

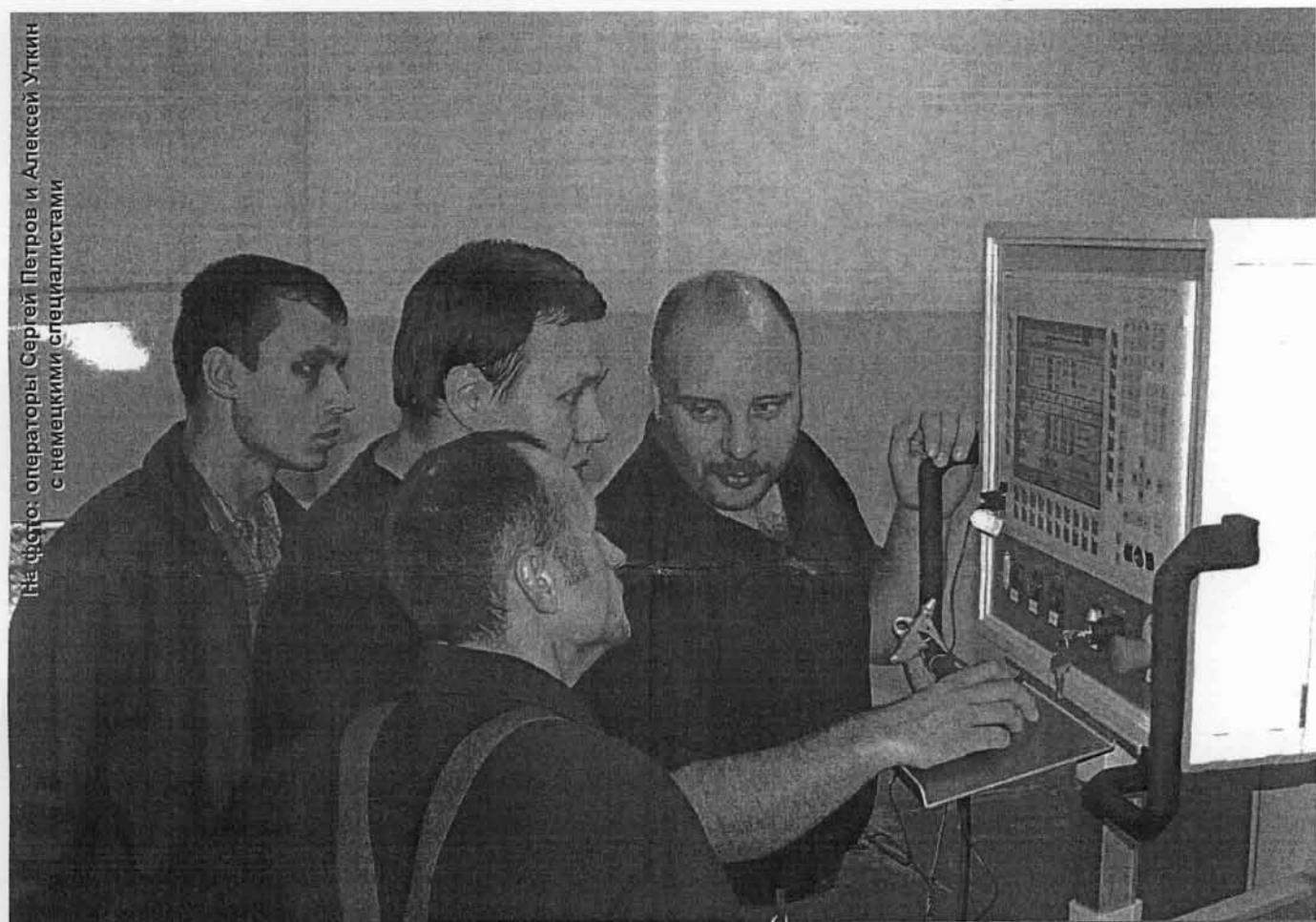
# ВАГОНО- СТРОИТЕЛЬ

№ 24 (5989)

11 июля  
2005

Газета открытого акционерного общества «ТВЕРСКОЙ ВАГОНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

На фото: операторы Сергей Петров и Алексей Уткин с немецкими специалистами



## ИНТЕРЬЕР ТРЕБУЕТ специализированного производства

Техническое перевооружение  
деревообрабатывающего цеха идёт полным ходом *стр. 2*

Сегодня в номере:

✓ **«Пятёрка»  
за  
профессионализм**

О конкурсах профессионального мастерства, прошедших на заводе

*Стр. 3*

✓ **В добрый  
путь,  
ребята!**

170 выпускников шестого училища получили путёвку в жизнь

*Стр. 6*

✓ **Ловись,  
рыбка  
большая  
и маленькая!**

День рыбака празднуют не только профессионалы, но и заводские рыболовы-любители

*Стр. 7*

✓ **«Экспресс»  
делает  
первую  
остановку**

Встречи и прощания... Фоторепортаж ведут Антон Завьялов и Зоя Луппова

*Стр. 8*

**Курс - технический прогресс**

История человечества, как утверждают археологи, насчитывает около трех миллионов лет. За этот срок человек одолел путь от примитивных деревянных и каменных орудий до компьютеров и космических кораблей, от первобытных костров до атомных электростанций. И на этом пути человеку не менее 500 тысяч лет сопутствует древесина. Со временем ее значение для развития цивилизации стало снижаться.



Подготовка материала для ВФМ

Убедиться в этом мы можем, посетив ДОЦ, который как «деревообрабатывающий» постепенно сдает свои позиции. Если раньше на вагон шло 12 кубометров пиломатериала, сейчас - 3. Уходят в прошлое старые конструкции облицовок с использованием фанерной плиты и пластика, на смену пришли другие материалы, более современные.

Создание современного интерьера с использованием принципиально новых конструктивных решений - немаловажная задача для сегодняшнего дня. Само понятие интерьера вагона включает в себя новую облицовку продольных стен, новые конструкции изделий мягкой мебели, новые конструкции продольных перегородок и задвижных дверей купе. И все это предполагается производить в деревообрабатывающем цехе. Многие в этом направлении уже сделано.

Декоративная облицовка создается на основе листового поливинилхлорида методом вакуумного формования с последующей механической обработкой в размер. Для серийного изготовления таких панелей на площадях цеха создан специализированный участок, который оснащен оборудованием немецкой фирмы «GEISS».

Производственные возможности участка по изготовлению пластиковых панелей составляют около 905 ваго-

нокомплектов панелей в год при двухсменном режиме работы. Оборудование уже смонтировано и пущено в эксплуатацию. Для обслуживания участка предусмотрен электропоездчик, который будет обеспечивать подачу листового материала на формовку, перемещение контейнеров с готовыми деталями внутри участка, установку на вакуумно-формовочную машину тяжелых форм-моделей.

Созданные на заводе мощности по изготовлению облицовочных панелей не только полностью обеспечат текущие потребности предприятия, но и позволят выполнять заказы сторонних предприятий. При необходимости можно задействовать третью смену. Гибкость технологического процесса и технические возможности оборудования позволяют производить детали в широком диапазоне геометрических форм и габаритных размеров.

Обучение операторов и специалистов, которые будут обслуживать новое оборудование, проходило в Германии - в фирме-изготовителе.

- Я в прошлом клейщик полимерных изделий, - говорит Алексей Уткин, оператор вакуумно-формовочной машины. - Предложение обучиться новой специальности воспринял с радостью. Новое всегда интересно. Данного класса машина в России единственная. Мне импони-

ся сборка новых конструкций. Столь актуальные прежде для ДОЦ профессии столяра и деревообрабочника заменит профессия сборщика, в том числе и пластиковых изделий.

Следующий объект, связанный с созданием интерьера вагона, - новый участок по изготовлению деталей продольных перегородок и задвижных дверей купе с использованием алюминиевых профилей. Он оснащается специальным фрезерным центром «SIGMA» немецкой фирмы «EIMA» с набором необходимого инструмента и механизированной пилой итальянской фирмы «SIRIUS».

- Подготовка площадей, начиная с перепланировки цеха, косметического ремонта, ремонта полов и металлоконструкций, осуществлялась силами ДОЦ, РМЦ, строительных отдела и подрядных организаций, - рассказывает Александр Николаевич Суворов, заместитель начальника цеха по подготовке производства. - В частности, полы на участке вакуумной формовки и механической обработки алюминиевых профилей выполнены по евростандарту с использованием современных строительных материалов.

специалистов, которые предвительно побывали в Германии.

Теперь о мягкой мебели. Точнее - о подготовке серийного производства наиболее сложной части ее конструкции - металлических каркасах, которые принципиально отличаются от типовой серийной продукции. Поэтому существующий участок сборки-сварки каркасов полок и диванов требует технического переснащения с приобретением дополнительного технологического оборудования, которое к настоящему времени уже поступило на завод и смонтировано в габаритном цехе.

Для того чтобы придать алюминиевым металлоконструкциям продольных перегородок, задвижным дверям купе и каркасам мягкой мебели необходимый эстетичный вид, принято решение производить их окраску порошковыми материалами, которые обеспечат высокоэффективную защитно-декоративную отделку этих изделий.

В деревообрабатывающем цехе имеется линия порошковой окраски деталей и узлов интерьера вагона. Однако ее пропускная способность не обеспечит окраски



Александр Суворов

Германии фирмами «Вагнер + Отто Моллер». Его прибытие на завод ожидается в июле.

Создание нового участка порошковой окраски станет завершающим этапом подготовки к серийному производству новых конструкций продольных перегородок, задвижных дверей и изделий мягкой мебели.

... Действительно, современный интерьер требует специализированного производства. Реализовав все неработанные предложения, наше предприятие сможет создать истинно ТВЕРСКОЙ вариант дизайна - а вагон и начинается с дизайна.

# ИНТЕРЬЕР ТРЕБУЕТ специализированного производства

рует девиз компании, где она производилась: «На один шаг вперед». С таким оборудованием, действительно, можно идти вперед.

Стою у вакуумно-формовочной машины. Наблюдаю. Два оператора с легкостью при помощи пульта числового программного управления руководят действиями умной машины. Идет загрузка материала, и через четыре минуты выходит готовая тепленькая панель. Операторам остается только контролировать автоматический режим. Здесь человеческий фактор сведен к минимуму.

На мой вопрос, не страшно ли - ответственность большая: немецкие специалисты покидают завод, предоставив вам право работать самостоятельно, новоспеченные специалисты отвечали: - С опытом и мастерством придет.

После формовки панели поступают на промежуточный склад, чтобы остыть, далее - на фрезерный станок, и последний этап - сборка. Кстати, перепрофилирование цеха в целом приведет к необходимости переобучения тех работников, которые будут высвобождаться на участках, где уменьшается количество старой продукции. Их переведут в те места, где будет осуществляться



Идет загрузка материала в вакуумно-формовочную машину

Монтаж нового оборудования осуществлялся силами предприятия под руководством представителей завода-изготовителя. В процессе пуско-наладочных работ, а также в отладке технологий производилось обучение

новых изделий, так как уже сегодня она работает в двух- и трехсменном режиме. Поэтому для этих целей приобретается вторая линия, которая будет установлена в ПТНП. Новое окрасочное оборудование изготовлено в

Материал предоставлен Петром Гореловым, главным технологом ТВЗ.

Наталья ИВАНЦКАЯ.

Фото Антона ЗАВЬЯЛОВА.



Операторы Олег Шааб и Юрий Алексеев: консультации немецких специалистов



Готовая продукция придирчиво осматривается