



# С Днем Победы!

## ЗАВОДСКОЙ ГУДОК

Издается  
с 3 марта  
1930 года

четверг  
7 мая  
2020 года

№ 1

ГАЗЕТА ТРУДОВОГО КОЛЛЕКТИВА ЭЛЕКТРОВАГОНРЕМОНТНОГО ЗАВОДА



### УВАЖАЕМЫЕ ЗАВОДЧАНЕ! ДОРОГИЕ ВЕТЕРАНЫ!

Поздравляю вас с 75-летием Победы в Великой Отечественной войне. Великая Победа – бесценное достояние нашего народа. Мы должны бережно хранить память о подвиге наших отцов, дедов и прадедов, которые отстояли нашу свободу и независимость Родины, подарили человечеству радость мирной жизни. И эту историческую правду передать своим детям и внукам.

Уверен, что День Победы всегда будет символом нашего национального триумфа, народного единения, воинской славы и трудовой доблести.

Желаю Вам успехов, осуществления намеченных планов и всего самого доброго.

**С Праздником Вас! С Днем Победы!**

*Генеральный директор АО «КрЭВРЗ» С.Н. Деркач*

### КОЛЛЕКТИВНЫЙ ДОГОВОР ПРОДЛЕН

Срок действия коллективного договора АО «КрЭВРЗ», утвержденного конференцией работников (протокол №1 от 23.04.2019г. регистрационный номер № 4385 от 14.05.2019г.) продлен решением двухсторонней комиссии от 13.03.2020г. и подписан от работодателя генеральным директором АО «КрЭВРЗ» С.Н.Деркачом, а от работников и.о. председателем первичной профсоюзной организации Ю.В.Синельниковой.

На основании чего было подписано дополнительное соглашение.

Согласно указанного дополнительно соглашения, руководствуясь ст. 43, 44 Трудового кодекса Российской Федерации. п. 9.2 коллективного договора, приняла решение о внесении в коллективный договор акционерного общества «Красноярский электровагоноремонтный завод» (далее – коллективный договор) следующих изменений:

Пункт 9.1. коллективного договора изменить, изложить в новой редакции: «Настоящий договор вступает в силу с 01 апреля 2019 года и действует по 30 сентября 2020 года.»

Дополнительное соглашение вступает в силу с момента подписания сторонами и является неотъемлемой частью коллективного договора.

*В связи с 75-летним юбилеем со Дня Победы в Великой Отечественной войне бывшие работники завода: ветераны войны, труженики тыла, блокадники, узники концлагерей, а также участники локальных конфликтов, работающие на заводе в настоящее время, получают денежные вознаграждения.*

### КАДРОВЫЕ НАЗНАЧЕНИЯ

**1. ВОЛКОВ Никита Валентинович** назначен первым заместителем генерального директора с 19.02.2020г.

**2. ПОЛЯКОВ Иван Владиславович** назначен начальником юридического отдела с 12.03.2020г.

**3. ЗЕМЦОВА Наталья Владимировна** назначена начальником сектора кадрового менеджмента с 16.03.2020г.

### ПОЗДРАВЛЯЕМ С НАГРАДОЙ!

*6 марта 2020г. сверловщица кузнечно-механического цеха АО «КрЭВРЗ» Степанова Ольга Николаевна награждена медалью ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени.*

Сразу после окончания школы в 17 лет Степанова Ольга пришла на наш завод ученицей сверловщицы. С тех пор, более 39 лет, Ольга Николаевна работает по данной специальности. За это время она не только в совершенстве овладела своей профессией, но и зарекомендовала себя технически грамотным, высококвалифицированным работником, способным самостоятельно решать производственные задачи. Сверление отверстий в деталях выполняются ей с высокой точностью. О.Н. Степанова имеет личное клеймо, что дает ей право сдавать изготовленную продукцию без проверок качества работниками ОТК.

К исполнению своих должностных обязанностей Ольга Николаевна относится с большой ответственностью. Умеет планировать свою работу, четко оценивать сложившуюся ситуацию. При решении сложных вопросов проявляет оперативность, с готовностью принимает на себя дополнительные обязанности.



*Ольга Николаевна Степанова*

Благодаря высокому профессионализму и личным качествам, пользуется уважением среди работников цеха.

За добросовестный труд Степанова Ольга Николаевна неоднократно поощрялась благодарственными письмами руководителей Красноярского электровагоноремонтного завода.

В 2007г. за многолетний добросовестный труд Ольга Николаевна награждена Почетной грамотой Дирекции по ремонту пассажирского подвижного состава ОАО «РЖД».

Губернатор Красноярского края А.В. Усс лично поздравил Степанову Ольгу Николаевну с наградой.

# НАЦИОНАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ «Производительность труда и поддержка занятости»

**Национальный проект «Производительность труда и поддержка занятости» — один из национальных проектов в России на период с 2019 по 2024 годы.**

**Национальный проект «Производительность труда и поддержка занятости» имеет цели:**

- рост производительности труда на средних и крупных предприятиях базовых несырьевых отраслей экономики не ниже 5 процентов в год;

- привлечение к участию в реализации указанной национальной программы не менее 10 субъектов Российской Федерации ежегодно;

- вовлечение в реализацию указанной национальной программы не менее 10 тыс. средних и крупных предприятий базовых несырьевых отраслей экономики;

Он должен решить следующие задачи:

- стимулирование внедрения передовых управленческих, организационных и технологических решений для повышения производительности труда и модернизации основных фондов, в том числе посредством предоставления налоговых преференций;

- сокращение нормативно-правовых и административных ограничений, препятствующих росту производительности труда, а также замещение устаревших и непроизводительных рабочих мест;

- формирование системы методической и организационной поддержки повышения производительности труда на предприятиях;

- формирование системы подготовки кадров, направленной на обучение основам повышения производительности труда, в том числе посредством использования цифровых технологий и платформенных решений.

Расходы федерального, региональных бюджетов РФ, а также внебюджетных источников на реализацию национального проекта «Производительность труда и поддержка занятости» могут составить 52,1 миллиардов рублей (источник - финансово-экономический блок правительства).

«Производительность труда - фундаментальный показатель, который отражает в одной цифре многие аспекты деятельности предприятия, показывает фактическую эффективность производственных и административных процессов. Задача каждого предприятия, которые будут участвовать в проекте, выйти на качественно новый уровень управ-

ления, обеспечить стабильный рост производительности и конкурентоспособности.»

Производительность труда является ключевым индикатором экономического развития и конкурентоспособности страны, а также показателем уровня жизни населения.

Рост производительности труда является одной из основных национальных целей до 2024 года.

В рамках национального проекта производительность труда рассма-



Электромашинный цех - незавершённое производство

тривается как добавленная стоимость на одного занятого человека. Данный подход соответствует международной практике.

Источником данных для расчета является бухгалтерская и налоговая отчетность компаний.

В рамках национального проекта показатель роста производительности труда является основным для оценки результатов всего проекта в целом, а также применяется как целевой индикатор для принятия решений в рамках задач стимулирования роста производительности труда как на уровне отдельных предприятий, так и на уровне субъектов Российской Федерации.

В рамках данного федерального проекта решается задача по созданию условий внедрения системных мер, обеспечивающих опережающий рост производительности труда. Такими системными мерами могут быть, как финансовое стимулирование, которое предполагает получение

льготных займов, налоговых преференций, так же и набор мер нефинансового стимулирования.

Для повышения конкурентоспособности существует две основные стратегии: оптимизация затрат и дифференциация продукта. Анализ показывает, что обе стратегии позволяют обеспечивать конкурентоспособность и добиваться положительных финансовых результатов.

В зависимости от положения в отрасли для российских производителей может быть актуальна как стратегия развития продукта и инноваций, так и стратегия оптимизации затрат за счет совершенствования процессов.

этот называется «Федеральный центр компетенций» (ФЦК). Кроме ФЦК так же были созданы «региональные центры компетенций», укомплектованные сертифицированными экспертами.

ФЦК реализует проекты, направленные на устранение потерь в средних и крупных организациях за счет передачи сотрудникам этих организаций своего опыта, знаний и навыков; создание системы для запуска цепной реакции роста производительности в организациях, в регионе и в стране в целом.

Адресная поддержка оказывается непосредственно на предприятии, где создаются индивидуальные решения по росту производительности труда за счёт устранения всех видов потерь. Реализация проекта в таком формате направлена на формирование новой культуры производительности труда и постоянного совершенствования системы производства предприятия.

В начале 2020 года наше предприятие вошло в Национальный проект по повышению производительности труда. Цель данного проекта - увеличение эффективности производства предприятия в целом. Для нашего завода это отличная возможность стать более конкурентоспособными в современных условиях меняющегося рынка, что в свою очередь является залогом стабильности для каждого сотрудника.

Для реализации проекта были подписаны соответствующие соглашения с ФЦК и РЦК. В настоящее время на нашем заводе работают в этом направлении 3 эксперта от ФЦК и РЦК. Их задача - на основе пилотного потока в электромашинном цехе по ремонту тяговых электродвигателей, обеспечить освоение нашими специалистами методов повышения производительности труда как в рамках пилотного потока, так и для транслирования такого опыта на всё производство предприятия в период до 2024 г. Для этой цели на заводе была создана рабочая группа, которая прошла курс теоретических знаний и практикует их на производстве в ЭМЦ в настоящее время. В течение марта в ЭМЦ участниками рабочей группы выполнены работы по составлению диаграммы «Спагетти», которая является наглядным инструментом, позволяющим описать количество, траекторию, время и протяжённость перемещений работников, материалов, продукции, транспорта, инструментов, оснастки, информации в зоне наблюдения. Так, якорь ТЭД НБ-418К в процессе ремонта «наматывает» по цеху 1770 м, остова - 700 м, другие сб. ед. то же

гуляют по цеху в своё удовольствие, а вместе с ними и работники цеха, но это уже не удовольствие, а лишняя физическая нагрузка. Следующим этапом стало картирование потока (процесса) ремонта сб. ед. ТЭД. Картирование способствует выявлению и устранению потерь, а это является основой бережливого производства. Это наиболее распространённый инструмент выявления потерь в потоке и является обязательным при выстраивании потока. Алгоритм картирования потока разработан в соответствии методологией ФЦК в области бережливого производства. При картировании потока составлена часть карт текущего состояния. К сожалению, отсутствие медной шины для изготовления секций обмотки якоря, не позволило провести полное картирование в установленные сроки. Картирование позволило увидеть разного рода потери. Основные источники потерь связаны с тем, что рабочие места снабжаются несвоевременно, перепроизводство и накопление НЭП на одних рабочих местах и увеличенное время ожидания между технологическими операциями, излишняя транспортировка. Зачастую, рабочие самостоятельно обеспечивают свои рабочие места, которые не соответствуют требованиям рациональной организации пространства, что приводит к увеличению физической активности рабочих и, как следствие, усталости и снижению их производительности. Усталость и напряжение приводят к снижению качества выпускаемой продукции. Отсутствие мелких приспособлений, удобной оснастки, инструмента, оборудования. Недостаточно четкой комплектации деталями, что является проблемой логистики, и др.

Так же в процессе картирования определяются причины потерь, составляются предложения по мелким улучшениям, не требующих больших затрат, предложения по разработке более затратных мероприятий. Одним из наиболее значимых направлений, нуждающихся в улучшениях и дающих результаты по повышению эффективности, является организация внутренних логистических процессов.

Следующим этапом работы рабочей группы является внедрение производственного анализа. Производственный анализ необходимо внедрять на уровне бригад, участков и цеха в целом.

Производственный анализ - один из важнейших инструментов Бережливого производства, направленный на своевременное получение точных данных о ходе выполнения производственной программы на любом из этапов ремонта ТЭД и быстрое решение возникающих на производстве проблем.

#### **Целью производственного анализа является:**

Своевременно реагировать на отклонения, возникающие в ходе выполнения плана производства с целью минимизации потерь.

#### **Задачами производственного анализа являются:**

- Мониторинг выполнения плана/ сменного задания на рабочем месте/ участке/подразделении.
- Фиксирование отклонений, раннее обнаружение проблем в процессе производства с целью их оперативного решения.

#### **Производственный анализ позволяет:**

- выбрать наиболее удобный способ ведения производственного анализа;
- оцифровать и измерить эффективность процесса выполнения программы выпуска продукции, основываясь на реальных данных;
- оказать помощь в решении проблем, мешающих выполнению сменного задания на ключевых рабочих местах;
- определить с каким темпом выпуска должно работать производство;
- упростить выдачу сменного задания и ведения производственного анализа;
- закрепить ответственных за ведение производственного анализа и быстрое решение проблем;
- осуществлять сбор актуальной своевременной информации о ходе производственного процесса и выявление проблем;
- устранять выявленные производственным анализом проблемы;

Контроль ведения производственного анализа прививает руководителю цеха привычную процедуру обхода досок производственного анализа с целью оказания помощи в решении проблем на производственных участках.

По завершению вышеописанных процедур нам необходимо будет внедрять намеченные низкзатратные улучшения, разрабатывать долгосрочные организационно-технические мероприятия, чтобы, в конечном итоге, получить повышение производительности труда в ЭМЦ. В цехе и не только в ЭМЦ - во всех структурных подразделениях необходимо создать систему подачи и сбора предложений по улучшениям, алгоритм их внедрения. У каждого работника, занятого в технологическом процессе есть идеи как улучшить производственный процесс. Необходимо лишь зафиксировать их и внедрить. При этом, необходима вовлеченность в процесс руководителей всех уровней предприятия и всё же, основным критерием появления предложений по улучшению, является соответствующая и весомая мотивация любого работника.

На этапе пилотного проекта необходимо определить специалистов, которые могли бы в дальнейшем, на основе полученных знаний, транслировать свой опыт на другие производственные потоки, которые предстоит выбрать на период до 2024 года.

Достижение 30% повышения уровня производительности труда в целом по заводу к истечению трёхлетнего периода даст возможность получения господдержки в виде льготного займа из Фонда технологического Развития Промышленности, которая так необходима заводу в сегодняшней ситуации.

Большой объем работы по выше описанным процедурам осуществляют опытные работники электромашинного цеха - технолог Татьяна Викторовна Сытова, начальники участков Игорь Владимирович Гайворонский и Борисевич Игорь Анатольевич, за что им особая благодарность.

*Координатор проекта  
В.А.Марковских*

## **ЭВАКУИРОВАННЫЙ КОЛОКОЛ**

*В 1941 году, во время эвакуации в Красноярск Полтавского вагоноремонтного завода, вместе с техникой и людьми на наше предприятие (тогда ПВРЗ) был привезен колокол – святыня Успенского храма г. Полтавы.*

Инициатором эвакуации колокола в Сибирь был директор Полтавского ВРЗ Т.В.Гаевой, который с 1941 по 1944 г.г. возглавлял Красноярский ПВРЗ. Прибытие колокола на завод не афишировалось. Поэтому в настоящее время все попытки узнать что-нибудь о нем у работников, которые трудились во время войны на заводе, не увенчались успехом, да и в документах того времени (судя по архивам) ничего не упоминалось о колоколе. С чем это связано? Скорее всего с тем, что колокол изготовленный из меди с добавлением серебра, хотели раздробить, а металл использовать для нужд завода. Однако, благодаря Т.В.Гаевому и ещё нескольким руководителям из узкого круга общения, колокол был спрятан в одном из дальних складов ПВРЗ.

В 1944 году Полтавский завод вместе с техникой и людьми вернулся на родину, а колокол остался. В 1953 году, во время строительных работ на дальнем складе, он был обнаружен наполовину зарытый в землю. Началась переписка между Красноярским ПВРЗ и Полтавским заводом, о возвращении реликвии на родину. После вмешательства краевых властей судьба колокола была решена. Он вернулся в Полтаву. В Краевом архиве г.Красноярска сохранился документ о передаче колокола на Украину. Вернувшись из Сибирской эвакуации на родину колокол «Кизикермен» был помещен в краеведческий музей г.Полтавы, где находится до сих пор.



#### **ИЗ ИСТОРИИ КОЛОКОЛА «КИЗИКЕРМЕН»**

Во время русско-турецкой войны 1768-1774 г.г. и её Азовско-Днепровской кампании полтавским полком под руководством гетмана Мазепы был взят турецкий город Кизикермен (Кизи-Кермен), который вошел в состав Российской империи. В настоящее время это г.Береслав Херсонской области в Украине. По давней военной традиции победитель имел право изымать мартыры (пушки) на нужды армии. Несколько мартыры было решено использовать для отлития колокола в честь победы над турками. Что и было сделано. Колокол был отлит на заводе Н.Д.Финляндского в г.Москве, весом 1260 кг. Для крепости металла при работе было добавлено 27 кг серебра. Готовый колокол был доставлен в Полтаву, и укреплен на третьем ярусе Успенского собора, главного храма города. Колокол не только звал полтавчан к молитве, но и являлся своеобразными часами. Там он «прослужил» верой и правдой до 1801 г., пока не упал с колокольни вниз. В результате падения образовалась трещина сверху до низу. Решив сохранить колокол, святыню былых побед, его поставили на паперти Успенского собора. Где он и простоял до 1941г.

100 лет

# ИЗ ИСТОРИИ СУББОТНИКОВ

100 лет назад в далеком феврале 1920 года прошлого столетия измученная гражданской войной страна переживала тяжелые времена разрухи. После разгрома Колчака сложились условия для перехода к мирному труду, но экономика Енисейской губернии находилась в крайней степени упадка и запустения. Все населенные пункты вдоль полотна железной дороги на десятки километров по обе стороны были разорены и разграблены. Колчак угнал на восток десятки паровозов и сотни вагонов, вывез из красноярских железнодорожных мастерских дорогостоящее оборудование, станки, чугун, сталь и другое ценное сырье (из материалов краевого архива фонд № 64).

Вся сибирская магистраль была загромождена изуродованными вагонами, многие километры путей были разрушены. Сложность обстановки усугублялась топливным кризисом и продовольственным голодом. Из-за отсутствия топлива остановилась электростанция мастерских. В первой половине 1920 года в Красноярске вспыхнула эпидемия тифа. Колчаковцы сотнями бросали больных солдат на произвол судьбы. Например, рабочие мастерских, расчищая помещения своего клуба, вынесли более 70 трупов солдат и офицеров, умерших от тифа.

Остановка электростанции в мастерских привела бы к остановке всего предприятия. Тяжелое положение

рабочих усугубилось. Зима 1920 года была очень суровой, морозы доходили до - 47°. Чтобы спасти предприятие нужно было, прежде всего, пустить в ход электростанцию. Слухи о том, что в Москве рабочие - железнодорожники решили сами заняться восстановлением дороги и подвижного состава дошли и до Красноярска. В деревянном бараке (на этом месте сейчас находится гараж), состоялось собрание коммунистов, профсоюзного актива и сочувствующих работников, где профорг П.П.Онищенко рассказал присутствующим о коммунистическом субботнике в Москве и предложил поддержать почин москвичей. Сразу же после собрания все его участники, вооружившись пилами, топорами, кайлами, отправились на Енисей вырубать вмерзшие в лед бревна и транспортировать их в мастерские. Возили лес на лошадях и таскали бревна к тепловой электростанции. Мастерские продолжали работать.

С 1921 года субботники на предприятии стали традиционными. Только проходили они ближе к весне, а потом и вовсе были приурочены ко Дню рождения В.И.Ленина, т.е. 22 апреля.

С тех пор прошло 100 лет, но почин рабочих мастерских по-прежнему востребован. Каждую весну, в конце апреля, зовет гудок заводчан на субботник по благоустройству территории.

