооружения (вторые в России, аналог в г. Муром) состоят из подземного накопителя-отстойника диаметром 24 м с встроенной насосной станцией и здания блока очистки, расположенного на накопителе, обеспечили полный цикл оборотного водоснабжения, тем самым резко оздоровили экологическую и финансовую ситуацию завода.

5. Реконструкция кузнечного цеха: Смена перекрытия кузнечного цеха — 2003 г. — стоимостью ОФ — 30,183 млн. руб. АБК кузнечного цеха. — 2004 г. стоимостью ОФ — 10.121 млн. руб.

Здание кузнечного цеха, постройки царских времён, конструкции покрытия находились в

Административно-бытовой корпус кузнечного участка

Участок наружной обмывки вагонов

предаварийном состоянии. Смена перекрытия с установкой металлических ферм, усиление стен железобетонными поясами, а также с надстройкой стен на 7,2 м производилась без остановки производства и в короткие сроки, с использованием высокопроизводительного грузоподъёмного транспорта. Здание надстройки выполнено с учётом существующей архитектуры нижней части здания. Оконные блоки существующего здания демонтированы и выполнены новые, аналогично старым, в том же стиле выполнены оконные блоки надстройки. Административно-бытовой корпус отвечает всем современным требованиям.

6. Участок наружной обмывки вагонов — 2004 г. — стоимость ОФ — 43,95 млн. руб.

Создан современный полуавтоматический «комплекс», предназначенный для обмывки кузова подвижного состава на 3-х позициях высокопроизводительным оборудованием производства Германии, давлением 1000 атм. Ввод данного объекта обеспечил производить ремонт вагонов в более комфортных условиях. Для обмывки вагонов используется техническая вода из системы оборотного водоснабжения очистных сооружений промдождевых стоков. Впервые на заводе установлено оборудование, полученное по программе лизинга.

7. Пост секционирования 27/3,3 кВ питания обкаточного пути — 2006г. — стоимостью ОФ — 7,357 млн.руб.

Перекрытие ремонтно-механического цеха

Коллектив отдела

Существующая подстанция не давала возможности испытывать электропоезда в полном объёме программ ПСИ (приёмо-сдаточные испытания) в части проведения эффективности торможения электропоезда. Ввод поста секционирования обеспечивает необходимую мощность испытательной станции электропоездов новых серий повышенной мощности.

В 2007 году начаты работы по реконструкции перекрытия электромашинного цеха. Зданию 100 лет. Несущие стальные конструкции каркаса здания, кровельное покрытие находятся в техническом состоянии, характеризующемся от неудовлетворительного до предаварийного (тех. обследование 2004 г.). Устройство фундаментов, колонн, усиление несущих металлоконструкций производится без остановки производства. В 2008 году планируется выполнить полный объём по усилению металлоконструкций, начать работы по замене кровли, а закончить все работы в 2009 году.

Реализация принятых решений по реконструкции завода способствует превращению завода в современное предприятие, оснащённое высокопроизводительным оборудованием, позволяющим на базе передовых технологий производить основные виды капитальных ремонтов пассажирского подвижного состава с высоким качеством и в объёмах, удовлетворяющих потребности железных дорог.

Наряду с реконструкцией завода осуществлялось строительство и в социальной сфере. В 2004 году введён в эксплуатацию «Дом рыбака» на спортивно-оздоровительной базе «Подпорожье». По договору о совместной деятельности с ЗАО «СИА» продолжается строительство жилого дома по ул. Куйбышева-Историческая.

В 2004 году ОКС реорганизован в ОКС и КРЗС с возложением дополнительных функций — организация поддержания основных фондов (зданий и сооружений) в технически исправном состоянии — это организация работ по обследованию технического состояния строительных конструкций зданий и сооружений с привлечением специализированных организаций, организация и руководство капитальным и текущим ремонтом зданий и сооружений, выполняемых силами подрядных организаций и хозспособом.

В настоящее время в ОКСе и КРЗС трудятся: Р. Х. Орлова, О. Т. Сухих, А. В. Котова, М. А. Артемьева, Т. М. Травкина. Отдел возглавляет Анатолий Николаевич Крысенко.

ОТДЕЛ ГЛАВНОГО МЕХАНИКА

Коллектив отдела главного механика

Как самостоятельное подразделение завода ОГМ выполняет задачи по поддержанию основных фондов завода в технически исправном состоянии. Эта работа выполняется силами цеховых ремонтных бригад и ремонтно-механическим цехом.

За последние 10 лет проделана большая работа по ремонту заводского оборудования. Так, в РМЦ освоен капитальный ремонт крупногабаритных станков: осетокарных, колёсо-токарных, тяжёлых станков модели 1А65.Используются новые технологии по ремонту нестандартного оборудования.

С возросшими требованиями на опасных производственных объектах ОГМ ставит задачи и решает силами РМЦ вопросы по капитальному ремонту грузоподъёмного оборудования, подкрановых путей, ремонтных площадок, освоен ремонт эл. тельферов.

С целью оптимизации накладных расходов организовано сервисное обслуживание технологического, подъёмно-транспортного и вентиляционного оборудования в цехах вагонного комбината и ДОЦ. Сделав упор на узкую специализацию станочного, технологического, грузоподъёмного и вентиляционного оборудования, произвели обучение ремонтного персонала. После перевода на 12-ти часовой режим работы ремонтных бригад повысилась эффективность текущего обслуживания, качество ремонта и ритмичность работы оборудования. Систематизировалось материально-техническое снабжение сервисных групп запасными частями и комплектующими.

Для снижения затрат на содержания парка электротележек ежегодно на электрокарном участке транспортного цеха проводится капитально-восстановительный ремонт четырёх единиц напольного эл. транспорта.

В целях улучшения условий труда на 7-8 путях вагонного комбината установлены само-

очищающиеся кассетные модульные фильтры МДВ шведской фирмы «Plimo Vent», которые очищают воздух от продуктов рассеянной сварки и резки кузовов вагонов. В электромашинном цехе на сварочных полуавтоматах установлены электростатические фильтры ЕМК-1600. Эти фильтры используются в составе систем местной вытяжной вентиляции для очистки и рециркуляции воздуха, что позволяет сохранить энергоресурсы.

С 1994 года освоен ремонт, а затем и изготовление биметаллических калориферов типа КсКЗ. На базе этих калориферов изготавливаются отопительные агрегаты под любой теплоноситель.

Грузоподъёмное оборудование относится к опасным производственным объектам. Так, в аппаратном цехе отработал нормативный срок службы мостовой кран г/п 5 тн 1962 года выпуска. Заменили его на более современный кран со встроенным терристорным преобразователем на ход моста и грузовой тележки, что обеспечило удобство в эксплуатации и экономии энергоресурсов.

Сотрудники отдела — инженеры Л. В. Зуев, Н. Д. Сазонова, О. Н. Герасимова, Т. Е. Савинская, Л. В. Матвеева, под руководством М. И. Мутовина — постоянно повышают свои опыт и знания.

Большой вклад в проектирование вентиляционных установок, работающих на заводе, внесла инженер-конструктор по вентиляции Н. Л. Зиновьева.

Предприятие в лице отдела оказывает услуги посторонним организациям в ремонте металлообрабатывающего оборудования, вентиляционных и калориферных установок.

Самоочищающийся кассетный модульный фильтр

6 июня 2005 г. «ушёл на пенсию кран-дедушка», грузоподъёмностью 5 т, построенный в 1906 году на заводе фирмы «Брамлей», Германия. Проработал кран-трудяга на нашем заводе почти 100 лет, из них 44 года без ремонта. Только ежегодно проходил очередной профилактический контроль.

Кран нового поколения

ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ СЛУЖБА

Коллектив отдела

Эффективность работы нашего завода во многом определяется безотказной работой оборудования энергохозяйства. Поэтому поддержание требуемых показателей его надёжности и эффективности находится под постоянным контролем руководства предприятия и энергослужбы и является основой организации работы энергетической службы и подчинённых ей подразделений.

Основная задача энергохозяйства завода — обеспечение надёжного, эффективного и безопасного снабжения производства всеми видами энергии и энергоносителей. Поставленную задачу руководство службы решает комплексным, планомерным развитием всех подразделений энергетического хозяйства в соответствии с программой перспективного развития, с постоянным повышением уровня надёжности и экономичности работы всех структурных подразделений энергохозяйства.

В то же время, не замыкаясь только на своих проблемах, практически все подразделения энергослужбы участвуют в разработке и осуществлении организационно-технических мероприятий по развитию и надёжному функционированию инфраструктуры инженерной службы завода и производственных цехов.

В настоящее время в службе 8 человек. Возглавляет службу Д. Д. Кузьменков, заместитель главного энергетика — О. А. Злотников.

Планированием и распределением энергоресурсов по цехам завода, корректировкой энергопаспортов цехов, отчётностью по расходу и экономии ТЭР занимается В. К. Мелихова.

Отчётность, учёт энергетического оборудования, водоснабжение завода ведёт Л. П. Тишковская

Вопросы, связанные с капитальным ремонтом оборудования ЭСЦ, ведение договоров на теплоснабжение и распределение тепловой энергии сторонним организациям решает Л. А. Мащак.

Разработкой электрических схем и проектной документации занимается В. С. Пичугин.

Тепловые сети завода

Составлением сметной документации и планированием ППР — О. А. Шевченко.

Ответственное отношение к окружающей среде — важнейший критерий цивилизованного ведения бизнеса в современном мире. Для стабильной работы предприятия необходимое условие — соблюдение природоохранного законодательства. Эта сфера деятельности находится также в службе главного энергетика и ею занимается Т. Г. Волкова. Основная задача заключается в повышении уровня экологической безопасности, снижении негативного воздействия на окружающую среду, координации деятельности по охране окружающей среды всех подразделений завода. Природоохранная деятельность ведётся по направлениям: охрана атмосферного воздуха, водного бассейна, решение проблем утилизации отходов производства и потребления, экономика природопользования, контроль за влиянием производства на окружающую среду.

Очистные сооружения

Завод городу

На очистных сооружениях

За прошедший период основные усилия были сосредоточены на повышении уровня качественных характеристик основных объектов энергохозяйства, снижении удельных затрат энергоносителей, совершенствовании методов технико-экономического планирования для подразделений энергетической службы и соответствующих служб производственных цехов.

Многосторонняя деятельность энергетической службы не замыкается только на внутризаводских проблемах. Так, одним из важнейших направлений работы является теплоснабжение прилегающего жилого района. Из общего, годового объёма произведённой в 2007 г. теплоэнергии в 195990 Гкал на теплоснабжение жилых домов, учебных заведений, детских садов и других потребителей было отпущено 99802 Гкал, т.е. 51%, причём качество теплоснабжения (температурный график,

Кислородная станция

Заводская котельная

бесперебойность, объёмы поставок и т. д.) в полной мере соответствовало договорным обязательствам и соглашениям. По надёжности и качеству параметров теплоснабжения котельная завода включена в структуру городской системы теплоснабжения и успешно сотрудничает с ней.

Давние традиции и хорошие партнёрские отношения связывают медицинские учреждения города и края с кислородной станцией энергосилового цеха. Постоянная поставка кислорода высокой степени очистки для медицинских целей достигает 42000 м^3 в год.

До 2005 г. питание электроподстанций заводского жилого района осуществлялось от системы электроснабжения завода. В 2005 г. электроподстанции переданы в муниципальную собственность, но завод сохранил значительное количество питающих КЛ — 10 кВ в «горячем» резерве.

По мере роста озабоченности о сохранении и улучшении качества окружающей среды и защиты здоровья людей, всё большее внимание уделяется сокращению воздействия производственного процесса завода на окружающую среду.

Для восполнения потерь в системе водоснабжения предприятия основным водным источником должны быть очищенные производственные воды, а также поверхностный сток. Свежая вода должна использоваться только для особых целей.

На заводе решена одна из экологических проблем — в 2004 году запущены в работу очистные сооружения промышленных и ливневых стоков, что позволило создать замкнутый цикл использования воды, уменьшить на заводе водопотребление, а также частично прекратить сброс промышленных стоков в городскую канализацию.

ОТДЕЛ РАЗВИТИЯ И ВНЕДРЕНИЯ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

Коллектив ОРВИТ

Функционирование любой организации предполагает наличие многочисленных потоков разнообразной информации. Эти потоки пронизывают все сферы деятельности, и используются для управления предприятием. От того, насколько точна, актуальна информация, как быстро поступает она пользователям, очень многое зависит в конечном успехе предприятия.

Разработкой, внедрением и сопровождением подсистем АСУ по направлениям деятельности на Красноярском электровагоноремонтном заводе, обслуживанием комплекса технических средств занимается отдел развития, внедрения информационных технологий, руководителем которого является Алексей Владимирович Неклюдов.

История развития систем автоматизированной обработки информации на нашем предприятии насчитывает уже почти четыре десятилетия. Начинали мы с машино-счётной станции, прошли период «больших» ЭВМ серии ЕС. В настоящее время завод работает на современных клиент-серверных технологиях. И на всех этапах развития решения проблем технического и организационного плана при создании систем всегда находились под пристальным вниманием первых руководителей предприятия. Огромный объём работ по созданию комплекса программного, технического и методологического обеспечения, нормативно-справочных баз данных, переходу на современные информационные технологии был проведён при непосредственном участии директора предприятия В. Д. Сухих, генерального директора А. Р. Гирша, главных инженеров А. Н. Нижневского и В. Г. Золотухина.

Работы по переходу на клиент-серверные технологии создания информационных систем на предприятии проводятся начиная с 2000 года. За этот период создана полномасштабная инфраструктура предприятия.

Получила развитие корпоративная вычислительная сеть на основе оптических кабельных линий, с подключением всех производственных цехов, складов и технических служб с разводкой медных линий до основных рабочих мест.

Проведено оснащение серверным и активным оборудованием на базе серверов HP и коммутаторов TeleSyn.

Постоянно проводится обновление парка персональных компьютеров и периферийных устройств в подразделениях предприятия.

Работы по созданию современной инфраструктуры были проведены силами завода совместно со сторонним подрядчиком, где техническим руководителем был заместитель начальника ОРВИТ А. М. Андреев. В создании серверного центра непосредственное участие принимали системные администраторы А. Г. Мишина и И. Н. Коваленко.

Техническое обслуживание значительно увеличившегося парка средств вычислительной техники проводят электроники ОРВИТ

Техник по ремонту копировальных аппаратов А. Л. Сергеев

Н. Г. Захарова, А. Л. Сергеев, В. И. Титович, Е. С. Свалова, И. И. Лисютина, В. В. Тихоноков под руководством А. М. Андреева

В настоящее время на предприятии функционируют программные комплексы: «Управление персоналом», «ОТЗ», «Расчёт заработной платы», «Учёт наличия и движения материалов и полуфабрикатов», «Расчёт себестоимости», «Управление финансами», «Учёт основных средств», «Формирование отчётов для высшего руководства». Разработка, внедрение и сопровождение осуществляется силами сектора программирования ОРВИТ в составе Т. Л. Полеевой, Т. Л. Криштоповой, Н. И. Хаблюк, Г. И. Сыровневой, Т. М. Атабаевой, В. А. Никитенко под руководством А. Г. Евстафьева.

Программисты Г. И. Сыровнева и Т. М. Атабаева

Сбором, обработкой и выдачей информации пользователям занимаются инженеры Е. Н. Овечкина, Н. В. Каракулова, Н. Б. Червова, Н. М. Железкина, техники Н. Г. Тимофеева, Л. С. Боряк.

Учитывая необходимость безоговорочного выполнения обозначенной миссии и достижения стратегических целей предприятия при постоянно растущей конкуренции на рынке, значение информационных технологий значительно возросло. Поэтому перед отделом развития, внедрения информационных технологий стоит сложнейшая задача: в 2008-2010 гг. создать на предприятии эффективную комплексную информационную систему при тесной интеграции подсистем на основе централизованного хранения и управления данными, способную охватить все сферы деятельности нашего завода.

Системный администратор И. Н. Коваленко

ОТДЕЛ ОХРАНЫ ТРУДА

На отдел охраны труда возложена ответственная работа по сохранению жизни и здоровья заводчан.

Каждый гражданин при заключении трудового договора знакомится с условиями труда на своём рабочем месте согласно проведённой аттестации рабочих мест.

Для определения профессиональной пригодности каждый поступающий работать проходит предварительный медицинский осмотр.

На протяжении всей трудовой деятельности работники завода руководствуются правилами и инструкциями по охране труда. Инженеры по охране труда контролируют соблюдение рабочими требуемых норм.

Идут занятия по охране труда

Е. В. Коношников — инженер по охране труда

На заводе разработана система предупредительных талонов, более эффективно работает трёхступенчатый метод контроля по охране труда.

Перерабатываются должностные инструкции по профессиям и должностям, где в разделе «обязанности» отражаются требования охраны труда

По утверждённому графику пересматриваются инструкции по охране труда.

Контроль за своевременностью прохождения проверок знаний по охране труда автоматизирован на ПЭВМ.

Отдел снабжён программами «Охрана труда» в системе «Кодекс» и «Консультант плюс».

На протяжении двенадцати лет отделом руководит Кухта Василий Иванович.

Г. А. Тухлова — инженер по охране труда

Всего в отделе трудится четыре человека — это специалисты, знающие своё дело, знающие завод, знающие условия труда на каждом рабочем месте.

С 2003 года завод включился в списки соревнующихся предприятий города Красноярска на лучшее состояние условий и охраны труда.

В течение этих лет завод занимал первые и вторые места.

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СЛУЖБЫ ЗАВОДА

Административно-хозяйственный отдел

Административно-хозяйственный отдел во главе с начальником отдела Натальей Евгеньевной Мостепаненко осуществляет хозяйственное, материально-техническое и социально-бытовое обслуживание предприятия и его подразделений. Следит за надлежащим состоянием зданий и помещений предприятия и прилегающей территории, создаёт условия труда и отдыха работников завода.

Заводское хозяйство — это один огромный механизм, от слаженности работы которого зависит нормальная деятельность всего предприятия. Это не только содержание зданий и поддержания их в надлежащем состоянии в соответствии с действующими санитарно-гигиеническими нормами, но и контроль за исправностью оборудования, работа по благоустройству территории, приобретение новой оргтехники, мебели, хозяйственных товаров, обеспечение сохранности всего приобретённого оборудования и своевременного его ремонта, обеспечение структурных подразделений канцелярскими принадлежностями и т.д. Всю эту работу выполняет коллектив отдела.

Более 20 лет работает в АХО техником Е. А. Соломатова, награждённая грамотой ОАО «РЖД» за безупречный долголетний труд.

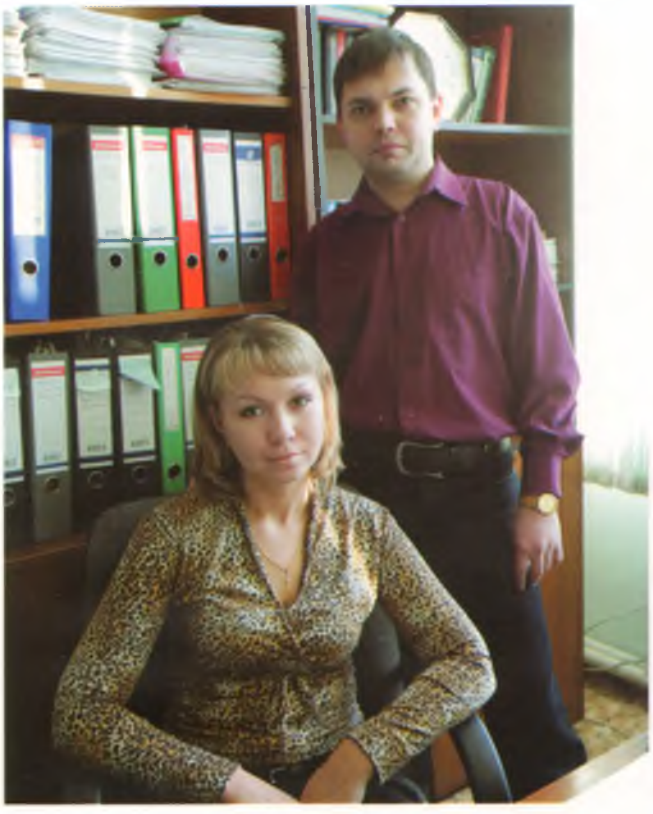
Семнадцатилетним мальчиком пришёл на завод В. В. Белянский. Из сорока лет своей трудовой деятельности на ЭВРЗ двадцать — он проработал в административно-хозяйственном отделе бригадиром.

Василий Васильевич отличается высокой ответственностью за порученное дело.

Более 10 лет хозяйкой заводской теплицы является Т. И. Мезина. Благодаря её усилиям заводская территория в летнее время превращается в прекрасный сад.

Несмотря на небольшой срок работы в АХО, мастер отдела В. К. Семыкин быстро нашёл взаимопонимание с коллективом, благодаря доброжелательности и настойчивости в выполнении любого порученного дела. Внёс большой вклад в решение вопроса по пожарной безопасности административного здания.

Юридический отдел



Юрисконсульты юридического отдела Дмитрий Анатольевич Терентьев и Марина Александровна Виденкина под руководством Натальи Борисоны Штепы выполняют задачи по обеспечению соблюдения законности на предприятии, защищают его интересы, занимаются договорной, претензионной и исковой работой, консультируют руководителей структурных подразделений и работников предприятия по юридическим вопросам.

Участок связи

Участок связи существует со дня основания завода. Сначала связь осуществлялась при помощи двух коммутаторов, которые обслуживали телефонистки. 30 лет назад была запущена автоматическая телефонная станция декадно-шагового типа на 500 номеров. В 1985 году ввели в эксплуатацию аппаратуру оперативно-диспетчерской связи, с помощью которой проводились оперативные совещания ПДО.

В настоящее время АТС завода обеспечивает связь подразделений между собой, а также с железнодорожными и городскими номерами. Участок связи обслуживает сигнализацию, радиосвязь, громкоговорящую связь, корпоративную сотовую связь завода. Кроме этого следит за состоянием 14 километровой кабельной линии.

В январе 2008 года декадно-шаговая АТС была демонтирована, а в эксплуатацию запущена цифровая автоматическая телефонная станция типа «Алмаз 1». Новая цифровая АТС предоставляет связь не только более высокого качества, но и имеет возможно предоставлять дополнительные справочные услуги. Оперативные совещания ПДО теперь организованы через новую АТС.

Более 25 лет бессменным руководителем участка связи является Геннадий Александрович Черкашин. В его подчинении электромонтеры: сменные, обслуживающие оборудование АТС и линейно-кабельное хозяйство.

Гражданская оборона

Гражданская оборона проводит комплекс мероприятий, реализуемых руководящим составом и штабом ГО и ЧС в целях защиты рабочих, служащих и членов их семей, производства и территории завода от опасностей, возникающих при военных действиях, проведение аварийно-спасательных и других неотложных мер.

Мероприятия гражданской обороны проводятся как в мирное, так и в военное время в сочетании с экономическими, социальными и оборонными мероприятиями.

Санитарный пост ЭВРЗ — победитель районного смотра-конкурса

Характер, объёмы, сроки, порядок проведения мероприятий гражданской обороны и подготовка определяется ведомственными и территориальными органами власти.

Штаб ГО и ЧС занимается организационными мероприятиями по пожарной, антитеррористической безопасности, действиям по предупреждению от стихийных бедствий и техногенных аварий.

Руководство завода ответственно относится к выполнению мероприятий гражданской обороны, поддерживаются убежища, создаются материальные запасы специмущества гражданской обороны, проводится обучение и тренировки формирований ГО. Наш завод неоднократно занимал призовые места в смотр-конкурсах санитарных дружин и санитарных постов района и города, по состоянию учебно-материальной базы, содержанию убежищ.

Служба гражданской обороны

Правительство Российской Федерации, учитывая важность и значимость Гражданской обороны по защите своих граждан, приняло решение ввести Систему независимой оценки в области гражданской обороны (аудит безопасности). В качестве апробирования взяты четыре субъекта Российской Федерации. Так что нам предстоит работать в этом направлении, чтобы выглядеть достойно и с этой задачей справиться.

Охрана завода

Для поддержания на должном уровне охранно-пропускного режима на предприятии внедрена автоматизированная система охранно-пожарной сигнализации и видеонаблюдения. Информация о состоянии охраняемых объектов поступает на мониторы центрального пункта. Система АСУ соответствует всем современным требованиям. Для осуществления охраны объектов на территории завода расположено 13 постов. Основная задача отдела охраны — профилактика и выявление нарушений внутреннего распорядка предприятия. Лучшими работниками отдела являются начальники смен В. Фокин и Ю. Ширяев, контролёры М. Щербанюк, В. Ефимцев и Н. Безденежных, которые неоднократно предотвращали различные аварийные ситуации и правонарушения.

ОТДЕЛ УПРАВЛЕНИЯ ПЕРСОНАЛОМ

Успех любой компании зависит от персонала, его профессионализма, умения вести дело в изменяющихся условиях. Модернизация производства, освоение новых видов продукции невозможны без рабочей смекалки, высокой квалификации руководителей и специалистов, содружества инженеров и рабочих, ветеранов производства и молодого поколения. Большая заслуга в положительных результатах работы завода принадлежит его высококвалифицированным специалистам, руководителям и рабочим.

За последние десять лет, в зависимости от номенклатуры выпускаемой продукции и объёмов выполняемых работ, численность персонала завода колебалась от 2677 до 3350 человек и сегодня составляет 2995 работников. Произошли и качественные изменения персонала. Если в 2000 г. средний возраст работающих был 38,8 года , то к 2008 г. — 40,1 года. Основная масса

работников (51,3%) в возрасте от 30 до 50 лет. В последние годы наметилась тенденция омоложения руководящих кадров, 13,5% — руководители в возрасте до 30 лет. Средний стаж работы вырос и составляет 10,6 года.

19,6% от общего числа работающих имеют высшее профессиональное образование, 23% — среднее профессиональное.

Ежегодно инженерный корпус пополняется выпускниками Омского государственного университета путей сообщения, в 2007 г. впервые на завод прибыли выпускники Томского политехнического университета. Взаимовыгодное сотрудничество связывает завод также с ИрГУПСом, КТЖТ, ПУ-19.Организация экскурсий на заводе, производственной практики учащихся и студентов способствует притоку выпускников и удовлетворению перспективных потребностей в специалистах и рабочих, многие из которых становятся высококлассными специалистами.

По мере того как завод развивается, внедряются передовые технологии, осваивается новая техника, возрастают требования к качеству выпускаемой продукции и обеспечению безопасности движения, возрастает и потребность в непрерывном расширении и углублении профессиональных знаний, в совершенствовании профессионального мастерства.

Ежегодно проходят подготовку, переподготовку и повышение квалификации около 1400 работников, в том числе около 350 специалистов и руководителей, обучение которых направлено на подготовку руководителей нового поколения,

Занятия в учебном классе

способных комплексно решать задачи управления производством, разрабатывать стратегию развития бизнеса, формировать команды профессионалов и эффективно использовать новейшие технологии. Рабочие кадры также обучаются с учётом внедрения новых технологий, современной техники, требований к качеству выпускаемой продукции, в том числе на мастерских участках.

Организацией подготовки заводских кадров и повышения их профессионального мастерства занимаются инженеры по подготовке кадров отдела управления персоналом Т. В. Родина, проработавшая на заводе более 30 лет, и В. Б. Спиридонова, которые с ответственностью и инициативой выполняют возложенные на них обязанности. Коммуникабельность и интеллигентность, умение налаживать плодотворные связи с учебными организациями способствуют улучшению качества подготовки кадров.

За минувшие десять лет работа «кадровика» претерпела существенные изменения. Постоянное обучение и повышение квалификации работающих, поиск новых путей укомплектования персоналом подразделений завода, оформление и грамотное сопровождение трудовых отношений, пенсионного обеспечения, в том числе негосударственного, добровольное медицинское страхование, квалифицированное ведение учётной документации, работа с ветеранами — вот тот неполный объём работы, которым занимается отдел управления персоналом, возглавляемый Мариной Сергеевной Марчуковой.

Привлечение высококвалифицированных специалистов по ряду профессий, талантливой молодёжи, создание привлекательных условий работы — одни из самых важных сегодня вопросов для завода.

Более 30 лет трудится в отделе специалист по кадрам В. В. Тихонова. Благодаря тактичности и умению спокойно и по деловому общаться с людьми, вовремя уладить любую конфликтную ситуацию, она пользуется заслуженным авторитетом среди работников завода.

Около 30 лет проработала заведующей военно-учётного бюро Т. С. Иванова, обеспечивая учёт военнообязанных заводчан, организуя совместно с военным комиссариатом учебные

Специалисты по кадрам за работой

Работа с персоналом

занятия, которые всегда получали положительную оценку.

Инициативность и высокая исполнительность в работе с кадрами, хорошее знание трудового кодекса и делопроизводства отличают специалиста по управлению персоналом Н. В. Тарасову и специалиста по кадрам И. Г. Нижневскую.

С большой ответственностью относятся к выполнению служебных обязанностей специалисты по кадрам Л. А. Макарова, Е. В. Савченко, Н. В. Торгашина, Е. А. Шадерова, редактор В. М. Кравцова, библиотекарь С. В. Елизарьева. На них всегда можно положиться в сложных производственных ситуациях.

Скрупулёзность в ведении табельной документации, необычайный такт в общении с людьми отличают техника отдела Л. А. Черткову, осуществляющую табельный учёт подразделений заводоуправления.

Коллектив отдела управления персоналом

ЭВРЗ

СОЦИАЛЬНАЯ ПОЛИТИКА

Важную роль в деятельности ОАО «Красноярский ЭВРЗ» занимает социальная политика, призванная поднять на должный уровень имидж предприятия, его корпоративную культуру, что позволит не только привлекать квалифицированные кадры, но и закреплять их на заводе. С целью повышения эффективности работы ОАО «КрЭВРЗ», усиления социальной ответственности сторон (работники, работодатель) за результаты хозяйственной деятельности, обеспечения роста благосостояния и уровня социальной защиты работников, конференцией трудового коллектива утверждён коллективный договор на 2007-2008 годы.

Заключены договоры и заводом перечисляются средства в НПФ «Благосостояние», благотворительный фонд «Почёт», фонды обязательного и добровольного медицинского страхования (ЗАО «КМС», ОАО «ЖАСО»).

Несмотря на финансовые затруднения, руководство завода нашло возможность сохранить и содержать социальную сферу: базу отдыха «Подпорожье», Дом спорта, лыжную базу «Старт». Все объекты спорта и отдыха пользуются у работников большой популярностью и играют неоценимую роль в жизни завода, используясь в круглогодичном непрерывном цикле.

В Доме спорта, директором которого является Сергей Александрович Бобровский, работают различные спортивные секции, тренируются действующие команды по футболу, волейболу, настольному теннису, шахматам, борьбе дзюдо, самбо, армрестлингу.

Особой популярностью заводчан пользуется лыжная база, где зимой в выходные и праздничные дни можно не только покататься на лыжах, но и принять участие в проводимых соревнованиях и праздниках. Не пустует лыжная база и летом. Здесь созданы все условия для проведения различных соревнований и по летним видам спорта. Используется она также для проведения занятий со специалистами по повышению квалификации. Бессменный директор базы Валерий Павлович Журавлёв — настоящий энтузиаст своего дела.

На базе отдыха «Подпорожье» заводчане имеют возможность отдохнуть семьями во время отпусков и школьных каникул. Круглогодично, согласно графику организуются и коллективные выезды работников цехов и отделов. С большим радушием встречает там гостей директор Андрей Рейнгольдович Арне.

Цель содержания объектов одна — оздоровление работников предприятия и членов их семей, проведение интересного и содержательного досуга, что напрямую влияет на стабилизацию коллектива и производственные показатели.

Благодаря проводимой социальной политике коллектив завода постепенно омолаживается, при этом растёт средний стаж работы на заводе, что говорит о стабильности коллектива.

Заботу о человеке труда на заводе можно увидеть повсюду. На предприятии есть свой комбинат питания (столовая и три буфета), который обеспечивает желающих горячим питанием, кондитерскими изделиями, полуфабрикатами. Администрация и представители общественности осуществляют постоянный контроль за расширением ассортимента блюд и качеством их приготовления, за увеличением пропускной способности столовой. В этих целях закупается новое технологическое оборудование. Так как завод работает в сменном режиме и есть рабочие места с непрерывным циклом производства, в каждом цехе оборудованы комнаты по приёму пищи, укомплектованные мебелью, СВЧ-печами, холодильниками и электрочайниками.

Важную роль в закреплении молодых кадров на заводе и снятии социальной напряженности в жилищном вопросе играет общежитие завода, в котором успешно хозяйничает Вера Михайловна Полковникова. Благодаря её усилиям в ЖГК, несмотря на ограниченность финансирования, поддерживается чистота и порядок.

КУЛЬТУРНО-ИСТОРИЧЕСКИЙ ЦЕХ ЗАВОДА

Музей истории Красноярского электровагоноремонтного завода в юбилейном для завода 2008 году будет отмечать свой юбилей — 25 апреля ему исполнится 35 лет.

Созданный по инициативе начальника ПВРЗ Г. А. Манасяна и благодаря неутомимой организаторской деятельности начальника отдела кадров М. Ф. Осиповой, музей стал культурно-историческим центром завода. К 100-летию ЭВРЗ музей занял новые площади. Проделана большая работа по обновлению экспозиций, где раскрывается более чем вековая история старейшего предприятия г.Красноярска. Здесь можно познакомиться не только с историей производственной деятельности ЭВРЗ, но и историей его трудового коллектива, с судьбами многих его работников, оставивших значительный след в жизни завода, города, края, страны. Более 10 лет заведующая музеем В. М. Кравцова прилагает все усилия не только

Заведующая музеем В. М. Кравцова

К ЗАВОДУ

ЦЕХА ОСНОВНОГО И ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

для сохранения собранных материалов, но и для пополнения музея новыми экспонатами, новыми сведениями о заводе. Музей тесно сотрудничает с другими заводскими музеями города, со школами, высшими и средними учебными заведениями. Дважды в нашем музее побывали представители из Японии, родственники тех, кто в качестве военнопленных в 1945 году работал на ПВРЗ.

В музее проходят не только многочисленные экскурсии, но и встречи с ветеранами, чествования заслуженных людей завода, организуются тематические выставки. Значение музея трудно переоценить, ибо бережно сохраняемая история трудового коллектива помогает каждому работнику завода глубже почувствовать личную причастность к его делам, полнее осознать ответственность за завтрашний день.

Музей щедро предоставляет исторические сведения о заводе студентам и учащимся для написания рефератов, курсовых работ, докладов. Часто в музей обращаются красноярские журналисты, используя предоставленные материалы в своих книгах и статьях. Обращаются сюда и просто граждане нашего города за сведениями о родственниках, когда-то работавших на нашем предприятии. Музей по возможности оказывает и такие услуги.

Из фонда музея: Н. М. Баев за изготовлением макета главных железнодорожных мастерских

ГАЗЕТА «ЗАВОДСКОЙ ГУДОК»

Почти 80 лет на нашем заводе издаётся своя газета «Заводской гудок». Начиналось её издание с одного листа, небольшого формата под названием «Самокритика», где сообщалось о всех негативных явлениях, происходящих на предприятии. Со временем она выросла в довольно солидную производственную газету, получив новое название — «Заводской гудок». В фондах музея бережно хранятся подшивки газеты, начиная с 1939 года. По ним можно проследить историю завода ещё с довоенных времён. Некоторые статьи теперь вызывают улыбку своей наивностью, некоторые — актуальны до сих пор.

Интересны материалы военных и послевоенных лет, хотя в них сильно чувствовался «партийный» подход к напечатанному. В 70-80 годы газета выходила нерегулярно. В ней всё больше печатался материал не внутризаводской. В 1980-1985 гг. газета не издавалась вовсе. И, как было сообщено в последнем номере за декабрь 1979 года, газета прекращает своё существование из-за недостатка бумаги в стране.

Несмотря на то, что в перестроечные 90-ые годы предприятие переживало не лучшее время, было возобновлено издание «Заводского гудка». Он стал набирать силу, приобретать своё индивидуальное лицо.

В настоящее время газета «Заводской гудок» выходит один раз в месяц на четырёх полосах в чёрно-белом исполнении. На её страницах отражается вся заводская жизнь: новости за месяц, новые страницы истории предприятия, подводятся итоги определённых событий, рассказывается о производственных достижениях, раскрываются интересные факты деятельности цехов, отделов, печатаются специальные справочные материалы, содержание выступлений на Днях знаний, которыми можно воспользоваться руководителям подразделений, отражаются знаменательные даты, издаются документы внутризаводского значения и т. д.

Для поддержания позитивного имиджа завода редактор газеты «Заводского гудка» В. Кравцова и

заместитель генерального директора по кадрам и социальным вопросам Е. Константинова подают материалы о заводе в средства массовой информации города и страны, а также сотрудничают с профильной газетой Красноярской железной дороги «Красноярский железнодорожник».

«Заводской гудок» является не только источником информации для работников предприятия. Материалы газеты используют студенты, проходящие практику на нашем заводе, учащиеся школ города для написания рефератов, курсовых работ и дипломов. Неоднократно статьи, напечатанные в «Заводском гудке», использовались кафедрой всеобщей истории Красноярского Политехнического университета, кафедрой новейшей истории исторического факультета Красноярского Педагогического университета, Краевым архивом хранения документов новейшей истории.

Материалы, напечатанные в газете «Заводской гудок», а также фонды музея использовались для написания книг «Традиции зовут вперёд», «Век истории», «Народный свет дворцов культуры», «Красноярский взлёт 1979-1990- гг.», «Золотая книга Красноярского края», «Мы помним», «В строю XXI века», «Транспорт России. Анализ. Проблемы. Перспективы», «Железнодорожный транспорт», «Сибирь в лицах», в книгах Памяти и т. д.

СОВЕТ ВЕТЕРАНОВ

В сентябре 2008 года исполняется 25 лет со дня организации на заводе совета ветеранов. В настоящее время на учёте состоит 968 неработающих пенсионеров, из них 10 участников Великой Отечественной войны, 160 труженика тыла, 26 — награждены знаком «Почётный железнодорожник». Заводская ветеранская организация — это большая семья, которая требует постоянного внимания и заботы. Руководство предприятия понимает, что без социальной поддержки пенсионерам не обойтись, и поэтому оказывает им моральную и материальную поддержку. Согласно коллективному договору, неработающие пенсионеры получают материальную помощь одни через НПФ «Благосостояние», другие через БФ «Почёт» третьи напрямую от завода. В День Победы, День железнодорожника, День пожилого человека оказывается дополнительная материальная помощь. Пенсионеры, проживающие в частном секторе раз в год получают на заводе на льготных условиях уголь.

Стало традицией поздравлять открытками пенсионеров с праздниками и днями рождения. Особым праздником для заводчан является День Победы. Именно в этот день наиболее видно единение старшего и молодого поколения. Неработающие пенсионеры со всеми своими проблемами идут в заводской совет ветеранов, где их всегда внимательно выслушают и окажут посильную помощь.

Активно работают в совете ветеранов пенсионеры-энтузиасты А. В. Худоногова, Н. Л. Шиенок, Р. П. Ворожбитова, В. И. Данькина, Т. Ф. Горелова и многие другие. Тесная связь у совета ветеранов с цеховыми профсоюзными комитетами и заводским профкомом.

ЗАВОДСКИЕ ПРОФСОЮЗЫ

Сергей Васильевич Курилюк — председатель профсоюзного комитета завода

История заводской профсоюзной организации неразрывно связана с историей предприятия.

Многочисленные изменения в нашем обществе привели к изменениям статуса профсоюзов. Сейчас они из «собеса» превратились в правозащитную организацию, в которой основной задачей является защита интересов работников по улучшению их социальных гарантий.

На сегодняшний день 80% работников завода состоят в заводских профсоюзах, в том числе 38% молодёжи. Профком совместно с цеховыми комитетами работают по следующим направлениям:

1. Работа по развитию социального партнёрства с работодателями.
2. Реализация основных прав профсоюзов, в том числе — участие в регулировании трудовых отношений, участие в аттестации работников, контроль за соблюдением законодательства о труде и профсоюзах.
3. Работа по улучшению условий труда, по охране труда.
4. Работа с профсоюзными кадрами.
5. Оказание материальной помощи членам профсоюза. Осуществляет выдачу ссуды остронуждающимся членам профсоюза.
6. Организация отдыха и санаторно-курортного лечения.
7. Организация культурно-массовой и спортивной работы.
8. Материальная поддержка неработающих пенсионеров.
9. К Новому году все дети работников, сами работники, а также неработающие пенсионеры получили подарки.
10. Проведение выставок народного творчества и общезаводских праздников, новогодних утренников для детей.
11. Тесная связь с Домом спорта в проведении различных спортивных мероприятий среди подразделений завода.
12. Организация посадки картофеля для всех желающих заводчан.
13. Работа по укреплению трудовой дисциплины, контроль за рациональным использованием работниками рабочего времени и времени отдыха.
14. Организация летнего отдыха детей работников предприятия.
15. Осуществление контроля за выполнением Коллективного договора.

В соответствии с Уставом заводской профсоюзный комитет передал некоторые свои полномочия цеховым комитетам профсоюза, которые в своей работе обеспечивают выполнение решений собраний, конференций, координирует работу профсоюзных групп, осуществляет контроль за соблюдением требований охраны труда, осуществляют меры, направленные на укрепление трудовой дисциплины, организуют информационное обеспечение членов профсоюза, проводят в

Работники профкома Е. А. Романова и Н. Р. Голубович

цехах культурно-массовую и физкультурную работу. Главным в своей работе председатели цехкомов видят возможность помочь людям в трудных жизненных ситуациях, защитить их права. Не один год выполняют эту сложную, но почётную миссию Татьяна Владимировна Графина — технолог КМЦ, Андрей Владимирович Булатников — экономист колёсного цеха, Татьяна Владимировна Рудюк — технолог РМЦ, Любовь Прокопьевна Дедкова — комплектовщица аппаратного цеха, Николай Алексеевич Фёдоров — электромонтёр ЭРЦ, Нина Васильевна Винтенко — технолог РМЦ, Нина Ивановна Воробьёва — экономист инструментального цеха.

Отдельно следует отметить работу инструктора ПК Н. Р. Голубович, главного бухгалтера Е. А. Романову, инструктора по спорту М. Куликова, которые организуют всю деятельность заводского профсоюзного комитета.

Председатели цеховых профсоюзных организаций

ХУДОЖЕСТВЕННАЯ БИБЛИОТЕКА

С. В. Елизарьева — заведующая библиотекой

Служебная записка Енисейскому губернатору от 26 июля 1900 года: «Служащие и мастеровые Красноярских мастерских вверенной мне дороги изъявили желание открыть на свои средства библиотеку-читальню при мастерских, чтобы иметь всегда возможность пользоваться чтением периодических изданий и книг.

Имею честь покорнейше просить Ваше превосходительство утвердить прилагаемый проект «Правил содержания и пользования библиотекой» служащих означенных мастерских, причём присовокупляю, что ответственным лицом за правильность действий упомянутой библиотеки-читальни назначается начальник Красноярских железнодорожных мастерских, инженер-технолог В. Клочковский. Начальник Средне-Сибирской железной дороги».

Заводской библиотеке в июле 2008 года исполняется 108 лет.

Обманчивость расхожих истин замечена давно. И поэтому не стоит доверять той, которая упорно твердит о том, что книжек нынче не читают, а если и читают, то не те, что нужно. В последнее время оживилась деятельность библиотек. Причины простейшие — подорожали книги и подписка, открываются новые учебные заведения.

Деятельность библиотеки на промышленном предприятии — особый разговор. В то время, как в стране сворачивали производство заводы и фабрики, вместе с ними уходили в небытие и библиотеки, долгое время служившие нуждам своих предприятий, но эта проблема, к счастью, обошла нас стороной.

Сегодня художественная библиотека Красноярского электровагоноремонтного завода насчитывает книжный фонд более 13 000 экземпляров. Большую часть из них составляет художественная литература. Библиотека может предложить

своим читателям прекрасные подборки литературы по различным темам и отраслям знаний, например, в фонде очень хорошо представлена историко-публицистическая литература, отражающая различные этапы развития нашего государства. Обширный фонд детективной литературы. Любители сентиментального романа тоже найдут себе книгу по душе. Книжный фонд библиотеки раскрыт для читателей посредством постоянных и периодически обновляемых книжно-иллюстративных выставок по различным темам. Среди них такие как «МПС-РЖД-Реформа», «Как живёшь, край Красноярский?», «Неизвестные страницы известной войны», «Шаги второго столетия» (о заводе), «В помощь садоводу и огороднику» и другие.

Библиотека призвана помочь своим читателям, работникам завода оптимизировать поиск необходимой информации, свободно ориентироваться в её массиве, удовлетворить потребность читателей в информации самого широкого плана.

Родители школьников и студентов всегда могут помочь своему ребёнку в освоении дополнительного материала в помощь школьной программе, при подготовке домашних заданий, рефератов и т. п. В библиотеке имеется обширный фонд классической литературы, изучаемой в школе, периодических изданий, который постоянно используется нашими читателями. Среди журналов такие, как «Вокруг света», «ГЕО», «Профиль», «Итоги», «Миллион», «Страна Сибирь», «Приусадебное хозяйство», «Родина», «Наука и жизнь», «Наука и религия», «За рулём», «Сам себе мастер», «Делаем сами» и другие. Для более полного удовлетворения запросов читателей существует и постоянно обновляется подборка тематических материалов по различным отраслям знаний и интересам работников нашего предприятия. Назову некоторые из них: «Железные дороги мира и России», «Тунгусский метеорит», «Климат сегодня», «Лица в истории России», «Писатели и поэты», «Портреты деятелей искусства» и др.

СПОРТИВНАЯ ЖИЗНЬ ПРЕДПРИЯТИЯ

Лыжная база «Старт»

Н. М. Куликов, С. В. Литвиненко и В. В. Давлад — члены спорткомитета завода

ЭР-К-311

ЭВРЭ
ЛЫЖНАЯ БАЗА

ЭВРЭ

А К Ч О Р У Г Е

ДОМ СПОРТА

ЗДРАВПУНКТ, СТОЛОВАЯ

Л. И. Коносова — заведующая здравпунктом и Л. В. Иванова — фельдшер

С сентября 2007 года фельдшерский здравпункт, расположенный на территории завода, введён в штат предприятия. В процедурном и перевязочном кабинетах наравне с неотложной помощью, проводится прививочная работа.

Обед в заводской столовой

Коллектив работников социальной сферы

ЗОНА ОТДЫХА

ПРАЗДНИКИ

КРАСНОЯРСКИЙ
ЭЛЕКТРОВАГОНОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД

ВАГОНОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД

БЛАГОУСТРОЙСТВО

СОДЕРЖАНИЕ

Уважаемый читатель....3
Уважаемые заводчане....4
Информационная справка по истории Красноярского ЭВРЗ....5
Основные вехи истории завода....7
Наши награды....8
Четверть века — как один яркий миг!....9
Руководство завода....12

ПРОИЗВОДСТВО....15
Цех моторовагонных секций....16
Вагоносборочный цех....21
Электромашинный цех....25
Аппаратный цех....29
Колёсный цех....33
Тележечный цех....37
Кузнечно-механический цех....43
Деревообрабатывающий цех....49
Энергосиловой цех....53
Ремонтно-механический цех....59
Транспортный цех....65
Инструментальный цех....71

ОТДЕЛЫ ПРЕДПРИЯТИЯ....75
Руководство производством....78
Производственные связи завода....83
Менеджмент качества, контроль и испытания....84
Финансово-экономическая служба....89
Экономический отдел....90
Финансовый отдел....91
Отдел маркетинга и ценообразования....92
Отдел труда и заработной платы....93
Бухгалтерия....95
Технологическая служба....98

ПОЕЗДА СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ....107
Вагон повышенной комфортности....107
Вагон с системой кондиционирования....109
Модернизация электропоездов по повышению комфортности....110
Специальный самоходный подвижной состав «Боготолец»....112
Консультативно-диагностический центр «Доктор Войно-Ясенецкий (Святитель Лука)»....114
Коммерческая служба....116
Отдел капитального строительства....120
Отдел главного механика....124
Энергетическая служба....126
Завод городу....128
Отдел развития и внедрения информационных технологий....130
Отдел охраны труда....132

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СЛУЖБЫ ЗАВОДА....134
Административно-хозяйственный отдел....134
Юридический отдел....135
Участок связи....135
Гражданская оборона....136
Охрана завода....137
Отдел управления персоналом....138

СОЦИАЛЬНАЯ ПОЛИТИКА....141
Культурно-исторический цех завода....143
Газета «Заводской гудок»....146
Совет ветеранов....147
Заводские профсоюзы....148
Художественная библиотека....150
Спортивная жизнь предприятия....152
Дом спорта....154
Здравпункт, столовая....155
Зона отдыха....156
Праздники....157
Благоустройство....158

С УВЕРЕННОСТЬЮ В БУДУЩЕЕ

В книге использованы фотографии
Анатолия Статейнова, Петра Статейнова,
Олега Перекупко и из архива ОАО «Красноярского электровагоноремонтного завода»

Редакторы: А. П. Статейнов, В. М. Кравцова
Редакционная группа: Е. А. Константинова, В. В. Волохатюк, Н. Н. Суханов, В. М. Башков, С. Н. Деркач, А. Ю. Сидоров, С. А. Шариков, К. П. Клочко
Консультанты: А. Р. Гирш, В. Г. Золотухин
Дизайн и компьютерная вёрстка: Н. А. Толстикова
Корректор: Н. П. Старкова

Сдано в набор 07.04.07
Подписано в печать 16.05.08
Бумага мелованная, глянцевая 130 гр.
Формат 60x90 1/8
Тираж 3000 экз. **Заказ** № 32

Издательство «Буква»
Лицензия ЛР № 065990 от 2 июля 1998 г.
Красноярск, ул. Республики, 51, оф. 213
Тел./факс 23-35-32, 23-43-59, 53-89-69, 78-55-20
E-mail: stateinov@krsn.ru, siveri@online.ru, www.knigasib.ru, www.krasbukva.ru
Для писем: 660075, Красноярск, а/я 2430

Отпечатано в соответствии с качеством предоставленных диапозитивов
на производственно-издательском комбинате «ОФСЕТ»,
660075, г. Красноярск, ул. Республики, 51