



Уралмаш-ГО оперативно
восстановил импортный
вагонопрокидыватель

> стр. 2



Антон Холдеев —
о профессии сварщика
и своей мечте

> стр. 4



В цехе 74 ЛП
открылась новая
столовая

> стр. 6



№ 9 (13694)
1–15 мая 2024 г.

ТЯЖЕЛОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



Газета выпускается с июля 1932 года

СОТРУДНИЧЕСТВО



Оборудование было испытано в присутствии заказчика

Фото Антона Онучина

НАШИ МАШИНЫ

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР МОНТИРУЕТ НОВЫЕ ЭКСКАВАТОРЫ

Экскаватор ЭКГ-12К производства ИЗ-КАРТЭКС пущен в эксплуатацию на разрезе Группы «Сибантрацит» (Новосибирская обл.), где ведется добыча высококачественного угля. Монтаж машины выполнила бригада сервисного центра УЗТМ-КАРТЭКС под руководством начальника участка Максима Редиха и сервис-инженера Алексея Усова.

Это седьмой из девяти экскаваторов, которые ИЗ-КАРТЭКС изготовил для Группы «Сибантрацит» в рамках контракта, заключенного год назад. В ближайшее время начнется монтаж двух оставшихся машин.

Сегодня специалисты сервисного центра продолжают монтаж экскаваторов ЭКГ-20 производства Уралмаш-завода на карьерах АО «Междуречье» и Тунгуйском разрезе компании СУЭК, а также второго ЭКГ-10, изготовленного на ИЗ-КАРТЭКС, на Сорском ГОКе.



ЦИФРА

222 плавки

с начала 2023 г. выполнили металлурги Уралмаш – Горное оборудование на установке электрошлакового переплава (ЭШП). Эта технология позволяет эффективно очистить металл от примесей и получить более качественный (чем при дуговой плавке) слиток с однородной структурой и химическим составом. Сегодня идет подготовка к вводу в эксплуатацию второй колонны установки ЭШП. Это позволит Уралмаш-ГО нарастить производство слитков.

Дробилки и мельницы для новой фабрики

Уралмашзавод завершил изготовление первой из восьми мельниц МШЦ-5500х8800 и первой из шести дробилок мелкого дробления КМД-2200 для новой обогатительной фабрики АО «Святогор». В конце апреля в цехе 50 в присутствии заказчика прошли заводские испытания оборудования.

> стр. 2

32 предохранительные втулки

общим весом 31,4 т Литейное производство в первой половине мая отгрузило одному из своих ключевых партнеров — филиалу АО «АЭМ-Технологии» «АЭМ-Спецсталь» (отраслевое направление — металлургия). Дополнительно в рамках нового контракта для «АЭМ-Спецсталь» будет отлито 650 ед. такой продукции. Партия отливок отгружена судостроителям: для Балтийского завода изготовлены три обтекателя и два форштевня. Традиционная продукция — отливка средней части цилиндра среднего давления весом 18,4 т — направлена в адрес АО «Силовые машины».

НОВОСТИ КОМПАНИИ

СОТРУДНИЧЕСТВО

Скорая машиностроительная помощь

Аварии с выходом оборудования из строя — это серьезные финансовые потери для любого предприятия. На возвращение техники в работу может уйти не один месяц. И тем ценнее, когда кто-то может сократить это время всего до нескольких недель. Как Уралмаш — Горное оборудование, специалисты которого помогли в кратчайшие сроки восстановить вагоноопрокидыватель на одном из морских перегрузочных терминалов страны.

Импортный агрегат использовался на одном из крупнейших отечественных терминалов для разгрузки вагонов с сыпучими материалами массой до 100 т. В конце апреля на промплощадке произошло ЧП: позиционер и вагоноопрокидыватель, которые работают в паре, столкнулись.

К счастью, люди не пострадали, чего нельзя сказать о самом вагоноопрокидывателе. Из-за удара агрегат с зависшим на нем вагоном сошел с осей, был серьезно деформирован один из двух габаритных дисков, благодаря которым происходит переворот. Единственный вагоноопрокидыватель на предприятии полностью остановился.

Собственник терминала обратился к расположенным рядом проектным и инженеринговым организациям с просьбой восстановить оборудование. В ответ они предложили полностью разобрать агрегат и только затем провести правку искореженных деталей. На работу ушел бы не один месяц. А это — простои, миллионные убытки...

Тогда на помощь пришли работники Уралмаш-ГО, для которых вагоноопрокидыватели — традиционная и отлично знакомая продукция. На площадку терминала выезжали генеральный директор предприятия Олег Цецора, главный инженер Александр



Вагон завис на сошедшем с осей импортном опрокидывателе

Сапсай, начальник конструкторского отдела горнорудного оборудования Вячеслав Чуб, главный инженер проекта Александр Чеботаев и заместитель главного конструктора ДКР в г. Орске Максим Юматов. Вместе с

другими специалистами орской площадки они нашли эффективное решение. Всего за несколько дней был разработан проект и технология восстановления диска на месте без масштабных демонтажных работ.

С применением гидравлических домкратов, технологических балок и огневой резки с последующим восстановлением конструкции в местах разрезов геометрия диска была восстановлена.

В ночь с 12 на 13 мая под авторским надзором представителей Уралмаш-ГО монтажная организация и специалисты службы главного механика терминала ввели вагоноопрокидыватель в эксплуатацию.

«Конструкция иностранного и наших вагоноопрокидывателей значительно отличается. Например, диски агрегатов Уралмаш-ГО коробчатого сечения, а не балочного; они устанавливаются на катковые опоры, а не подвешиваются на цапфах. Благодаря этому наша техника более тяжелая, но зато и более надежная. На наших дисках таких разрушений бы не случилось, — говорит Максим Юматов. — Но даже несмотря на различия, нам удалось придумать и реализовать проект по восстановлению иностранного оборудования. Мы еще раз доказали, что у специалистов Уралмаш-ГО накоплены значительные опыт, компетенции, понимание в области изготовления этой техники.

Отремонтированный вагоноопрокидыватель уже в работе — только за первые сутки он успешно разгрузил несколько десятков вагонов.

Ирина Ковалева.
Фото предоставлено
Максимом Юматовым

Дробилки и мельницы для новой фабрики



Дробилку КМД-2200 отгружают заказчику

> стр. 1

— Представители АО «Святогор» остались довольны качеством изготовленного Уралмашзаводом оборудования, и уже сейчас мы приступили к его поставке на строительную площадку, где ведется подготовка к монтажу машин. Он пройдет под шефнадзором наших специалистов, — отметила руководитель проекта Альбина Мурина.

Новая фабрика возводится на севере Свердловской области на Волковском месторождении медно-железо-ванадиевых руд. УЗТМ в консорциуме с партнерами выполняет комплексную поставку оборудования для нее. Фабрика рассчитана на переработку 10 млн т руды в год.

Для разработки Волковского месторождения еще одно предприятие нашей Группы — ИЗ-КАРТЭКС — поставляет экскаваторы ЭКГ-20КМ. На сегодняшний день первая машина из девяти введена в эксплуатацию, завершается монтаж второй.

Анна Вержболович.
Фото Антона Онучина

УЗТМ изготавливает для новой фабрики АО «Святогор» более 20 единиц оборудования:

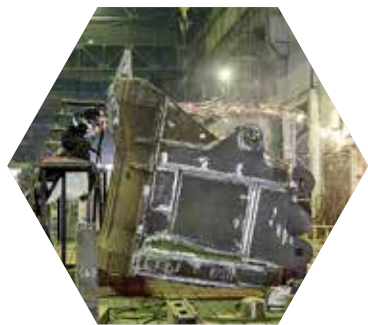
2 дробилки КСД-2200
(уже отгружены заказчику);

8 пластинчатых питателей ППТ 1800x9000 (4 единицы поставлены, еще 2 — в процессе отгрузки);

2 дробилки КМД-2200 (одна отгружена на заказчику, вторая отгружается);

8 мельниц МШЦ-5500x8800;

1 дробилку крупного дробления ККД-1200/150.



Для уралмашевских ЭКГ-20

Уралмаш — Горное оборудование продолжает изготовление ковшей объемом 20 куб. м для экскаваторов ЭКГ-20 марки «УЗТМ». В корпусе изготовления металлоконструкций завершена сварка третьего ковша, часть деталей находится на финальной мехобработке. К приемке новый ковш будет готов до конца мая.

3

**ТЯЖЕЛОЕ
МАШИНОСТРОЕНИЕ**

№ 9 (13694)
1-15 МАЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

ПРОИЗВОДСТВО

ВРДС для ГРЭС

В корпусе изготовления металлоконструкций Уралмаш — Горное оборудование продолжается резка металла для нового вагоноопрокидывателя ВРДС-110ГС. Такой тип агрегатов на предприятии изготавливают впервые.

Ключевая особенность С-образного вагоноопрокидывателя в том, что, по сравнению с традиционными роторными машинами Уралмаш-ГО, он позволит более точно устанавливать полувагоны с углем для разгрузки. Сократится и сам цикл переворота вагонов. Уралмаш-ГО — первое российское предприятие, осваивающее производство этой техники, ранее такие вагоноопрокидыватели отечественные компании приобретали только за рубежом.

ВРДС-110ГС будет высокоэффективным в работе и очень надежным. Ему предстоит работать на крупнейшей тепловой электростанции Якутии — Нерюнгринской ГРЭС. Здесь создаются два новых энергоблока, необходимых в том числе для увеличения пропускной способности БАМа и Транссиба.

Учитывая условия Севера, новый агрегат будет эксплуатироваться при температурах от +35 до -50 °С. Поэтому все листы металла перед резкой прошли на Уралмаш-ГО тщательный входной контроль.

«Раскрой металла толщиной до 32 мм для основных узлов агрегата — платформы, привалочных стенок и пр. — начался в конце марта. Он ведется на машинах плазменной и газовой резки. Несмотря на то, что это новый для нас тип оборудования, работа идет продуктивно — в третьей декаде мая будем передавать металл на сборку и сварку, — говорит директор по производству Уралмаш-ГО Алексей Алехин.

Габаритные диски нового вагоноопрокидывателя (диаметром около 7 м) будут изготовлены на Уралмаш-заводе. На орскую производственную площадку их доставят в III кв. После этого новый агрегат пройдет полную заводскую сборку и испытания. На Нерюнгринскую ГРЭС ВРДС-110ГС отгрузят до конца текущего года.

Ирина Ковалева. Фото Сергея Пузырева

НАШИ МАШИНЫ



Орские сибиряки

На ЕВРАЗ ЗСМК (г. Новокузнецк, Кемеровская обл.) идет монтаж нового конвертера КВ-160, изготовленного Уралмаш — Горное оборудование.

Вертикальный агрегат необходим металлургам для получения стали из чугуна. Он заменит импортное оборудование и каждые 40–43 мин. будет выпускать 160 т готового металла.

Сборку конвертера сибиряки ведут своими силами под авторским надзором конструкторов Уралмаш-ГО. Все работы выполняются на площадке действующего конвертерного цеха. Уже завершена сборка габаритного корпуса агрегата (она заняла более двух месяцев!), выполняется сварка конструкций. Впереди — монтаж опорного кольца, а также демонтаж старого конвертера.

— Как только он будет выполнен, наш КВ-160 с помощью двух металлургических кранов перенесут по цеху и установят на место старого конвертера, — говорит заместитель главного конструктора ДКР в г. Орске Максим Юматов.

Еще почти три месяца понадобится на сборку и монтаж шести приводов (они позволят равномерно распределить колоссальную нагрузку, которая возникает во время резкого подъема конвертера в вертикальное положение), металлоконструкций и футеровку корпуса.

Параллельно на площадке крупнейшего в Сибири металлургического предприятия началась сборка еще одного орского агрегата — передвижного миксера МП-420. Идет монтаж ходовых тележек, вслед за которыми будут установлены опоры подшипников. А вот корпус длиной 26 м доставлен металлургам в готовом виде. Новый миксер будет использоваться для перевозки жидкого чугуна из доменного цеха в конвертерный.

Ирина Ковалева. Фото Уралмаш-ГО

ФОТОФАКТ

8,2 м —

длина стрелы гидравлического экскаватора УГЭ-110, сборка которого идет в цехе 50 УЗТМ. Ее вес — порядка 10 т. Монтировали стрелу четверо сборщиков второго участка при помощи двух кранов — одним придерживали оборудование, а вторым направляли оси стрелы, чтобы установить ее максимально точно.

Стрела — один из важнейших узлов рабочего оборудования машины. При эксплуатации УГЭ-110 на нее будет приходиться большая нагрузка. После монтажа стрелы сборщики перешли к одному из самых ответственных этапов — прокладке напорных гидравлических линий, которые обеспечат движение рабочего оборудования.

Впереди — завершение прокладки гидравлической разводки, а также установка рукояти и ковша. После этого УГЭ-110 будет готов к заводским испытаниям.





31 мая — День сварщика

Этот праздник отмечают в России с начала 1990-х гг. Явление электрической дуги было открыто в 1802 г., а в XX в. академик Евгений Патон изобрел промышленный способ автоматической сварки под флюсом, что произвело революцию в сварочном производстве. Сегодня различают до 150 видов и способов сварки. На предприятиях нашей компании широко применяются полуавтоматическая и автоматическая сварка (в том числе орбитальная, с помощью тракторов и пр.). Поздравляем с профессиональным праздником всех, чья жизнь связана со сваркой!

НОВОСТИ КОМПАНИИ

НАША ИСТОРИЯ

ОТ ПЕРВЫХ ОПЫТОВ ДО ПРОМЫШЛЕННЫХ МАСШТАБОВ

До 1930-х гг. электродуговая сварка в мире широко не применялась, более надежным считался способ соединения металлоконструкций при помощи клепки.

Большую роль в освоении сварки сыграли уралмашевцы, в первую очередь руководитель отдела по проектированию, производству металлических конструкций и возведению металлических сооружений Григорий Михайлов. В 1931 г. на УЗТМ с помощью сварки был изготовлен бак вместимостью 700 куб. м для водонапорной Белой башни. Это первый в мире опыт изготовления таких крупногабаритных сварных конструкций.

К середине 1930-х гг. УЗТМ стал лидером в СССР по изготовлению сварных конструкций крупных размеров.

В 1936 г. на Кузнецком металлургическом комбинате лопнула цапфа вала немецкого прокатного стана диаметром 800 мм. Заменить вал — дело непростое и долгое, нужно было демонтировать множество узлов. Тогда для ремонта стана с Уралмашзавода командировали одного из лучших сварщиков — Вячеслава Батманова. Цапфу он заварил без разборки оборудования прокатного стана. После этого, в 1930–1940-х гг., если в СССР случалась авария на уникальном крупном объекте, которую можно было устранить при помощи сварки, для ее ликвидации командировали уралмашевца Батманова.



В годы Великой Отечественной войны благодаря Григорию Михайлову и начальнику бюро автоматической сварки Владимиру Дятлову на УЗТМ была внедрена сварка под слоем флюса и сварка трехфазной дугой. Были созданы сварочные автоматы СА-1000 и СА-2000. Они широко использовались в производстве танков и самоходных артиллерийских установок. Благодаря им сварку бронекорпусов могли производить сварщики невысокой квалификации, даже женщины и подростки.

В 1967 г. на УЗТМ был введен в эксплуатацию блок цехов сварных машиностроительных конструкций (БЦСМК) — крупнейший на тот момент в Европе. Его пуск позволил вывести производственные мощности завода на новый уровень.

ТАКАЯ ПРОФЕССИЯ

У сварки женское лицо

Еще несколько лет назад Татьяна Попова мечтала стать переводчицей, а теперь она — один из ведущих инженеров-технологов службы главного сварщика Уралмашзавода.

Задача молодого, но уже отлично зарекомендовавшего себя специалиста — так составить технологию, чтобы сварщики правильно и качественно выполнили свою работу. Татьяна определяет, каким способом лучше соединить десятки металлических деталей между собой, выбирает способ сварки, материалы и оснастку. Она же продумывает последовательность производственных операций и рассчитывает, сколько времени сварщик потратит на их выполнение.

Сегодня Татьяна Попова отвечает за разработку технологий сварки всего модельного ряда мельниц УЗТМ. Хотя мельницы — для завода продукция серийная, к каждой нужен индивидуальный подход, уверена она. Один из недавних проектов — разработка технологии изготовления мельницы МШЦ-8230х12700, самой крупнообъемной в линейке УЗТМ. Татьяна признается, что он стал для



Татьяна Попова разрабатывает технологии сварки мельниц УЗТМ

нее самым интересным за все время работы.

— Новый проект — это просто космос! Я разрабатывала его, опираясь на свой предыдущий опыт. Конечно, были сложности. Нужно было учесть габариты мельницы — ее диаметр более 8 м. Барабан состоит из двух полуобечеек, которые необходимо было соединить между собой, вварив огромное количество ребер жесткости. На этом этапе своим внешним видом она напоминает ежика, — рассказывает технолог.

110 т весит сварная конструкция МШЦ-8230х12700

Большую часть своего рабочего времени Татьяна Попова проводит в цехах сварочного производства, помогает сварщикам разобраться в тонкостях технологического процесса. Вообще, уверена она, общаться с людьми, которые реализуют разработанную ею технологию, надо как можно чаще, это всегда идет на пользу производству.

— Три года назад, когда мне поручили подготовку с нуля технического проекта одновальковой дробилки для агломерата, термины «звездочка» и «колосник» казались мне просто красивыми словами, — вспоминает Татьяна Попова. — А сегодня я участвую в реализации такого масштабного проекта, как изготовление мельницы МШЦ-8230х12700. Конечно, я горжусь тем, что делаю, и выражаю благодарность своим старшим коллегам, которые помогли вникнуть в тонкости специальности, делились своим богатым опытом.

Анна Вержболович.
Фото Антона Онучина

И пусть весь мир подождет

«Когда я опускаю маску, весь мир вокруг меня исчезает». Как думаете, кому принадлежат эти слова? Нет, не известному артисту или певцу, а нашему коллеге — бригадиру сборочно-сварочного участка цеха 6 ИЗ-КАРТЭКС Антону Холдееву.

Этот человек может рассказывать о сварке бесконечно, потому что так же бесконечно предан своему делу. Сегодня его бригада работает над самыми крупными узлами экскаваторов ИЗ-КАРТЭКС — от ЭКГ-10 до ЭКГ-20КМ.

«Я стараюсь выполнять свою работу на совесть и надеюсь, что это у меня получается. Уверен, что каждая конструкция должна быть заварена так, чтобы она прослужила долго. Неважно, какая это часть машины, ковш или нижняя рама экскаватора. Нельзя что-то варить хорошо, а что-то не очень, — рассуждает Антон Холдеев.

Свою жизнь со сваркой он решил связать еще подростком. Посоветовавшись с отцом, который в то время работал сборщиком металлоконструкций в цехе 6 ИЗ-КАРТЭКС, Антон поступил в Ижорский политехнический профессиональный лицей. После его окончания отслужил в армии и, вернувшись, в 2009 г. устроился на предприятие. С тех пор Антон Холдеев каждый день совершенствует свое мастерство. Сначала советовался со старшими товарищами, наблюдал, как работают они, а теперь и сам охотно делится опытом с коллегами.

Сегодня в его бригаде трудится 12 сварщиков. Каждый из них — сильная личность, и с каждым важно найти общий язык. Ведь бригада — это вторая семья, с которой проходит большая часть жизни, уверен Антон.

За годы работы Антон Холдеев сделал сотни тысяч сварных швов на самой разной продукции — экскаваторах, пор-

тальных кранах, редукторах и их корпусах, участвовал в изготовлении продукции для атомной отрасли.

Интересно, признается Антон, вживую увидеть результаты своего труда. Во время прогулок по Санкт-Петербургу с семьей он с гордостью показывает своим детям — 11-летней Анастасии и двухлетнему Никите — продукцию, в изготовлении которой он принимал участие: пилоны на стадионе «Зенит Арена» (их видно издалека) или здание Лахта Центра, в изготовлении несущих конструкций для которого также участвовала его бригада.

Сейчас у Антона есть мечта — побывать в карьере и увидеть, как работают экскаваторы ИЗ-КАРТЭКС, в производство которых вложена частичка и его труда.

Анна Вержболович



Сварщик Антон Холдеев и его бригада работают над самыми крупными узлами экскаваторов ИЗ-КАРТЭКС



18,2 т

огнеупорных и керамоволокнистых материалов используют для футеровки пода и стен новой термической печи блока 14 Уралмаш-ГО. Специалисты УрФУ уже приступили к выполнению работ. В печи с рабочим пространством 6,8 x 3,5 x 3,3 м будет проводиться термообработка слитков, полученных на установке электрошлакового переплава. Диапазон температур составит от 150 до 1150 °С. Печь будет полностью автоматизирована и оснащена самыми современными системами, что обеспечит высокое качество термообработки. Ее пуск намечен на июнь.



№ 9 (13694)
1-15 МАЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

МОДЕРНИЗАЦИЯ

Термические печи проходят апгрейд

В рамках технического перевооружения Литейного производства продолжается модернизация мощностей для термической обработки отливок.

Выдержит 500 тонн

В цехе 38 завершается модернизация термической печи Bosio. В результате технического переоснащения грузоподъемность оборудования увеличилась с 300 до 500 тонн.

Реконструкция включала замену выкатного пода, на котором отливки доставляются внутрь печи для термообработки, на более мощный, расширение приемки, установку нового механизма выкатки пода, комбинированную футеровку его платформы и бортов, укладку рельсовых путей и т. д.

Новый выкатной под состоит из семи секций, общий размер его основания — 8,47 x 16,16 м, высота бортов — 1,1 м, грузоподъемность — 500 т

Термическая печь Bosio эксплуатируется в цехе 38 с 2021 г. Она оснащена автоматизированной системой управления, которая позволяет регулировать все параметры работы, в том числе мощность горелок и температуру нагрева.

Модернизация печи была необходима для изготовления крупногабаритных отливок, в первую очередь

уникальных внешних кронштейнов гребных валов правого и левого борта ледокола «Лидер». Комплексную реконструкцию выполнили специалисты АО «Термосталь».

Проходить термообработку в обновленной печи смогут отливки массой до 500 т, что существенно расширит технологические возможности Литейного производства.



Модернизация термической печи в цехе 38 позволит ЛП обрабатывать уникальные по габаритам отливки

Шестая по счету

Продолжается реконструкция мощностей для термообработки и в цехе 74. Здесь эксплуатируется восемь печей — две 250-тонных и шесть 70-тонных.

С 2022 г. по единому проекту было обновлено пять 70-тонных термических печей. Сегодня ведется капи-

тальная реконструкция шестой. Ее глубина — 7 м, ширина садки — 3,5 м, высота — 3 м.

Новая печь возводится на месте выработавшей свой ресурс. От старого оборудования остались только отдельные элементы каркаса, можно сказать, что это абсолютно новый агрегат. На сегодняшний день готовы металлокаркас и свод печи, установлен рекуператор, заслонка, подрядчик заканчивает футеровку и установку газогорелочного оборудования.

По сравнению со старой печью на 30% будет снижен расход газа, а перепад температур в рабочей зоне составит не более 5 °С. Новые импульсные горелки обеспечат максимально равномерный нагрев заготовок.

Печь оснащается автоматизированной системой управления. Пуск горелок будет выполняться не вручную, а с помощью компьютерной программы. В режиме реального времени можно будет отслеживать основные параметры работы: температуру, расход газа, давление воздуха, положение пода, заслонок и т. д.

Пуск оборудования намечен на лето текущего года.

Ввод в эксплуатацию новых термических печей позволит Литейному производству снизить себестоимость и время термообработки литых заготовок, выполнить возросший объем заказов в срок и с высоким качеством.

Андрей Бергнер.
Фото Виталия Гетьмана

Полторы атмосферы в каждом рукаве

Новая система внутреннего пожарного водопровода появилась в пролете За блока 12, где расположено термическое производство Уралмашзавода.

Пролет За оборудован новейшими и высокоэффективными средствами пожаротушения. Здесь имеется мо-

бильная установка «Натиск-300», которая была введена в эксплуатацию в прошлом году. За считанные секунды

она способна потушить возгорание с помощью сухой пены. Кроме того, в цехе находится 24 порошковых и углекислотных огнетушителя, а также три установки автоматического тушения пожара. В случае возгорания с помощью этих средств можно потушить горящее масло. Пользоваться оборудованием умеют все работники термического производства.

Новая система может пригодиться на завершающей стадии тушения пожара — она предназначена для охлаждения несущих конструкций цеха.

В пролете За была оборудована насосная станция, оснащенная двумя насосами. От нее проложены трубопроводы к 24 пожарным кранам. К каждому из них подсоединен пожарный рукав длиной 20 м.

После того как вентиль пожарного крана переводится в рабочее положение, вода начинает накачиваться из центрального водопровода в цеховую систему. Если по какой-то при-

чине не сработает основной насос, в работу автоматически вступает второй — резервный.

В пожарный рукав вода поступает под давлением 1,5 атмосфер, расход воды — не менее 20 л в секунду

В апреле прошли первые испытания.

— Мы проверили, как срабатывает и функционирует система внутреннего пожарного водопровода, достаточное ли давление создается в насосах и пожарных рукавах, — рассказал начальник отдела ГО, ЧС и ОПБ УЗТМ Николай Болонин.

В будущем подобными системами планируется оснастить и соседние пролеты, в которых проводятся сварочные и сборочные работы.

Анна Вержболович.
Фото автора



Проверка работы системы внутреннего пожарного водопровода термического пролета прошла успешно



Более **3800** кв. м

остекления заменят в этом году в цехе 74. Сейчас ведутся проектные работы. Кроме того, в термообрубном цехе меняют системы отопления и вентиляции, устанавливают новые тепловые завесы на воротах. Все мероприятия выполняются в рамках программы по улучшению условий труда в цехе 74.

НАШИ ЛЮДИ

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Приятного аппетита!

В цехе 74 Литейного производства открылась собственная столовая. Каждый день пообедать в ней смогут до 100 человек.

Раньше работникам цеха приходилось довольствоваться привозными обедами, а располагаться в специальной комнате для приема пищи.

За несколько месяцев это помещение переоборудовали, превратив его в небольшую, но очень уютную столовую. Здесь выполнили косметический ремонт, установили современное оборудование для подогрева пищи (готовят еду централизованно в большой столовой цеха 38 ЛП) и организовали линию раздачи.

Обслуживает литейщиков давний партнер предприятия — компания «Обедов». Екатерина Хайруллина, которая встречает посетителей на раздаче, признается, что работать в новой столовой ей очень нравится.

— Мы готовы накормить горячими обедами всех наших посетителей. К нам приходят очень хорошие люди — приветливые, вежливые. И все остаются довольны, потому что мы готовим вкусную и полезную пищу, — рассказывает она.



В новой столовой цеха 74 есть обеды на любой вкус

Столовая цеха 74
Литейного производства
работает в будние дни
с 11:00 до 15:00

Для работников цеха готовят обеды на любой вкус. Только комплексного меню — три вида! И в каждом — холодные закуски, первое, второе и

напиток. А на десерт можно приобрести ароматную выпечку. Кстати, стоимость комплексных обедов весьма демократична — чуть больше 200 рублей.

Впрочем, для тех, кто привык питаться домашней едой, ничего не изменилось: разогреть обед можно в микроволновых печах здесь же, в столовой цеха 74.

Анна Вержболович. Фото Андрея Бергнера

МНЕНИЯ

«Цех 74 — самый большой

по численности в ЛП, здесь работает 370 человек. И, конечно, собственная столовая была там просто необходима. Ее открытие — одна из важных мер социальной поддержки для наших работников. А создание комфортных условий для них — одна из наших первоочередных задач.



Ольга Долудина
директор по персоналу
ИЗ-КАРТЭКС

«Раньше у меня, как и у

других моих коллег, был не такой большой выбор блюд на обед, еда была охлажденной, и приходилось разогревать ее самому. А сегодня я смог насладиться горячим первым и вторым блюдами, попить компот. Я очень рад, что у нас открылась своя столовая!



Лестат Сойту
электросварщик
цеха 74

БЛАГОДАРНОСТЬ

Коллеги спешат на помощь

Полтора месяца прошло с момента, как часть Орска была затоплена из-за весеннего паводка. Последствия самого крупного за многие десятилетия наводнения жители города устраняют до сих пор. На помощь тем, у кого пострадали дома, приходят родственники, друзья, а иногда и коллеги, как на Уралмаш — Горное оборудование.

Многие работники Уралмаш-ГО сразу же откликнулись на беду земляков. Так, в первые дни после прорыва дамбы начальник отдела капитального строительства Андрей Алифонов на моторной лодке эвакуировал людей из затопленных домов. Уже тогда было ясно, что на преодоление последствий наводнения потребуется много сил.

МНЕНИЕ

«Я очень тронута вниманием и сочувствием коллег, которые сами организовались, приехали и помогли. Елена Лапшова, Андрей Девяткин, Сергей Поздеев, Татьяна Харина с супругом, Елена Сулейманова, Максим Гугнин, Сергей Кирсанов, Олег Серебряков — самые-самые лучшие! Иногда кажется, что они больше меня переживают за мой дом. Спасибо им большое за помощь. Это дорогого стоит!



Марина Пак
инженер-конструктор
ДКР в Орске

У инженера-конструктора дирекции по конструкторским разработкам Марины Пак дом находится в Старом городе. Во время паводка этот район пострадал очень сильно — в частном доме нашей коллеги вода доходила до середины окон.

Уже почти два месяца Марина Пак вместе с сыном-студентом живет у родственников. Как только сошла вода, они начали выносить и сушить вещи, убирать мусор. Но справиться со всеми последствиями стихии им вдвоем было не под силу. Тогда на помощь пришли коллеги.

В выходные и после работы они устраивали в доме Марины субботники — помогли вынести испорченную мебель, пианино, другие тяжелые предметы, сняли линолеум, плиты ДСП, доски и разложили их для просушки.

Ближайшие два месяца доски и плиты будут просушивать. После этого предстоит подправить фундамент, заново застелить полы, заштукатурить стены. Но самая большая и важная часть работ, отмечает Марина Пак, была выполнена благодаря коллегам. А это значит, что к сентябрю ее семья наконец-то сможет вернуться домой.

Ирина Ковалева.
Фото предоставлено Мариной Пак



Последствия наводнения в доме Марины Пак



800 работников и ветеранов

УЗТМ накануне Дня Победы посетили праздничный концерт в Уральском центре народного искусства. Представители Совета ветеранов приняли участие в митинге у монумента «Седой Урал», символизирующего героический труд уральцев в годы войны, возложили цветы к памятникам разведчику Николаю Кузнецову и маршалу Георгию Жукову. Уралмашевцы — ветераны войны, труженики тыла, блокадники, бывшие узники фашистских концлагерей получили подарки и поздравления от завода.



№ 9 (13694)
1-15 МАЯ 2024

НАШИ ЛЮДИ

ДЕНЬ ПОБЕДЫ

Помним и гордимся

Торжественные мероприятия, посвященные Дню Победы, прошли на предприятиях нашей компании. Работники заводов в Колпино, Екатеринбурге и Орске поздравили ветеранов и почтили память героев фронта и тыла.



3 мая для ветеранов ИЗ-КАРТЭКС состоялась праздничная встреча в одном из кафе города. Они делились воспоминаниями о военной поре и с радостью рассказывали об успехах своих детей, внуков и правнуков, многие из которых являются продолжателями ижорских трудовых династий.

Тех ветеранов, которые не смогли принять участие в памятных мероприятиях, работники ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства навестили лично, поздравили с 79-й годовщиной Победы и вручили подарки.

8 мая у памятника «Разорванное кольцо» на территории ижорской промышленной площадки состоялся торжественный митинг. Руководители и работники ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства возложили венки и цветы к подножию монумента. В митинге приняли участие ветераны Великой Отечественной войны, блокадники, представители администрации Колпинского района и общественных организаций. Мемориал был открыт к 30-летию Победы на месте, где расположено самое массовое воинское захоронение района — здесь покоится прах более 5500 человек.



7 мая ветераны Литейного производства по традиции возложили цветы к мемориальному комплексу «Ижорский таран» в Тосненском районе. Здесь в 1941–1944 гг. проходил передний край обороны Ленинграда. В торжественной церемонии приняли участие руководители Литейного производства.

— 9 Мая — самый важный праздник для каждого россиянина. Но для Санкт-Петербурга, пережившего блокаду, он особенный. Мы не забыли, мы помним о подвигах наших дедов и отцов, подаривших нам Победу, — отметил Кирилл Васильев.



В Орске общегородские праздничные мероприятия в честь Дня Победы в этом году не проводились (в том числе из-за последствий масштабного наводнения). Но ветераны предприятия все равно не остались без внимания и заботы. Накануне праздника представители Уралмаш-ГО побывали в гостях у ветерана Великой Отечественной войны Розалина Сагитовича Мамбетова и более чем 10 тружеников тыла, которые раньше работали на орской производственной площадке, и вручили им подарки.

Ветеран УЗТМ, участник Великой Отечественной войны Владимир Бочкарев уже в третий раз посетил самый главный парад страны — на Красной площади в Москве. Подростком в первые военные годы он трудился на Уралмашзаводе, а в 1944 г. его призвали в армию.

— Войну я застал в самом конце. Конечно, берет гордость за тех, кто воевал, за многих из моего поколения. С каждым годом нас становится все меньше. Приятно, что о нас помнят, приглашают участвовать в таких важных мероприятиях, как парад Победы в Москве, — говорит Владимир Александрович.



Утром 9 Мая руководители УЗТМ возложили цветы к мемориалу уралмашевцам, павшим в годы Великой Отечественной войны, памятникам руководителю Уралмашинстроя Александру Банникову и директору завода в военное время Борису Музрукову.

Основные торжества в честь Дня Победы в этом году проходили на территории промплощадки, участие в них приняли более 200 работников завода с семьями. Они возложили цветы на Аллее Героев, где установлены портреты заводчан — Героев Советского Союза, и к памятнику в честь самоотверженного труда уралмашевцев в годы войны — самоходке СУ-100.

По традиции во время праздника работала полевая кухня: всех собравшихся угостили солдатской гречневой кашей и напоили сладким чаем.



Путешествие в Кронштадт

11 мая администрация ИЗ-КАРТЭКС и ЛП совместно с профкомом организовала поездку в Кронштадт для 140 работников предприятий и членов их семей. До города-порта добирались на теплоходе, а в самом Кронштадте посетили Музей военно-морской славы, увидели старинные артиллерийские укрепления, орудия, жилые казармы. «Давно хотели проплыть мимо всех фортов Кронштадта и осмотреть форт Константин. Спасибо за возможность отдохнуть всей семьей!» — поделилась ведущий специалист отдела производственного планирования ЛП Надежда Штарк.

ЗА ЗАВОДСКИМИ ВОРОТАМИ

ДЕНЬ ВЕСНЫ И ТРУДА

По зову предков

Очень насыщенным выдался Первомай для уралмашевцев и ветеранов предприятия.

День весны и труда заводчане начали с торжественного митинга на стадионе «Екатеринбург Арена». Представителей профсоюзных организаций города поздравили губернатор и сенаторы Свердловской области, а также руководители Федерации профсоюзов. Наша делегация стала самой многочисленной: праздник трудящихся отмечали 120 ветеранов предприятия и работников УЗТМ с семьями.

После митинга представители профсоюзного актива завода с детьми отправились в историко-этнографический парк «Земля предков». Такие познавательные поездки после больших мероприятий или субботников (например, на базе отдыха «Озеро Глухое») станут регулярными, отмечает заместитель председателя профкома УЗТМ Марина Кирос. Причем принять в них участие сможет любой заводчанин, а не только члены профсоюза.

В том, что уралмашевцы не останутся равнодушными после таких поездок, можно не сомневаться. Например, в «Земле предков» заводчане «перенеслись» на несколько тысяч лет назад и узнали историю Урала и его первых жителей — древних

племен, потомками которых являются современные манси. Много интересного гости парка узнали о северных оленях, главных помощниках манси, и, конечно, покормили животных яблоками прямо с рук.

Кстати, маленьких оленей (а также лосей, ворон, зайцев) заводчане смогли взять домой. Они сами отлили фигурки зверей из металла по старинной технологии. Еще один уральский презент из поездки — традиционные можжевеловые пряники с начинкой из черемухи. Их заводчане тоже сделали своими руками. Ну а напоследок в чуме гостей ждал травяной чай и обед, приготовленный на костре.

— Мы знаем, что современный Урал — мощный промышленный регион. Тем интереснее было узнать древнейшую историю нашего края. В торговле были и взрослые, и дети, в том числе моя 10-летняя дочь Анастасия. У нее остались самые замечательные впечатления и от фигурок из сплава, и от пряников, а от вольера с оленями она не могла отойти очень долго! Классно, что завод и профком проводят для работников и их семей



Уралмашевцы по древней технологии отлили из металла фигурки тотемных животных

такие познавательные поездки, — говорит специалист по планированию цеха 50, предцехком Ольга Бензель.

Ирина Ковалева. Фото Марины Кирос

УВЛЕЧЕНИЯ

Новые города — новые забеги

Беговая команда ИЗ-КАРТЭКС покоряет новые дистанции и новые города. 12 мая наши легкоатлеты выступили сразу в двух забегах: VI Царскосельском марафоне и X Казанском марафоне.



В Казани новых успехов беговой команде ИЗ-КАРТЭКС пожелал экс-капитан сборной России по футболу Алексей Смертин (в центре)

На старт самой красивой беговой дистанции страны, которая проходит в живописных исторических местах, по паркам и вдоль дворцов города Пушкина, вышли ведущий инженер-технолог Роман Юдин и тренер команды Андрей Карпин. Андрей бежал 11 км и стал третьим!

Роман, который недавно восстановился после травмы, говорит, что бежал не на результат, а для удовольствия. С самым позитивным настроением он преодолел полумарафон — 21,1 км. Правда, признается, что на дистанции ему не хватало поддержки коллег: обычно спортсмены ИЗ-КАРТЭКС бегут единой группой. Но в эти выходные основная часть команды отправилась в Казань.

В столице Татарстана руководитель проектного офиса Андрей Овчаренко, главный архитектор Владимир Алексеев и их товарищи покорили самую главную дистанцию — 42,2 км. Спортсмены стартовали на площади Тысячелетия и бежали мимо главных достопримечательностей города: Казанского кремля и АК Барс Арены, Центра семьи «Казань», парка Тысячелетия, преодолевали Кремлевский мост и мост Миллениум. Несмотря на прохладную ветреную погоду, в забегах 11–12 мая приняли участие около



Роман Юдин пробежал полумарафон в Пушкине

17 тыс. человек, были даже спортсмены из Кении и ОАЭ!

— Море позитива, красивая трасса, шикарный город. Хочется еще приехать на этот марафон с большим составом команды — это того стоит! — делится впечатлениями Андрей Овчаренко. — Кстати, после забега встретились с еще одним именитым марафонцем — экс-капитаном сборной России по футболу Алексеем Смертиным — и сделали общую фотографию на память. Он пожелал нашей команде хороших стартов и процветания.

Анна Реймер

Главный редактор А. В. Реймер.

Редакция: 620012, г. Екатеринбург, ул. Машиностроителей, 21, к. 101. E-mail: A.Reymer@uralmash.ru Тел.: +7 (343) 336-65-79, 336-61-97.

Учредитель: ПАО «Уральский завод тяжелого машиностроения».

Издатель и распространитель: Учреждение «Уралмаш-СМИ».

Адрес издателя: 620012, г. Екатеринбург, пл. Первой пятилетки. Тел. (343) 336-61-97

Мнение редакции не обязательно совпадает с мнением авторов публикаций. Ответственность за достоверность рекламы несут рекламодатели. Материалы со знаком Р печатаются на правах рекламы. Рекламуемые товары подлежат обязательной сертификации. При перепечатке материалов и сведений, опубликованных в «ЗТМ», ссылка на газету обязательна.

Газета зарегистрирована в Управлении Федеральной службы по надзору за соблюдением законодательства в сфере массовых коммуникаций и охране культурного наследия по Уральскому федеральному округу. Рег. ПИ № ФС111413 от 1 октября 2007 года.

Отпечатано в ООО «Типография ФортДиалог», 620085, г. Екатеринбург, ул. Монтерская, 3. Печать офсетная. Объем 4 п. л.

Тираж 1600 экз.

Распространяется бесплатно.

Подписано в печать по графику и фактически во вторник, 21.05.2024 г.

Отпечатано и вышло в свет 23.05.2024 г. в 10:00