

ПАРТНЁР

Стратегия развития



**Гэзль Дюметье,**  
РЕГИОНАЛЬНЫЙ ПРЕЗИДЕНТ  
Vossloh AG по России  
и СНГ

История Vossloh в России началась несколько лет назад благодаря нашей всемирной репутации поставщиков инновационных и надёжных решений для инфраструктуры.

Поставленные в 2015 году в жёсткие экономические и политические рамки многие компании решили покинуть Россию. Vossloh, напротив, укрепляет отношения с российскими партнёрами.

Для нашей компании 2015 год был посвящён завершению организационных процессов по локализации производства в России, и по некоторым продуктам её уровень составил почти 100% в 2016-2017 годах. Это то, что мы обещали нашему клиенту – ОАО «РЖД», и это обещание выполняем.

Вообще если говорить о локализации производства и трансфере технологий на российский рынок, то мы считаем это одним из ключей к успешному развитию на «пространстве 1520».

В рамках сервисной поддержки наших продуктов специалисты Vossloh посетили более 20 участков железнодорожного пути, модернизированных с использованием скрепления W30. Сформированы отчёты и рекомендации для клиента. Экспертная поддержка клиентов в послепродажный период – неотъемлемый элемент стратегии клиентоориентированности группы Vossloh.

Важное направление, в котором мы начали работать в 2015 году, – повышение операционной эффективности. Внимательно проанализировав операционные процессы, компания определила направления для улучшения, реализовала конкретные мероприятия, существенно оптимизировав свои расходы.

В текущем году нами подписан соответствующий Меморандум

о взаимодействии в области LEAN-технологий в рамках Международного железнодорожного салона техники и технологий «ЭКСПО-1520» в Щербинке. Сейчас совместно с нашими клиентами и партнёрами мы сформировали дорожную карту реализации Меморандума, определили цели и основные задачи по каждому направлению деятельности. В 2016 году продолжим эту работу на такой же системной основе. Уверен, что данный проект даст конкретный результат как для нас, так и для наших клиентов.

Говоря о планах на 2016-й, мы ожидаем, что этот год станет промежуточным для роста и будет характеризоваться «жёстким» бюджетом и необходимостью оптимизации расходов.

В качестве возможной точки роста можно отметить проект строительства высокоскоростной магистрали Москва – Казань. Это достаточно масштабный проект, требующий инновационных подходов и технических решений, вовлечение широкого круга заинтересованных участников.

Думаем, что при положительной динамике развития он может придать серьёзный импульс экономике России в целом при условии формирования современной гармонизированной нормативной базы и локализации технологий. В свою очередь, компания Vossloh всегда готова к сотрудничеству в области развития инфраструктуры ВСМ в России, т.к. мы имеем значительный опыт работы в данной сфере.

Не меньшее значение имеет и модернизация железнодорожной инфраструктуры. На наш взгляд, увеличение объёмов капитального ремонта железнодорожной инфраструктуры – важный, стратегический шаг и своего рода сигнал для бизнеса о том,

что инфраструктура не будет являться барьером для развития в будущем.

Наши ключевые проекты в 2016 году – начало производства рельсовых скреплений Vossloh на заводе в Российской Федерации (что значительно снизит валютные риски для наших клиентов на «пространстве 1520»), позволит оптимизировать логистику), дальнейшее развитие партнёрства в области производства инновационных стрелочных переводов, в т.ч. для высокоскоростного движения, а также – в перспективе – локализация технологий фрезеровки и скоростной шлифовки рельсов для железных дорог и городского рельсового транспорта.

Безусловно, мы будем работать и над новыми техническими и технологическими решениями, которые позволят нашим клиентам быть эффективнее и производительнее, дадут возможность снижать стоимость жизненного цикла инфраструктуры.

В преддверии приближающихся праздников от лица холдинга Vossloh я благодарю всех наших клиентов, и в первую очередь ОАО «Российские железные дороги», ООО «РЖД-Интернешнл», а также наших партнёров – ОАО «БетЭлТранс», ООО «Механизированная колонна № 20», ОАО «Новосибирский стрелочный завод», Ассоциацию европейского бизнеса, Российско-германскую внешнеторговую палату, Союз строителей железных дорог за высокий уровень взаимного доверия и партнёрства и хочу пожелать всем вам счастливого Нового года и хорошего Рождества.

Уверен, что в 2016 году совместными усилиями мы сможем преодолеть любые трудности, реализовать намеченные планы и достичь значительных результатов в бизнесе.



ПРЕМИЯ

Так поступил бы каждый?

Сегодня их всего 12 из 64 тысяч. А завтра, не исключено, будет ещё больше. И они среди нас – наши современники, которых мы встречаем каждый день в стенах родного завода, офиса, на проходной, в цеху. Мы привыкли к ним, к их присутствию, к их работе. Они всегда рядом.

Признаемся себе, что в суете будней мы очень часто не обращаем внимания на личные и человеческие качества коллег, потому что работа поглощает всё наше время. Поэтому неудивительно, что о коллегах по работе нам часто рассказывают... совершенно другие люди, которых они поддерживали в трудную минуту, протянули руку помощи, подарив частичку своей души, своего беспокойного сердца более нуждающемуся, чем он сам. Каждый из них уникален и заслуживает особого отношения общества. Понятно, речь идёт не об их профессиональных качествах, компетентности на рабочем месте, а прежде всего о качестве личности, яркой и неординарной индивидуальности. Они готовы прийти на помощь, рискнуть собой ради жизни другого, считая, что та другая жизнь важнее и дороже его.

В начале нынешнего года управляющая компания «ЛокоТех» учредила премию «Герои», которая, по замыслу организаторов, будет вручаться работникам холдинга за проявление лучших человеческих качеств, милосердия и гуманизма. Количество желающих не ограничено. Только заранее необходимо написать о своих личных достижениях в конкурсную комиссию.

После чтения истории каждого гражданского подвига, и это слово в данном случае вполне уместно, на глаза невольно наворачиваются слёзы. Каждая история – законченный рассказ, поэма о гражданстве своей страны. Как, например, трогательно звучит история Оксаны Мурашко. Глядя на эту скромную симпатичную женщину, трудно поверить, что она более 300 (!) раз сдавала кровь, за что и была удостоена звания «Почётный донор России». Дело в



**Виктор Курilenko (справа) – счастливый отец**

том, что в крови Оксаны были обнаружены антитела, которые подавляют бактерии стафилококка, что для гематологов имеет особую ценность. А недавно она спасла подростка – сына своей коллеги по работе, которому срочно требовалась сложнейшая операция на сердце, но не хватало крови нужной группы. Оксана успокоила подругу, заверив её: кровь будет, не беспокойся, готовте ребёнка к операции. Всё прошло удачно.

Или вот пример Виктора Курilenko. Вместе с женой он взял на воспитание 6 приёмных детей разного возраста. Старшей уже 14 лет, а самый младший только пошёл в школу. – Управляемся с женой, – уверенно и спокойно говорит он. – Дом у нас большой, всем места хватит. Главное – они нас с женой признали и называют, как и принято в семье, папой и мамой. Согласитесь, эти слова для каждого человека многое значат и дорогого стоят.

У каждого из нас свои увлечения, свои пристрастия. Кто проводит досуг на рыбалке, кто в огороде копается любит. А вот Владимир Киселёв всё своё свободное время посвящает ветеранам войны – заботится о них, ухаживает, закупает продукты, медикаменты, организует им поездки по местам боевой славы. Причём делает это безвозмездно, на свои заработанные деньги. На днях генеральный директор УК «Локомотивные технологии» Алексей Белинский и лидер объединённых профсоюзов холдинга Николай Донковцев в торжественной обстановке вручили премии победителям, которых для этого случая пригласили в Москву. – В столице они провели два дня, – поделился Николай Донковцев. – Для победителей была разработана специальная программа, интересная и насыщенная: посещение памятных мест, театров, музеев, осмотр достопримечательностей. Словом, впечатлений хватит надолго. Ведущий торжественно объявляет фамилии награждённых. Алексей Белинский вручает им ценные подарки. Характерная деталь: все как один в ответном слове достаточно скромно оценили свои заслуги, напоследок добавив: на нашем месте так поступил бы каждый! – Год назад мы провели социологический опрос среди наших сотрудников и задали один-единственный вопрос в анкете: для кого мы работаем? Ответы нас поразили, – признаётся генеральный директор Алексей Белинский. – Среди них доминировали два: «для Родины», «для страны». Идея конкурса родилась неожиданно: а почему бы не рассказать о тех, кто и в мирной жизни находит время, средства, возможность отозваться на беду другого человека, помочь ему конкретными делами, своим участием, причём делает это бескорыстно? Мы хотели поддержать мотивацию этих людей, их личностные качества. Отбирали лучших из лучших. Разные истории, разные судьбы, но всех объединяет одно – любовь к родной стране, родному предприятию и желание помочь ближнему. Поэтому премию «Герои» мы намерены сделать ежегодной. Если коллеги из других компаний захотят присоединиться к нам, то мы будем только рады – наши двери открыты для всех желающих.

**Александр Карелин**

РЕШЕНИЯ

Алюминотермитная сварка рельсов и другие инновационные технологии



**Владимир Ленкин,**  
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР ФИРМЫ  
«ГТ – Алюминотермитная  
СВАРКА»

Фирма «ГТ – Алюминотермитная сварка» («ГТ-АТС») была организована в Санкт-Петербурге и является совместным российско-немецким предприятием, созданным на базе отечественной компании «АТС», которая до этого уже работала с ОАО «РЖД» и с железными дорогами стран СНГ.

Сегодня «ГТ-АТС» является дочерней структурой международного холдинга Goldschmidt-Thermit Group – мирового лидера в области алюминотермитной сварки рельсов. Холдинг «GT-G» имеет в 25 странах дочерние компании, которые сами производят сварочные работы или поставляют оборудование и материалы для термитной сварки рельсов в 96 стран на всех континентах.

В этом году исполнилось 120 лет от даты, когда профессор Гольдшмидт получил первый патент за номером 96317 на изобретённый им алюмотермитный метод сварки.

Впервые немецкая технология на российских железных дорогах была представлена в 1996 году, когда совместно с ВНИИЖТОМ были начаты её комплексные испытания и адаптация к существующим требованиям и особенностями эксплуатации железнодорожного пути.

Положительные результаты испытаний позволили в 2006 году начать коммерческие сварочные работы для нужд ОАО «РЖД», прежде всего на Октябрьской дороге. Совместно с партнёрами за период 2006–2007 годов было сварено около 15 тыс. стыков на Октябрьской, Северной, Приволжской, Забайкальской, Южно-Уральской, Кузбывшевской и Горьковской железных дорогах.

Следующие три года стали для нас весьма напряжённым периодом. Это прежде всего было связано с тем, что было принято решение использовать на российских железных дорогах только одну, далеко не лучшую, словацкую технологию термитной сварки. Мы же, согласно новым условиям, вынуждены были проводить ряд дополнительных испытаний вместе с ВНИИЖТОМ, ещё раз доказывая то, что было доказано на практике во всём мире, и Россия тут не исключение.

Однако, следуя требованиям клиента, наша компания эту работу успешно выполнила, сохранив инфраструктуру и коллектив, хотя это было очень непросто. После завершения проведённых вместе с ВНИИЖТОМ всех комплексных испытаний был получен допуск на использование технологии SkV (патентованное название) на всей сети ОАО «РЖД».

Непременное использование высококачественных сварочных материалов и установка на высокий профессионализм сварочных работ полностью себя оправдали – путьцы не раз добрым словом отзывались о выполненной нами в 2006–2007 годах работе. А из отзыва Северной дороги мы узнали, что сваренные нами стыки и сегодня успешно эксплуатируются, а ведь по ним уже пропущено около 900 млн тонн брутто груза.

В 2011–2012 годах сотрудничество с РЖД возобновилось. Мы вновь стали успешно работать по договорам

с железными дорогами. Большой объём сварочных работ был выполнен на Октябрьской дороге. Список железных дорог пополнился ещё несколькими: удачно развивалось сотрудничество с Калининградской, Свердловской и особенно с Восточно-Сибирской железными дорогами, на полигоне которой были впервые опробованы инновационные наработки, связанные с применением технологии термитной сварки в условиях низких температур. Примечательно также то, что Восточно-Сибирская железная дорога первой среди других дорог приобрела оборудование и стала использовать немецкую технологию при проведении сварочных работ хозяйственным способом.

К сожалению, в последующие два года мы опять столкнулись с проблемой. Наша компания, превосходя конкурентов практически по всем позициям, по необъяснимым причинам отстранялась от участия в централизованных тендерах. Однако мы не теряли надежду на перемены и упорно работали с подрядчиками «РЖДстрой», по прямым договорам – с дистанциями пути Восточно-Сибирской дороги, а также по договорам с ЦДРП при строительстве железной дороги на олимпийском объекте в Сочи.

В конце 2014 года перемены произошли, и наша компания была признана победителем централизованного тендера на проведение термитных сварок рельсовых стыков на Московской дороге, которые мы выполнили качественно и в срок.

Сегодня все трудности позади, и фирма «ГТ-АТС» успешно работает и развивается, активно сотрудничая с РЖД. Мы имеем трёхлетние договоры с Московской, Приволжской и Восточно-Сибирской железными дорогами на ежегодную сварку 4500 рельсовых стыков. Это примерно в 10 раз меньше нашего потенциала, который позволяет уже в настоящее время в сезон выполнять около 50000 сварок. Поэтому мы готовы решить более масштабные задачи, которые, мы надеемся, перед нами поставит РЖД.

В настоящее время, помимо оказания услуг по термитной сварке рельсов подрядным способом, приоритетным направлением в сотрудничестве с РЖД является активное участие фирмы «ГТ-АТС» в инновационной работе. «ГТ-АТС» регулярно выходит к руководству РЖД с инициативами и предлагает для нужд железных дорог новые ресурсосберегающие технологии, а также современную технику и новейшие разработки группы Goldschmidt-Thermit Group. Наиболее значимые предложения представлены следующими инновационными проектами:

**Термитная сварка рельсов без установки страховочных накладок.** В настоящее время на все стыки, сваренные алюминотермитным способом на сети РЖД, устанавливаются предохранительные накладки, если скорость движения подвижного состава по ним превышает 40 км/ч. По нашему мнению, нет необходимости в установке предохранительных накладок на стыки, сваренные по технологии SkV, при реконструкции и новом строительстве железнодорожных путей, а также укладке новых стрелочных переводов.

За счёт исключения предохранительных накладок может быть достигнута значительная экономия материальных при обеспечении высокой надёжности сварки. Экономия для РЖД приблизительно может составить около 4000 руб. на каждый стык, или до 200 млн руб. в год при текущих объёмах термитной сварки около 50 тыс. штук.



**Технология THN**



**АТС без накладок**

Наше предложение о проведении испытаний сварочных стыков без последующей установки страховочных накладок на ЭВ ВНИИЖТА в Щербинке было поддержано, и с марта текущего года на полигоне идёт их ресурсная наработка. Недавно мы предложили продвинуться дальше и заложить опытный участок на Московской дороге, где мы могли бы сварить стыки без накладок на действующем пути вначале только с грузовым движением.

Здесь уместно отметить, что аналогичную работу мы проводим вместе с «Казахстанскими железными дорогами», где в действующем пути с грузовым и пассажирским движением находятся наши сварные стыки без накладок.

**Технология термитной сварки рельсов с широким (ремонтным) зазором.** Комплексные испытания данной технологии, которые проводились 2,5 года, в настоящее время успешно завершены, и в ближайшее время она получит допуск для применения на сети железных дорог. Важно отметить, что для неразрушающего контроля сварок с широким зазором совместно с НИИ мостов была разработана новая методика ультразвукового контроля качества.

Использование технологии позволит экономично и быстро ликвидировать любые дефекты в головке, шейке или подошве рельсов протяжённостью до 75 мм, а также осуществлять сварку крестовин стрелочных переводов при их замене.

**Технология THN ремонта головки рельсов методом термитной наплавки.** Данная технология предназначена для ликвидации дефектов головки рельсов на поверхности катания до 180 мм (дефекты первой группы и дефект по 46-му рисунку) и на глубине до 25 мм (дефекты второй группы). Суть технологии состоит в том, что сначала дефект вырезается, а затем вырезанное место заполняется термитным металлом. Важно отметить, что при работе с технологией THN в бесстыковом пути не требуется его последующее перезакрепление.

Данная технология также ориентирована на ресурсосбережение при ремонте рельсов и способна обеспечить РЖД около 300 млн руб. ежегодной экономии.

**Совмещённая технология термитной сварки рельсов с дуговой наплавкой.** Эта технология разработана, запатентована специалистами нашей фирмы и особенно актуальна в российских условиях. Её применение обеспечивает возможность термитной сварки рельсов с изношенными или дефектными концами. Несмотря на то что в данной технологии объединены два стандартных процесса – термитной сварки и дуговой наплавки, в настоящее время мы решаем вопрос о проведении необходимых испытаний.

**Технология термитной сварки бейнитных рельсов.** РЖД поставили перед нами задачу термитной сварки рельсов из бейнитной стали. Для решения этой задачи в стандартном сварочном процессе SkV была применена специальная термитная порция, а также введена дополнительная операция – охлаждение зоны переходной. Затем данная технология была испытана во ВНИИЖТЕ и рекомендована им для применения на сети железных дорог при сварке рельсов из бейнитной стали.

**Системы электрообогрева стрелочных переводов и автономной смазки рельсов.** При относительно невысокой стоимости эти системы удачно сочетают современные материалы, элементную базу и способы управления с известными методами обогрева элементов стрелочных переводов и смазки рельсов. В настоящее время обе эти системы проходят испытания на путях Московской дороги.

**Электронные приборы для измерения ровности поверхности рельсов.** Комплекс высокоточных средств контроля с возможностью оперативного создания, хранения и обработки электронных баз данных выполненных измерений. Одна из составляющих этого комплекса – электронная линейка – в настоящее время испытывается и адаптируется к применению в условиях РЖД.

Все перечисленные и некоторые другие предложения «ГТ-АТС» вызвали интерес у РЖД и уже нашли поддержку в части адаптации к российским условиям, проведения необходимых испытаний и омоложения. В ЦТЭХ и ЦДИ были проведены продуктивные совещания, по результатам которых запланирована и идёт реализация проектов.

С учётом перспектив сотрудничества с нами было сделано предложение руководству РЖД о локализации производства всей номенклатуры сварочных материалов и оборудования в России.

В заключение следует отметить, что сегодня «ГТ-АТС» – это предприятие, отвечающее всем современным стандартам качества и безопасности. Например, в нашем активе:

- уникальная система менеджмента качества, сертифицированная фирмой DNV, одной из самых авторитетных в этой области организаций, на соответствие требованиям стандарта ISO 9001:2008;
- полное страхование деятельности фирмы по рискам гражданской ответственности и ответственности товаропроизводителя с покрытием свыше 30 млн руб. по каждому страховому случаю. Это позволяет автоматически страховать каждый наш сварной стык, выполненный у любого клиента.