

ВАГОН НОВОСТЕЙ

Оптимальная партия

Рузхимаш автоматизировал планирование и учет деталей на участке программной обработки **«с.2»**

Пришлось похудеть

ВКМ-Сталь снижает массу КВЛ **«с.3»**

Я построю новый цех!

Александр Фролов – участник корпоративной программы «Новое мышление» **«с.4»**



Командная работа - залог успеха на производстве

НЕВОЗМОЖНОЕ – ВОЗМОЖНО!

ВКМ-Сталь ставит новые рекорды

Второй год подряд металлурги добиваются максимальных производственных показателей. И уже кажется, что резервы исчерпаны. Однако наши коллеги продолжают доказывать, что невозможное - возможно.

Перевыполнение плана месяца по основным позициям для ВКМ-Стали уже стало традицией. Однако настоящим чемпионом сентября можно назвать цех №1: впервые коллектив выпустил 1 300 т мелкого и среднего литья, в том числе 700 автосцепок. При этом общий уровень брака по всей номенклатуре продукции, а ее порядка 230 наименований, составил всего 1,91%. Это лучший показатель за всю историю завода!

- Это достижение не только нашего цеха, но и технологов, специалистов сервисного центра и ремонтно-механического цеха, - говорит начальник цеха №1 Алексей Карпушкин. - Вместе нам удалось повысить общую эффективность лимитирующего оборудования с 70 до 75%, а также дробеочистой камеры с 60 до 70%. Кроме того, в обработке мелкого и среднего литья мы задействовали дробеметную камеру цеха №3, что повлияло на общий результат. Низкий уровень брака автосцепки и хомута - это также заслуга obrубщиков цеха №3, которые помогли нам в выполнении поставленных задач.

Несмотря на значительный рост объемов производства, завод про-

должает удерживать предельно низкий уровень брака. Тем не менее технологи ВКМ-Стали постоянно в поисках новых, более эффективных решений.

- В сентябре мы достигли плотности набивки формовочной смеси до 70 (!) ед. Это позволило значительно снизить брак по засорам, - рассказывает начальник технологического бюро цеха №1 Игорь Горский. - Мы провели капитальный ремонт и корректировку модельной оснастки основных производственных позиций - буксы и упоров. Также заменили все поддоны для укладки отливок «упор с надпятником» при термообработке, а значит, исключили несоответствия по геометрии. Реализация комплекса мероприятий позволила нам более чем в два

раза снизить уровень брака.

- В прошлом месяце нам удалось сократить такие основные дефекты на автосцепке и хомуте, как пригар и песок, поэтому было забраковано минимальное количество отливок, - подчеркивает начальник технологического бюро цеха №3 Вячеслав Роганов. - Свой вклад в достижение рекордных показателей внесли и участники корпоративной программы развития лидеров. Благодаря внедрению ряда предложений и кайдзенов сократились простои оборудования, а помощь в стандартизации рабочих мест позволила снизить трудоемкость.

Достигнутые результаты цех планирует не только удержать, но и превзойти уже в октябре.

★ В ФОКУСЕ

Лидер российского уровня



Генеральный директор Рузхимаша Валерий Ларин признан победителем Всероссийского открытого конкурса «Лучшие руководители РФ». Это мероприятие проводится с целью эффективного обмена опытом, выявления и поддержки руководителей, обладающих высоким уровнем развития лидерских качеств и управленческих компетенций.

В конкурсе приняли участие более 3 000 человек.

Поздравляем Валерия Владиславовича с заслуженной победой!

🎓 ОБУЧЕНИЕ

Бизнес-мастерская

На Рузхимаше стартовало внутреннее обучение для руководителей (лидеров) групп. Оно продлится до конца года и охватит всех линейных руководителей вне зависимости от опыта и стажа работы.

Курс состоит из нескольких модулей, которые затронут все аспекты лидерства - от постановки целей до мотивации персонала, от основ деловой коммуникации до навыков публичных выступлений.

Для максимальной эффективности теоретические блоки чередуются с практическими кейсами.

Обучающий курс проводят внутренние тренеры заводского отдела развития персонала.

МНЕНИЕ



Валентина Кудашова, директор по персоналу и социальным вопросам Ружиммаша

Мой взгляд на качество

На заводе стартовала программа ротации кадров для директоров по направлениям. Она подразумевает временное перемещение руководителя на другую должность, где он свежим взглядом оценивает все процессы и с помощью личного опыта решает новые производственные задачи. Я замещала директора по качеству Ружиммаша. За две недели удалось оценить организацию бизнес-процессов дирекции, а также повысить уровень компетенций в новой для меня сфере.

Была проанализирована работа входного контроля, центральной заводской и измерительных лабораторий, отдела технического контроля всех заводских площадок. Как руководитель HR-подразделения в первую очередь оценивала загрузку, функционал персонала дирекции и безопасность на рабочих местах, однако не меньше внимания уделяла материалам и оборудованию. Таким образом удалось обнаружить ряд проблем, требующих оперативного устранения, например неравномерную загрузку дефектоскопистов в течение недели. Совместно с директором по качеству Ружиммаша Дмитрием Кузнеценковым решили на момент недогрузки задействовать на контрольных операциях сотрудников, которые владеют смежной профессией контролера ОТК. Предложение уже реализовано. Также у ряда сотрудников входного контроля выявлен недостаточный уровень компьютерной грамотности. Для них предложено организовать дополнительные курсы.

Кроме того, необходимо заменить устаревшую компьютерную технику у контролеров ОТК цеха №1, а на площадке ВСП кабинеты требуют ремонта. Все это позволит улучшить условия труда.

Лично для меня такая ротация кадров стала хорошим профессиональным опытом. Многие из того, что было предложено мною, можно реализовать и в других подразделениях. Возможность посмотреть другими глазами на работу коллег – отличная практика.

ПРОИЗВОДСТВО

ОПТИМАЛЬНАЯ ПАРТИЯ

Ружиммаш автоматизировал планирование и учет деталей на участке программной обработки

Работа в рамках масштабного проекта «Планирование производства» велась с лета прошлого года и позволила повысить эффективность заводских токарных обрабатывающих центров.

Планирование выпуска партии деталей – задача экономически сложная, поскольку необходимо учитывать множество взаимодействующих факторов. При правильном расчете можно существенно снизить затраты на переналадку оборудования, увеличить производительность труда и повысить эффективность оперативного планирования.

Пилотной площадкой для автоматизации расчета партии стал участок программной обработки цеха №16. На токарных обрабатывающих центрах изготавливается широкая номенклатура деталей, поэтому основными проблемами ручного расчета были высокая трудоемкость и частые ошибки при обработке большого объема данных. Все это не позволяло производить запуск деталей в производство расчетными партиями. Автоматизация процесса стала единственным возможным решением, – объясняет начальник отдела технического развития и планирования Ружиммаша Сергей Кулагин.

Для этого разработана специальная форма, которая позволяет вычислять оптимальную партию изделий на группу центров с оди-



Система обеспечивает равномерную загрузку оборудования

наковыми техническими характеристиками, обеспечивать равномерную загрузку оборудования и визуализировать текущие данные. Теперь можно мониторить загрузку оборудования как на месяц, так и на текущую дату, а также вносить коррективы в случае поломки оборудования или отсутствия материалов.

Безусловно, система дорабатывалась и совершенствовалась. Учтены погрешности, связанные с переналадкой оборудования, появился дополнительный блок по

визуализации динамики изготовления деталей с учетом остатков, а также возможность перерасчета и корректуры в режиме реального времени.

Теперь каждая партия изделий просчитывается индивидуально с учетом оптимального времени работы оборудования, кратности партии и факта изготовления предыдущей партии. Кроме того, возможно закрепление позиций за конкретной производственной единицей и графическое отображение размера партии по каждой

позиции. В итоге нам удалось сократить дефицит позиций, исключить перепроизводство деталей по итогам месяца и повысить эффективность работы участка, – перечисляет Сергей Кулагин.

Автоматизированному расчету партии обучены РСИС участка, которые самостоятельно вносят исходные данные для ее расчета и для выдачи сменных заданий. В перспективе опыт планируется тиражировать на все механическое заготовительное оборудование предприятия.

▲ АНАЛИТИКА

СПРОС РОЖДАЕТ... СПРОС!



В ближайшие пять лет уровень спроса на полувагоны составит от 50 до 75 тыс. ед., то есть 10–15 тыс. вагонов ежегодно, рассказал руководитель департамента маркетинга РМ Рейл Георгий Зобов на XI международной конференции «Железнодорожные перевозки горно-металлургических грузов».

Почти вся добываемая руда и каменный уголь перевозится в полувагонах. По словам нашего спикера Георгия Зобова, широкий перечень факторов, влияющих на рынок грузового подвижного

состава (в их числе объемы погрузок, уровень мировых цен на грузы, темпы роста экономики и т. д.), позволяет определить три возможных сценария формирования спроса на полувагоны.

Высокий уровень спроса в 2018–2019 гг. привел парк полувагонов к балансу и определил резкое снижение спроса в 2020 году, – подчеркнул Георгий Зобов.

Помимо этого, новые модели спецпарка вагонов – например, универсальные платформы повышенной грузоподъемности, хопперы-окатышевозы, думпкары – сегодня составляют конкуренцию полувагонам на рынке перевозок горно-металлургических грузов, постепенно увеличивая свою долю в грузоперевозках.

Уровень спроса на специализированный парк вагонов в ближайшие пять лет в зависимости от сценариев составит от 125 до 150 тыс. ед., т.е. порядка 25–30

тыс. вагонов ежегодно. Тот факт, что РМ Рейл является крупнейшим производителем специализированного подвижного состава (свыше 80 сертифицированных моделей вагонов, что больше, чем у какого-либо производителя не только в России, но и в СНГ), дает нам право рассчитывать на 30% рынка до 2025 года, – заключил спикер.

В целом профицит мощностей по производству грузовых вагонов после 2021 года составит порядка 30–50%. Такие данные привел зам. генерального директора Института проблем естественных монополий Владимир Савчук. По его словам, минимум спроса на новые вагоны будет в 2023 году – лишь 38 тыс. ед. Однако уже к 2024–2030 гг. планируется постепенное восстановление спроса: к 2030 году он должен достичь показателя в 60 тыс. вагонов.

На конференции были затронуты и вопросы ремонта подвижного состава. По мнению замести-

теля генерального директора по коммерции Новотранса Алексея Брагина, с 2018 года рынок вагоноремонта находится в стрессовом состоянии. Ограничивающими факторами, по словам эксперта, в 2018–2019 гг. являлся дефицит цельнокатанных железнодорожных колес, а в 2020 году – сокращение объемов погрузки.

Что касается прогноза на 2021 год, то он носит сдержанный характер: ситуация зависит от динамики восстановления экономики. Существенное омоложение парка и рост доли инновационного подвижного состава сформировали среднегодовую потребность в плановых видах ремонта в краткосрочной перспективе в диапазоне 425–430 тыс. вагонов. Спикер также отметил, что доля частных вагоноремонтных депо по итогам 8 месяцев 2020 года выросла до 79%, значительно усилив конкурентную среду. Между тем еще в 2019-м доля частных депо составляла 42%.

ОПТИМИЗАЦИЯ

ПРИШЛОСЬ ПОХУДЕТЬ

ВКМ-Сталь снижает массу КВЛ

Одной из распространенных проблем при сборке некоторых моделей подвижного состава были лишние килограммы. Материалы или дополнительные комплектующие часто увеличивали их общий вес, что недопустимо. После реализации ряда мероприятий этот недочет удалось устранить.

- Все предложения по снижению массы тары вагонов мы объединили в общий проект, - рассказывает главный специалист департамента управления проектами РМ Рейл Светлана Атеняева. - Несколько из них уже реализовали: например, заменили ряд материалов (трубу, уголок, лист ПВХ) на более легкие. Изменения не повлияли на эксплуатационные характеристики вагона.

Далее уже металлургам ВКМ-Стали предстояло уменьшить массу КВЛ, но здесь все прошло не так гладко. Согласно расчетам, масса 1 вагонокомплекта должна быть около 3 т. Но как показала практика, его фактический вес был выше, хотя и оставался в рамках требуемых параметров. Целевой показатель по снижению массы одного в/к составил 104 кг.

- Над решением этой задачи мы работали более полугода, - говорит директор по технологии ВКМ-Стали Сергей Михайлов. - Самостоятельно внесли измене-



Снижение веса отливок не повлияло на их качество

ния в один стержневой ящик для заливки рамы боковой, снизив таким образом вес отливки на 8 кг. Второй экспериментальный ящик заказали у подрядной организации. Это позволило сделать отливку легче еще на 13,4 кг.

Гораздо сложнее оказалась работа с балкой надрессорной. Эк-

спериментальным путем технологи снизили ее массу на 38 кг. При этом отливку пришлось несколько раз подвергать термической обработке и заваривать. Так что от данного варианта пришлось отказаться.

- Подрядчик изготовил нам еще один ящик с оптимальными фор-

мообразующими характеристиками. Таким образом мы снизили вес балки на 26,9 кг, - признается Сергей Михайлов. - Проведя испытания, ВНИИЖТ дал положительное заключение, после чего техпроцесс внедрили в производство. Сейчас вес вагонокомплекта снижен на 107 кг.

ЛОГИСТИКА

ПОДАЙТЕ ТРАНСПОРТ К ПРОХОДНОЙ

В августе на ВСП Рузхиммаша заработала новая проходная. Событие для предприятия знаковое. Тем не менее, часть вопросов по ее функционированию руководству предприятия еще предстоит решить.

Раньше дорога до административного и производственного корпусов была единой как для сотрудников, так и для грузового транспорта, который ежедневно обеспечивает производство комплектующими. С открытием новой проходной потоки были разделены, оборудована пешеходная зона, появились знаки безопасности при переходе через ж/д пути, а сам маршрут стал в два раза короче. Все это, безусловно, не может не радовать.

Но возникла другая проблема: из-за отсутствия специальной зоны не весь служебный и городской транспорт доезжает до самой проходной, а останавливается в полукилометре от нее. «Мы не успеваем добежать от проходной до автобуса, - жалу-

ются работники. - Пожалуйста, поменяйте время отправления автобуса от ВСП или сделайте дорогу до проходной!»

Сотрудники площадки просят руководство поскорее решить проблему. Тем более что парковочные места для личных автомобилей около новой проходной уже оборудованы.

Прокомментировала ситуацию директор по персоналу и социальным вопросам Рузхиммаша Валентина Кудашова:

- Данный вопрос на контроле у руководства предприятия. С городскими властями ведутся переговоры об изменении маршрута рейсовых автобусов, чтобы они заезжали на стоянку ВСП. Уже разместили остановочный павильон, установили необходимое освещение и знаки приоритета движения. Думаю, в течение 1-2 недель все вопросы будут урегулированы.

Но многое зависит и от самих сотрудников площадки: важно, чтобы на пути следования автобуса не был припаркован личный транспорт.

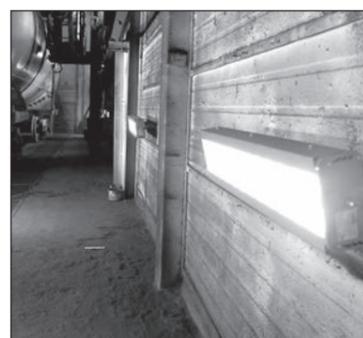
УСЛОВИЯ ТРУДА

ДА БУДЕТ СВЕТ!

На основной площадке Рузхиммаша модернизируют систему освещения покрасочных камер. Замена осветительных приборов началась с пятого пролета цеха №14. Службой главного энергетика установлены первые 20 светодиодных взрывозащищенных светильников.

Новые уникальные приборы пришли на смену отработавшим эксплуатационный период люминесцентным образцам зарубежного производства. Поскольку в свободной продаже серийных моделей, отвечающих требованиям вагоностроителей, попросту нет, оборудование изготавливалось с учетом пожеланий Рузхиммаша.

- Нижегородские производители разработали приборы специально под наши требования. Они отличаются большим эксплуатационным сроком, улучшенными характеристиками и обеспечивают повышенный уровень освещенности, не нагреваются и не выходят из строя из-за налипания лакокрасочных мате-



риалов. При этом лампы достаточно дорогостоящие, так что замена осуществляется поэтапно, партиями по 20 шт., - говорит главный энергетик Рузхиммаша Михаил Матюшкин.

Установка пробной партии показала, что устройства пригодны для использования при проведении покрасочных работ. Сами маляры отмечают, что работать стало комфортнее.

Данной моделью светодиодных светильников планируется поэтапно дооснастить все покрасочные камеры основной площадки. После завершения работы в пятом пролете модернизация продолжится в шестом.

В ОТРАСЛИ

Инвестиции нефтехимии

Внедряемые меры по поддержке российских производителей нефтехимической продукции позволят привлечь в отрасль 2,4-2,6 трлн руб. инвестиций. Такие данные были представлены главой Департамента переработки нефти и газа Минэнерго России Антоном Рубцовым. По его словам, в период до 2030 года прогнозируется рост производства нефтехимической продукции в РФ на уровне 8-16 млн т.

Все условия для клиента

Вагонная ремонтная компания - 3 (ВРК-3, входит в состав Объединенной металлургической компании - ОМК) приобрела Трансвагонмаш. Актив составляют четыре предприятия, три из которых расположены на Транссибе - крупнейшей в мире железнодорожной магистрали, связывающей восток и запад континента, стратегическом направлении по формированию экспортных грузопотоков. Вхождение Трансвагонмаша в состав ОМК позволит обеспечить высококлассный сервис собственникам подвижного состава на территории Дальнего Востока и юго-запада России.

Колеса для Шри-Ланки

Выксунский металлургический завод изготовил партию железнодорожных колес для Республики Шри-Ланка. Экспортная поставка островному государству составила 1,5 тыс. колес с криволинейной формой диска и полнопрофильной обработкой поверхности. Ими оснащают пассажирские поезда, движущиеся со скоростью до 160 км/ч.

УВЗ помогут

Правительство поможет Уралвагонзаводу (УВЗ) решить проблемы с долгами: кредиты, взятые предприятием у ВТБ, могут быть реструктурированы до 2029 года, следует из законопроекта о бюджете на 2021-2023 годы. УВЗ заключил с ВТБ кредитные соглашения в 2016 и 2017 годах, займы были обеспечены государственной гарантией. Срок возврата кредитов не уточняется, но в 2021 году правительство сможет продлить его до 31 декабря 2029 года, одновременно будет продлена и государственная гарантия до той же даты.



Я ПОСТРОЮ НОВЫЙ ЦЕХ!

Александр Фролов – участник корпоративной программы «Новое мышление»

РМ Рейл продолжает набирать команду инициативных выпускников вузов со всей России. В рамках корпоративной программы с начала года на предприятия компании трудоустроились 4 человека, среди них - выпускник Политехнического института Пензенского государственного университета Александр Фролов. Не так давно он был принят в отдел главного металлурга ВКМ-Стали. В его планах - профессиональный рост, а это значит решение масштабных задач в глобальном проекте по модернизации предприятия.

Наш собеседник родом из Пензы, вуз по специальности «машиностроение» окончил в этом году. О том, что первые шаги в профессии будет делать в Саранске, молодой человек узнал не так давно.

- На последнем курсе мы часто обращались к преподавателям с вопросом о дальнейшем трудоустройстве, - вспоминает Александр Фролов. - Конечно, я понимал, что выбранная профессия не дает возможности остаться в родной Пензе, поэтому к переезду в другой город был готов.

От преподавателей Александр узнал об РМ Рейл и программе «Новое мышление». Информация очень заинтересовала выпускника, а больше всего порадовала возможность заниматься любимым делом.

- Программа вуза была довольно обширной: основы сварочного



А.Фролов на рабочем месте

производства, работа станков и другого оборудования, метрология... - продолжает Александр. - Однако больше всего мне нравился курс литейного производства, которое представлялось чем-то сверхъестественным. Практику проходил только на тех предприятиях, где металлургические цеха являлись больше вспомогательными структурами (компрессорный и дизельный заводы). Масштабы ВКМ-Стали меня очень

впечатлили! Для меня это первое настоящее литейное предприятие, где возможно реализовать свои идеи.

Темой дипломной работы Александр выбрал проектирование цеха чугунолитейного производства мощностью 11 тыс. отливок в год. Студенту пришлось сделать немало расчетов, чтобы правильно прогнозировать мощности. В итоге проект получил высшую оценку.

- Возможно, когда-нибудь мои

наработки помогут ВКМ-Стали в запуске нового литейного цеха и я внесу, пусть и небольшую, лепту в масштабный проект по модернизации цеха мелкого и среднего литья, - улыбается наш собеседник. - А пока начал с аздов металлургии и литейного производства, рассчитываю балансовые плавки, изучаю оборудование, технологии, знакомлюсь с коллективом.

Пожелаем Александру удачи в реализации его мечты!



Как распознать COVID-19

Как и другие респираторные заболевания, COVID-19 передается воздушно-капельным путем. Кроме того, он может распространяться, когда кто-то касается любой загрязненной поверхности, например дверной ручки. Симптомы коронавирусной инфекции обычно появляются с третьего дня после заражения.

1 фаза (1 - 3-й день):

- боль в теле,
- боль в глазах,
- головная боль,
- рвота,
- диарея,
- насморк или заложенность носа,
- жжение при мочеиспускании,
- лихорадка,
- першение или боль в горле.
- сухой кашель
- высокая температура
- затрудненное дыхание

Внимание: очень важно пить много жидкости, особенно очищенной воды, чтобы помочь легким.

2 фаза (4 - 8-й день) - воспаление:

- потеря вкуса и (или) запаха,
- усталость,
- боль в груди,
- боль в пояснице (в области почек).

Вирус поражает нервные окончания, поэтому симптомами инфекции также могут быть отдышка и усталость. Одышка может проявляться даже когда вы просто сидите, усталость - когда пытаетесь сделать что-то простое и чувствуете сильную слабость.

3 фаза (9-й день) – исцеление:

- фаза исцеления (заживления) может длиться до 14-го дня (выздоровления).

Рекомендации:

- находитеесь на солнце в течение 15 - 20 мин.,
- отдыхайте и спите не менее 7-8 ч.,
- пейте 1,5 л воды в день,
- употребляйте продукты теплыми или горячими.

Большую часть рациона должны составлять щелочные продукты:

- бананы,
- желтые лимоны,
- авокадо,
- чеснок,
- манго,
- мандарины,
- ананасы,
- апельсины.

Обратите внимание, что наши рекомендации не заменяют предписания врача. Не занимайтесь самолечением, своевременно обращайтесь в медучреждения!



ПОРА УКРЕПЛЯТЬ ИММУНИТЕТ

По всей стране ситуация с распространением коронавирусной инфекции меняется не в лучшую сторону. В такой обстановке лишь от ответственного отношения к своему здоровью каждого из нас зависит, будут ли вводиться новые ограничительные меры.

Ряд специалистов говорит о возможном осложнении эпидемиологической ситуации уже в ближайшие 2-3 недели. Прежде всего нужно сохранять социальную дистанцию, регулярно измерять температуру, носить маски и перчатки, то есть выполнять все требования санитарного режима не только на предприятиях, в трудовых коллективах, но и в образовательных и медицинских учреждениях, в транспорте, магазинах, в сфере услуг и общественного питания.

Еще одна важная задача, которую предстоит решить, - максимально слаженно и быстро провести вакцинацию от ОРВИ и

гриппа. Уже сейчас у каждого сотрудника РМ Рейл есть возможность сделать прививку от гриппа отечественного производителя. Для этого необходимо оповестить своего непосредственного руководителя или обратиться в дирекцию по персоналу на предприятиях.

Кстати, более 200 сотрудников Рузхиммаша уже привились на рабочих местах. Кроме того, в середине октября в компанию поступит французская вакцина в количестве 3,5 тыс. доз.

Еще раз напоминаем меры профилактики:

- воздержитесь от посещения общественных мест: торговых центров, спортивных и развлекательных мероприятий;
- используйте медицинскую маску (респиратор) в общественных местах;
- избегайте близких контактов и пребывания в одном помещении с людьми, имеющими види-



мые признаки ОРВИ (кашель, чихание, выделения из носа);

- тщательно мойте руки с мылом после возвращения с улицы;
- дезинфицируйте гаджеты, оргтехнику и поверхности, к которым прикасаетесь;
- пользуйтесь только индивидуальными предметами личной гигиены (полотенце, зубная щетка и т.п.).

Если у вас поднялась температура или появились другие симптомы заболевания, оставайтесь дома, сообщите об этом своему руководителю и вызовите врача.