



**СЛАВИМ ЧЕЛОВЕКА ТРУДА!**

КОРПОРАТИВНОЕ ИЗДАНИЕ РУБЦОВСКОГО ФИЛИАЛА АО «АЛТАЙВАГОН»

**ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ  
В ДЕЙСТВИИ**

» стр.2

**Зимний Чемпионат**

» стр.3

**ТВОРЧЕСТВО ЮНЫХ  
ЗАВОДЧАН**

» стр.4

## Как отразились на Рубцовском филиале АО «Алтайвагон» введенные санкции против России

В связи с распространением слухов о том, что нашему предприятию грозит остановка и люди останутся без работы – главной для нас задачей стоит опровержение этих слухов, или, как сейчас говорят – фейков. О сложившейся ситуации нам рассказал заместитель директора по коммерческим вопросам Федор Сергеевич Захаров:

**«Несмотря на все сложности, проблемы и санкционные ограничения хотел бы отметить, что в настоящее время Рубцовский филиал АО «Алтайвагон» продолжает стабильно работать в штатном режиме».**

Рубцовский филиал АО «Алтайвагон» продолжает стабильно работать в штатном режиме, несмотря на введенные против России западные санкции, которые так же отразились и на нашем предприятии. Многие закупаемые предприятием материалы поставлялись из-за границы. Отделом материально-технического снабжения, отделом главного металлурга, отделом главного механика и другими подразделениями завода была своевременно проведена большая работа по поиску альтернативных поставщиков материалов, запчастей и комплектующих.

«Производство осуществляется по текущему плану, поставка литейной продукции осуществляется бесперебойно и точно в срок, в соответствии с заключенными договорами между нами и нашими партнерами. У сотрудников завода не должно быть никакого волнения по поводу дальнейшей работы нашего предприятия», – подчеркнул Федор Сергеевич Захаров.

## Кадровые изменения в Рубцовском филиале АО «Алтайвагон»:



Первым заместителем директора назначен **Алексей Александрович Александров**.

Заместителем директора по производству назначен **Алексей Анатольевич Хлопунов**.

Заместителем директора по экономической безопасности назначен **Константин Васильевич Синявский**.

Начальником Производственно-диспетчерского отдела назначен **Станислав Олегович Дергелев**.



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«АЛТАЙВАГОН»  
РУБЦОВСКИЙ ФИЛИАЛ



### ЦЕЛИ

в области качества, бизнеса и технической безопасности на 2022 год

1. Обеспечить выполнение ежемесячных планов производства на 100% в ассортименте.
2. Обеспечить качество выпускаемой продукции, влияющей на безопасность эксплуатации подвижного состава: «Рама боковая» – не менее 95,5%, «Балка адрессорная» - не менее 98,3%, «Корпус буксы» – не менее 94,5%, отливок мелкого вагонного литья – не менее 96,0%.
3. Обеспечить не превышение плановой себестоимости выпускаемой продукции.
4. Освоить до конца 2022 года производство детали "Упор фитинговый", чертеж 2162.03.003 и сборочных единиц: Упор фитинговый", чертеж 2162.03.020 и 2162.03.020-01
5. Обеспечить уровень удовлетворенности потребителей не менее 89,0%.
6. Обеспечить выполнение инвестиционной программы 2022 года не менее, чем на 80%.

Руководство Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» берет на себя обязательства по обеспечению условий и ресурсов, необходимых для достижения поставленных целей.

Директор Рубцовского филиала  
АО «Алтайвагон»

М.В. Некрасов

Принято на заседании Совета по качеству « 16 » февраля 2022г.

## ГЛАВНОЕ

### АО «Алтайвагон» получило очередную сертификат «Регистра сертификации на федеральном железнодорожном транспорте»

АО «Алтайвагон» 16 февраля 2022 года получило сертификат «Регистра сертификации на федеральном железнодорожном транспорте» (ФБУ «РС ФЖТ») на право производства вагонов-платформ модели 13-2114К. Платформа оборудована плитами с откидывающимися упорами и предназначена для перевозки крупнотоннажных контейнеров. Грузоподъемность вагона 73 тонны, длина по осям сцепления автосцепок 14 620 мм.

А 18 февраля 2022 года АО «Алтайвагон» получило сертификат «Регистра сертификации на федеральном железнодорожном транспорте» (ФБУ «РС ФЖТ») на право производства вагонов-цистерн модели 15-2148. Вагон - цистерна предназначена для транспортировки аммиака. Цистерна оборудована теневой защитой, позволяющей осуществлять загрузку аммиака при температуре залива ниже минус 25°C. Сроки технического обслуживания и ремонта сливо-наливной, контрольной и предохранительной арматуры согласованы со сроками плановых ремонтов вагона.

<https://advis.ru/>

### Суд полностью удовлетворил требования АО «Алтайвагон» в отношении ООО «Евраз ТК»

Решением Арбитражного суда города Москвы от 03.02.2021 года были полностью удовлетворены требования АО «Алтайвагон», подавшего ранее иск о взыскании с ООО «Евраз ТК» 883 млн рублей неосновательного обогащения.

Между компаниями давно сложились договорные отношения по поставкам железнодорожных колес. Для укрепления сотрудничества 22 мая 2018 года между Акционерным обществом Алтайского вагоностроения и ООО «Евраз ТК» было заключено взаимовыгодное Соглашение к договору поставки, в котором сторонами были закреплены условия долгосрочного сотрудничества, определяющие гарантированный объем поставок в адрес «Алтайвагона». Однако уже в следующем году ООО «Евраз ТК» в одностороннем порядке уведомило о повышении цен на товар более чем в два раза, несмотря на отсутствие правовых оснований. В целях сохранения обязательств, взятых АО «Алтайвагон» перед своими покупателями, в течение трех месяцев предприятие вынуждено было приобретать колеса по завышенной цене. На все доводы о неправомерности повышения цен «Евраз» ответил отказом, что спровоцировало обращение «Алтайвагона» в суд за компенсацией разницы между ценой, оговоренной в соглашении, и новой, увеличенной «Евразом», за указанный период. В ходе разбирательства ООО «Евраз ТК» инициировало встречное исковое заявление о взыскании штрафа с АО «Алтайвагон» за несоблюдение соглашения в части обязательства приобретать минимальный гарантированный объем железнодорожных колес. Тем не менее суд не разделил позицию «Евраз», указав на необоснованность повышения цен, тогда как все требования Акционерного общества Алтайского вагоностроения были удовлетворены судом в полном объеме.

[http://altaivagon.ru/press\\_center](http://altaivagon.ru/press_center)



**ПРОИЗВОДСТВО**

# Передовики производства

В феврале 2022 года производственный план для Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» составил 5227,1 тонны стали. Фактическое выполнение производственного плана 5227,1 тонны стали, что составляет 100%.

**Сталелитейный цех**

Производственный план по цеху в феврале 2022 года составлял 5010,65 тонны стали. Фактическое выполнение – 5010,65 тонны стали (100%).

Сталевар основного процесса Евгений Александрович Попов выплавил 262,26 тонны стали.

На формовочном участке АФЛ крупного литья отличился трудовой коллектив под руководством мастера Дмитрия Анатольевича Чевардова – заформовано 1392 опок Рама боковая, 1016 опок Балки наддресорной. Лучший результат показал формовщик Олег Викторович Плютов.

На формовочном участке АФЛ мелкого и среднего литья наилучшие результаты показал трудовой коллектив под руководством мастера Юрия Геннадьевича Тузкова, заформовав 3368 опок. Лучший результат показал формовщик Владимир Сергеевич Березнев.

На стержневом отделении среднего и мелкого литья стерженщик Александр Юрьевич Машинец добился лучших результатов под руководством мастера Андрея Михайловича Гребенникова.

На стержневом отделении АНВ показал лучший результат стерженщик Александр Олегович Зеленин под руководством мастера Сергея Владимировича Павлова.

**Литейный цех №1**

Производственный план по цеху в феврале 2022 года составлял 1801,13 тонны стального литья. Фактическое выполнение – 1820,60 тонны (101%).

Высокие производственные показатели продемонстрировал трудовой коллектив участка мелкого литья под руководством мастера Михаила Владимировича Фошина – при плановом задании в 204,1 тонны стального литья фактическое выполнение составило 211,59 тонны (перевыполнив плановое задание на 7,7 тонны).

На участке термической обработки среднего литья и обрубки отличился коллектив под руководством мастера Максима Владимировича Кляйна – при плановом задании в 246,28 тонн стального литья фактически выполнение составило 258,76 тонн (перевыполнив плановое задание на 12,3 тонны).

**Литейный цех №2**

Производственный план по цеху в феврале 2022 года составлял 3352,3 тонны стального литья. Фактическое выполнение – 3352,3 тонны (100%).

В феврале отличился трудовой коллектив участка 1 поста под руководством мастера Николая Михайловича Абакумова – при плановом задании в 1710 отливок фактически было обработано 1779 отливок (план выполнен на 104,3%). Обрубщик 1 поста Сергей Юрьевич Маслов обработал 112 отливок детали Рама боковая, 42 отливки Балка наддресорная.

Превышение плановых показателей продемонстрировал трудовой коллектив участка 2 поста под руководством мастера Александра Николаевича Дьякова – выполнение плана в смене в феврале составило 108,4%, при плане 1675 отливок фактически было обработано 1838 отливок. Обрубщик 2 поста Вячеслав Юрьевич Ермошкин обработал 230 отливок детали Рама боковая, обрубщик 2 поста Александр Владимирович Пузанов обработал 200 отливок Балка наддресорная.

Высокие производственные показатели продемонстрировал трудовой коллектив участка ИЦПВК под руководством мастера Ивана Александровича Буралева – при плановом задании в 1666 отливок фактически было сделано 1730 отливок (выполнение плана составило 103,5%). Обрубщик участка ИЦПВК Василий Васильевич Куликов обработал 1232 отливки детали Рама боковая, обрубщик Денис Александрович Кашеев обработал 523 отливки Балка наддресорная.

**Цех механической обработки**

Отличился трудовой коллектив под руководством мастера Евгения Игоревича Денисова – при плановом задании по детали Рама боковая в 790 штуки фактически выдано 938 штук (118,8%), при плановом задании по детали Балка наддресорная в 396 штуки фактически выдано 462 штука (116,7%). При обработке детали Балка наддресорная отличился токарь Владимир Викторович Мишунов (план – 198 штука, факт – 241 штук), клепальщик Андрей Александрович Макеев (план – 396 штука, факт – 462 штук), электрогазосварщик Михаил Александрович Федотов (план – 396 штука, факт – 462 штук). При обработке детали Рама боковая отличился сверловщик Владимир Вениаминович Далидович (план – 790 штуки, факт – 937 штук), фрезеровщик Виталий Васильевич Змеевский (план – 790 штуки, факт – 938 штук), слесарь механосборочных работ Евгений Николаевич Шалыгин (план – 395 штук, факт 489 штук).

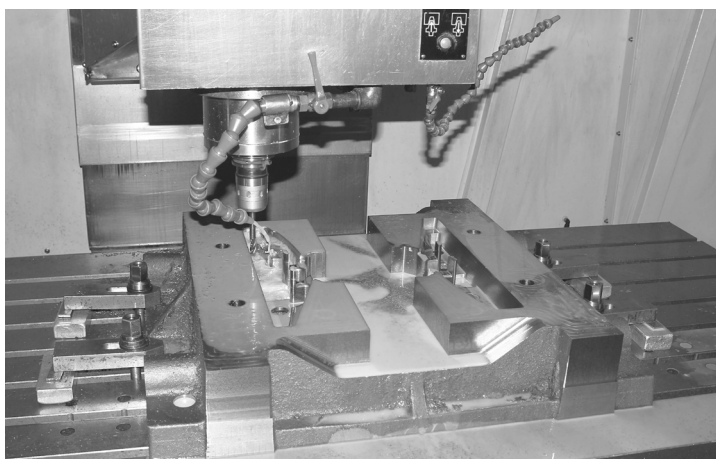
# Импортозамещение в действии

Практически всю стержневую оснастку для стержневых автоматов Рубцовский филиал АО «Алтайвагон» заказывает у производителя оборудования, немецкой фирмы АНВ. Сегодня в Модельном цехе производственный процесс налажен таким образом, что большую часть полного комплекта всех узлов и деталей стержневого ящика, необходимых для получения стержней, цех может изготовить сам. Самостоятельное изготовление модельной оснастки позволяет упростить процесс внесения изменений, улучшения конструкции и снижению себестоимости.

С июня 2020 года по январь 2022 года Модельным цехом изготовлено более десяти стержневых ящиков разной сложности и размеров, для таких моделей, как: Надпятник, Клин, Клин фрикционный, Замок, Замкодержатель, Балочка, Рама боковая и др. На сегодняшний день в Модельном цехе идет изготовление стержневого ящика для Корпуса автосцепки С-1, стержневого ящика для детали Башмак 1-2 С-2 и стержневого ящика для Корпуса буксы С-1, стержневого ящика для изготовления стержневых пакетов для детали Закидка. Для изготовления стержневого ящика Корпус буксы С-2 в отделе главного металлурга сейчас разрабатываются чертежи. Каждый ящик состоит из нескольких частей, в среднем от трех до пяти. В зависимости от сложности изготовления формообразующих частей стержневого ящика в среднем уходит от одного до пяти месяцев работы. Сначала все составляющие стержневого ящика проходят основную обработку на фрезерном станке, и завершающую, более точную обработку, проходят на станке с программным управлением «MIKRON». Далее следует ручная сборка, покраска и маркировка. После полной сбор-



► Оператор станка с программным управлением «MIKRON» Алексей Попов



► Обработка на станке с программным управлением «MIKRON» верхней части стержневого ящика для детали Башмак

На станке с программным управлением работают два оператора: Григорий Дубровский и Алексей Попов.

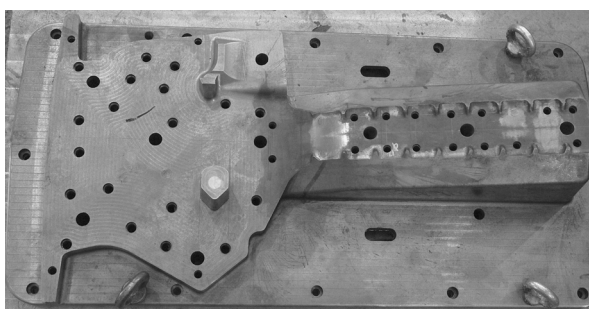
«Алексей два года назад пришел на завод фрезеровщиком шестого разряда и ему сразу доверили ответственное дело – работу на станке «MIKRON», Григорий уже семь лет работает у нас. Они умеют все: наладить и настроить станок на определенную программу, перенастроить на другую операцию, выбрать необходимый режущий инструмент и установить его, установить обрабатываемую деталь с помощью специальных механизмов и контролировать работу станка. Они всегда придут на выручку друг другу, помогут советом», – хвалит своих работников начальник цеха Александр Владимирович Мошкин.

ки стержневой ящик отправляется в СЛЦ на стержневой участок. В работе он прослужит долгое время.

Самая точно вымеренная обработка проходит на станке с программным управлением «MIKRON». Для бесперебойного и безостановочного процесса изготовления модельной оснастки, стержневых ящиков и сокращения времени выпуска моделей стержневой оснастки был организован двухсменный режим работы операторов станков с программным управлением (производительность работ увеличилась со 160 часов до 400 часов).



► Готовая левая боковая часть стержневого ящика корпуса Автосцепки



► Готовая нижняя часть стержневого ящика корпуса Автосцепки



► Готовая верхняя часть стержневого ящика корпуса Автосцепки



**КРУПНЫМ ПЛАНОМ**

# Любители зимней рыбалки

В марте состоялся шестой Чемпионат города Рубцовска среди трудовых коллективов по ловле рыбы на мормышку со льда. Чемпионат провели на пруду Питьевом, расположенном вблизи села Новониколаевка Рубцовского района. В соревнованиях приняли участие почти 100 рыболовов-любителей — представители промышленных предприятий и организаций города. Среди них — ООО «Рубцовский ЛДК», ООО «Алтайтрансмаш-сервис», АО «Рубцовский литейный комплекс ЛДВ», ЗАО «Рубцовский завод запасных частей», ООО «Целинник», МУТП города Рубцовска, войсковая часть 21398, Рубцовская подстанция ПС-500кВ и, конечно, Рубцовский филиал АО «Алтайвагон» с самой многочисленной командой.



► Сборная команды Рубцовского филиала АО «Алтайвагон»

По условиям соревнований, рыбаки от каждого предприятия объединились в команды по два человека, а площадку, отведенную для ловли рыбы, разделили на две зоны — в каждой расположилось по одному участнику от команды. После нескольких часов ловли рыбы, пока судьи взвешивали уловы и подводили ито-

ли призовым кубком, медалями и подарками от спонсоров.

Также были определены победители в лично-командном зачете по общему весу улова среди заводчан. Победителем в личном зачете стал Алексей Копытин (ЛЦ-2), второе место занял Николай Дикарев (Управление), и третье место занял Дмитрий Чередниченко (ЦМО). Победителем в командном зачете стала команда Алексея Копытина и Виктора Букасова (ЛЦ-2), второе место заняла команда Станислава

Дергелева и Дмитрия Чередниченко (ЦМО), на третьем месте оказалась команда Дениса Бушуйкина и Андрея Яхтина (РИЦ). Победители также получили кубки, медали, грамоты и ценные подарки для отдыха и зимней рыбалки от Профсоюзной организации предприятия.

Несмотря на то, что в этот день выдалась не самая лучшая погода с порывистым и пронизывающим ветром, заводчан поддерживал командный дух и спортивный настрой.



► Победители в командном зачете среди заводчан — команда Литейного цеха №2 Виктор Букасов и Алексей Копытин

ги, рыбакам предприятий предложили погреться и проверить свою силу и ловкость в ловле рыбы на скорость и скоростном бурении. Победителем в конкурсе «Скоростное бурение лунок диаметром 100» стал наш заводчанин Дмитрий Чередниченко. В конкурсе «Быстрая рыбка» долгожданную победу так же одержала наша команда Станислава Дергелева и Дмитрия Чередниченко. По итогам шестого Чемпионата города в командном первенстве команда Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» заняла почетное третье место (Станислав Дергелев и Дмитрий Чередниченко). Команду награди-



► На все девять команд поучаствовать в Чемпионате и составить мужчинам конкуренцию нашлось всего две девушки от Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» — Елена Павлюкова (Управление) и Татьяна Мартынюк (Совет ветеранов). В память об участии им вручили спиннинговые удильща



► Команда Цеха механической обработки — Дмитрий Чередниченко и Станислав Дергелев — победители конкурса на самую быструю рыбку



► Команда Ремонтно-инструментального цеха — Андрей Яхтин и Денис Бушуйкин

## РАЦИОНАЛИЗАТОРСТВО

# Будь рационализатором!

Рационализация — это деятельность по улучшению окружающего пространства. Поиск наиболее экономичных решений, позволяющих выполнять поставленные задачи с наименьшими затратами трудовых и прочих ресурсов. Основными направлениями в рационализаторской деятельности Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» являются: экономия на материалах, экономия на энергоносителях, экономия на оснастке, инструментах, снижение процента брака, повышение производительности, повышение технологичности конструкции, оптимизация организации производства. По каждому из этих направлений проводится серьезная работа в подразделениях предприятия, и работа эта приносит весьма ощутимые плоды. Если Ты полон идей и предложений, знаешь, как изменить или улучшить производственный процесс — будь рационализатором!

Ниже представлена схема как подать рацпредложение:





КОРПОРАТИВНЫЕ КОНКУРСЫ

# Творчество наших юных заводчан

В преддверии празднования Дня защитника Отечества и Международного женского дня Рубцовский филиал АО «Алтайвагон» провел творческие конкурсы для детей заводчан. Целью данных мероприятий является сохранение семейных ценностей, развитие творческого потенциала, вовлечению юного поколения в систему ценностей предприятия.

В феврале для юных заводчан провели конкурс поделок «Служу России!». Детям было предложено изготовить поделки на военную тематику из подручного материала в любой технике исполнения. В конкурсе приняли участие 24 ребенка в возрасте от шести до 12 лет. На выставке, проходившей в центральной заводской столовой, были представлены поделки, изготовленные из

пластиковых бутылок, картона, бумаги, пластилина, соленого теста, нейлоновых губок и картина, исполненная в технике пирография. Ребятами были сделаны самолеты, танки, корабли, поздравительные открытки, бинюль и Вечный огонь. Работы получились интересные, разные, красивые. Мастерству наших маленьких умельцев можно только позавидовать!



В марте для детей заводчан провели творческий конкурс детского рисунка «Подарок для мамы». Ребятам предлагалось с помощью красок, карандашей, фломастеров изобразить свой подарок для мамы таким, каким они его представляют. В конкурсе приняли участие 55 детей в возрасте от шести до 14 лет. Все работы порадовали глаз разнообразием ярких красок. На рисунках было изображено множество цветов, портретов мам, поздравительных открыток... На представленных работах

чувствовалась и рука умелого художника, и новичка, и просто любителя. На рисунке хоть самого маленького художника, хоть взрослого ребенка, чувствовалась одно – любовь и трепетность по отношению к самому дорогому человеку – маме!

Среди такого многообразия творческих работ и рисунков комиссии сложно было выбрать победителя, поэтому каждый участник получил подарок. Спасибо ребятам за их старания!



ПОЗДРАВЛЕНИЯ



## Именинники Совета ветеранов

Совет ветеранов Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» поздравляет членов ветеранской организации – именинников и юбиляров апреля.

### Именинники апреля

- Жерносенко Алла Ивановна (ЦМО)
- Жарова Елена Борисовна (СЛЦ)
- Сомов Геннадий Владимирович (РИЦ)
- Клочкова Любовь Григорьевна (ЦЗЛ)
- Юдина Надежда Васильевна (ЦЗЛ)

Меркулова Валентина Александровна (ОГМетр)

- Ушакова Светлана Михайловна (СЛЦ)
- Барков Олег Александрович (СЛЦ)
- Позднякова Галина Андреевна (ЭСЦ)
- Жукова Надежда Ивановна (ЦЗЛ)
- Шешунов Николай Алексеевич (ТЦ)

### Юбиляры апреля

- Богер Валентина Ивановна (Складское) – 60 лет
- Радченко Зинаида Семеновна (ЦЗЛ) – 65 лет
- Кодинцева Вера Александровна (Мод) – 70 лет
- Васильева Галина Ефимовна (ЭСЦ) – 70 лет
- Ефимов Александр Николаевич (СЛЦ) – 70 лет
- Полежаев Николай Анатольевич (ТЦ) – 70 лет