



На УЗТМ испытали
клеть трио
для прокатного стана
> стр. 3



Уралмаш-ГО изготовил
узлы обжиговой
машины МОК-189
> стр. 4



Лариса Иванова —
о профессии
машиниста крана
> стр. 6



№ 10 (13695)
16–31 мая 2024 г.

ТЯЖЕЛОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



Газета выпускается с июля 1932 года

ПРОИЗВОДСТВО



Фото Виталия Гетьмана

Движение вверх

В Литейном производстве извлекли из кессона отливку внешнего кронштейна гребного вала левого борта самого мощного в мире ледокола «Лидер» проекта 10510.

> стр. 2

КОНТРАКТЫ

УЗТМ поставит оборудование «Хромпику»

Уралмашзавод изготовит 40 единиц оборудования для одного из крупнейших отечественных заводов химической промышленности — «Хромпик» (Первоуральск, Свердловская обл.; входит в Группу компаний «Полипласт»).

Завод «Хромпик» специализируется на производстве хромовых соединений, применяемых в металлургии (для получения легированных сталей и сплавов), машиностроении (для нанесения гальванических покрытий и пассивирования деталей), кожевенной, текстильной, лакокрасочной промышленности, а также для производства чистящих средств.

В рамках контракта заказчику будет поставлено 14 мельниц нового для УЗТМ типоразмера — МШЦ-1500х4500 производительностью 20 т/ч и МЦ-2000х10500 (8 т/ч), а также восемь прокатных печей, 10 барабанных сушилок и восемь холодильных барабанов.

Оборудование предназначено для оснащения новой производственной линии по изготовле-

нию монокромата натрия, строительство которой ведется на заводе в Первоуральске. Техника УЗТМ будет эксплуатироваться практически на всех этапах производственного процесса — от сушки хромовой руды, ее размола до прокаливания шихты и выщелачивания спека.

Уралмашзавод впервые изготавливает продукцию для завода «Хромпик». Реализовать этот проект предстоит в кратчайшие сроки. Завершить разработку конструкторской документации планируется в июне, а первую продукцию направить в адрес заказчика уже в сентябре этого года. Перед поставкой первые образцы оборудования пройдут контрольную сборку в цехе 50. Срок выполнения контракта — I кв. 2025 г.

МНЕНИЕ

«УЗТМ имеет огромный опыт изготовления мельниц различных типоразмеров. Но сложность этого заказа заключается в том, что нам предстоит продумать много мелочей. Например, мельница МЦ-2000х10500 имеет небольшой диаметр, но очень длинная — 10,5 м. Ее барабан состоит из пяти частей, которые необходимо собрать в идеально ровную линию. Для этого технологом нужно определить, какую оснастку и инструмент использовать, а сварщикам — вложить все свое мастерство, чтобы барабан получился качественным, без изгибов или искривлений.



Виктор Лобко

начальник
управления
по дроблению и
измельчению УЗТМ



ЛП ведет отгрузку

Литейное производство в мае отгрузило отливки предприятиям металлургии, судостроения и энергетики. Так, филиалу АО «АЭМ-Технологии» «АЭМ-Спецсталь» поставлено более 53 т втулок предохранительных, в адрес АО «Балтийский завод» и АО ЦС «Звездочка» — более 52 т судостроительных заготовок, а АО «Силовые машины» — средняя часть верхней половины цилиндра среднего давления весом 18,4 т.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

КОНТРАКТЫ

ДРОБИТЬ БУДЕТ МОЛОТКАМИ

Уралмаш — Горное оборудование возобновляет производство еще одного вида традиционной для орской производственной площадки продукции. Предприятие поставит в адрес Новолипецкого металлургического комбината молотковую дробилку ДМРИ-1450х1300. Оборудование предназначено для дробления доломита/известняка. Оно в первую очередь будет происходить под ударами специальных молотков, закрепленных на вращающемся роторе.

Производительность дробилки составит 60 т/час. Завершить изготовление оборудования и отгрузить его заказчику планируется в мае 2025 г.

ОКОМКУЮТ ЗОЛОТО ЯКУТИИ

Уралмашзавод и Уралмаш-ГО изготовят четыре барабанных окомкователя ОБ-4,2х16 для АО «Полюс Алдан» (Якутия). Оборудование будет использоваться на обогатительном комплексе кучного выщелачивания «Южный куст».



Окомкователи предназначены для придания золотосодержащей руде зернистости и повышения ее влагопроницаемости. В 2017 г. УЗТМ уже поставлял этому заказчику два окомкователя ОБ-2,8х10. Новое оборудование будет иметь большие габариты. Внутренний диаметр барабана каждого из них составит 4,2 м, а длина — 16 м.

Оборудование установят на открытом воздухе. Ему предстоит работать в экстремальных условиях — при температуре от -40 до +40 °С, поэтому при изготовлении используют специальные хладостойкие материалы.

Агрегаты будут иметь волнообразную футеровку (разработка УЗТМ). Это позволит улучшить процесс окомкования и предотвратить ударное воздействие породы на металлоконструкции барабана. Кроме того, специалисты комплекса смогут регулировать угол наклона барабана в диапазоне от 2 до 3°, что дополнительно повлияет на качество окомкования и производительность.

Основное оборудование окомкователей изготовит Уралмашзавод, редукторы поставит Уралмаш — Горное оборудование. Уже выполняется рабочее проектирование оборудования, идет закупка металлопроката, заготовок, электрооборудования и пр.

Срок поставки окомкователей заказчику — II кв. 2025 г.

ПРОИЗВОДСТВО



Движение вверх

> стр. 1

Эта отливка — самая крупная в истории не только Литейного производства, но и всей российской металлургии. Ее сдаточный вес составит 310 т.

Заливку кронштейна выполнили 1 марта, для этого потребовалось 420 т жидкой стали. Был специально подготовлен самый большой в ЛП кессон № 2 глубиной 10 м. В уникальной процедуре заливки было задействовано четыре 70-тонных сталеразливочных ковша и еще несколько вспомогательных объемом 30 т.

Порядка полутора месяцев отливка остывала в кессоне. Операция по ее извлечению оказалась не менее сложной, чем заливка стали. Выполняли ее специалисты Литейного производства совместно со специализированной подрядной организацией — компанией «Кин-Марк». Этот же подрядчик с помощью своего уникального подъемного оборудования извлекал

из кессона и предыдущие габаритные отливки для ледокола «Лидер», изготовленные ЛП, — внутренние кронштейны правого и левого борта.

Однако в этот раз задача была более сложной: масса извлекаемого внешнего кронштейна гребного вала выше, чем внутреннего, на 100 т, соответственно, больше и габариты изделия.

Высота отливки внешнего кронштейна гребного вала левого борта ледокола «Лидер» — 6 м, ширина — 9 м

Для извлечения кронштейна пришлось проделать большую подготовительную работу. В первую очередь организовать ровную площадку, чтобы установить порталную систему

для подъема оборудования. Она состоит из четырех стоек, оснащенных гидравлическими домкратами, рельсовых путей, по которым они перемещаются, грузонесущих балок, а также системы строп большой грузоподъемности. Монтаж и проверка точности позиционирования всего оборудования заняли у подрядчика несколько дней.

Тем временем работники Литейного производства извлекали из кессона песок и формовочные смеси, удаляли части литниково-питающей системы. Этот процесс оказался долгим и трудоемким. И вот, когда от кронштейна было отсечено все лишнее, его закрепили стропами, и начался финальный подъем.

Представитель «Кин-Марк» с пульта управления синхронизировал работу гидравлических домкратов на всех стойках порталной системы. Подъем осуществлялся в несколько этапов, не более чем на полметра в час. Из-за габаритов отливки на ее извлечение ушло около двух недель. 20 мая в 17:00 по местному времени самая большая в истории Литейного производства отливка была поднята на поверхность.

Впереди — следующие технологические операции: термическая обработка в самой крупной на предприятии печи (ее модернизировали, увеличив грузоподъемность), обрубка, зачистка, разметка, механообработка. Кроме того, изделию предстоит пройти несколько этапов контроля качества. Работа над кронштейном гребного вала левого борта продлится до конца года.

А кессон № 2 вскоре начнут готовить к заливке внешнего кронштейна гребного вала правого борта. Она намечена на июль.



420 т жидкой стали потребовалось для изготовления самой крупной отливки в истории российской металлургии

Анна Реймер, Андрей Бергнер.
Фото Виталия Гетьмана и Антона Онучина



52 т —

вес отливки (до механообработки) каждой из четырех частей крышки мельницы МПСИ-11600х5700, которые изготовило Литейное производство. Отливка четвертины крышки МШЦ-8230х12700 весит 30 т.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

ПРОИЗВОДСТВО

Выйдут из клетки

Как производятся рельсы, двутавры, круги, уголки, швеллеры? С помощью рельсобалочного прокатного стана. На Уралмашзаводе завершили изготовление одного из ключевых узлов этого оборудования — рабочей клетки трио.

Свое название — трио — клеть имеет неспроста. На предприятии заказчика она будет оснащена сразу тремя валками. С их помощью будет вестись обжатие (прокатка) горячего металла (заготовок). В зависимости от конфигурации валков металлургии будут получать продукцию различной формы. Трио позволит вести прокатку в двух направлениях поочередно.

Новая клеть предназначена для плановой реконструкции прокатного стана на индийском предприятии Bhilai Steel Plant. Оборудование, поставленное уралмашевцами, более полувека успешно эксплуатируется индийскими коллегами. Новая клеть продлит его срок службы.

Трио — клеть габаритная. Ее высота составляет 6,5 м, длина по оси прокатки — 2,7 м, ширина — более 4 м. Сборку нестандартного оборудования в цехе 50 проводила бригада

Александра Копьева. На монтаж всех узлов и разводки ушло почти два месяца.

После сборки клеть прошла обязательные заводские испытания. Уралмашевцы проверили основные габаритные и присоединительные размеры — от точности сборки клетки во многом зависит качество получаемого проката; испытали гидравлические системы смазки и охлаждения.

«Прокатное оборудование, в том числе клетки, — специфическое. В отличие от мельниц, дробилок, экскаваторов, оно никогда не производится даже в виде мелкой серии — здесь все индивидуально. Поэтому сборка клетки — работа непривычная и довольно сложная. Но, как показали испытания, наши сборщики справились с ней отлично, — говорит ведущий инженер-конструктор отдела агломерационного и металлургического оборудования УЗТМ Александр Козлов.

Сегодня специалисты цеха 50 ведут разборку клетки. После покраски и упаковки оборудование будет отгружено заказчику. На площадке индийского завода новая клеть прослужит не менее десяти лет.

В настоящее время УЗТМ ведет изготовление второй клетки для Bhilai Steel Plant — дуо. Работники цеха 15 уже завершили механообработку самой крупной детали — станины.

Ирина Ковалева.
Фото Антона Онучина



Гигант на сварке

Литейное производство и Уралмашзавод продолжают работу над уникальным оборудованием — крупнообъемными мельницами МШЦ-8230х12700 и МПСИ-11600х5700.

Обе мельницы будут эксплуатироваться на линии измельчения новой фабрики, строительство которой ведется на северо-востоке России. МШЦ-8230х12700 с объемом барабана 650 куб. м станет самой крупной мельницей из всех изготовленных Уралмашзаводом.

Литейщики уже поставили в адрес УЗТМ девять из 16 отливок для грузочных и разгрузочных крышек новых мельниц. Оставшиеся заготовки доставят в Екатеринбург летом.

Для производства корпуса МШЦ-8230х12700 используют металл толщиной 100 мм (стандартная толщина металла для производства барабанов мельниц — 50–70 мм)

В настоящее время в цехе 31 Уралмашзавода на вертикальной установке электрошлаковой сварки завершена работа над первой из трех частей корпуса барабана МШЦ-8230х12700. После этого она отправится на следующие технологические операции — зачистку и контроль качества швов, термическую и механическую обработку. А в это время к сварке готовятся вторая и третья части гигантской мельницы.

Заключительным этапом изготовления мельниц в конце 2024 г. станут приемо-сдаточные испытания в цехе 50 Уралмашзавода. Они будут включать в себя контрольную сборку, проверку качества изготовления всех узлов и обкатку обеих машин.

Анна Вержболович.
Фото Антона Онучина



87 т — вес клетки трио

ФОТОФАКТ

32 мельницы

изготавливается сегодня на Уралмашзаводе. Это размольное оборудование разных типоразмеров предназначено для ключевых заказчиков — Стойленского, Михайловского, Лебединского ГОКов и других. На снимке — корпуса барабанов мельниц МШЦ-5500х8800 для строящейся на Волковском месторождении медно-железо-ванадиевых руд обогатительной фабрики АО «Святогор». Всего УЗТМ поставит восемь единиц такого оборудования. В настоящее время ведется отгрузка первой машины, которая была успешно испытана в присутствии заказчика.





116 кранов

изготовит УЗТМ для АЭС «Аккую». Два из них — хранилища свежего ядерного топлива грузоподъемностью 50/5 т каждый — уже введены в эксплуатацию. Строительство АЭС — самый масштабный проект в истории сотрудничества России и Турции. Общими силами под руководством ГК «Росатом» возводятся четыре энергоблока с российскими реакторами мощностью 1200 МВт каждый. Они позволят покрыть 10% потребности Турции в электроэнергии.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

СОТРУДНИЧЕСТВО

Кран за краном

Уралмашзавод продолжает выполнение масштабного заказа для атомщиков Турции. В цехах УЗТМ завершается изготовление двух кранов хранилища ядерного топлива (ХОЯТ) для первой турецкой атомной станции «Аккую». Часть оборудования уже на монтаже.

В мае на третьем участке цеха 50 почти все пространство было отдано под атомные заказы. Специалисты цеха параллельно вели сборку тележки и моста кранов.

После доставки на станцию краны грузоподъемностью 160/32 т каждый будут задействованы для перевозки одного из самых ответственных грузов — отработанного ядерного топлива. Поэтому на приемку и испытания узлов оборудования приехали представители всех ключевых компаний, занятых в строительстве станции и обеспечении безопасности ее работы. Это специалисты самой АЭС «Аккую», АО «Концерн Титан — 2» и АО «ВО «Безопасность».

Тележку и мост вместе с уралмашевцами они проверили буквально вдоль и поперек. Для контроля геометрических параметров конструкций использовался суперточный лазерный трекер. Приемно-сдаточные испытания оборудования прошли успешно, сегодня его разбирают, чтобы после покраски и приемки упаковочных мест отправить на площадку заказчика.

На самой АЭС «Аккую» тоже кипит работа. В феврале под руководством ведущего инженера-конструк-



Тележку очередного крана для турецкой АЭС успешно испытали и готовят к отгрузке

тора УЗТМ Сергея Орлова здесь были установлены подкрановые пути. Работы выполнены с высочайшей точностью — отклонение каждого рельса в горизонтальной и вертикальной плоскости на длине 2 м не превышало 1 мм.

Сегодня в здании ХОЯТ на отметке более 10 м устанавливается мост первого крана. В начале монтажа специалисты станции под авторским надзором еще одного уралмашевца — инженера-конструктора Максима Юткина — выполнили укрупненную сбор-

ку двух полумостов. Затем с помощью тралов конструкции были доставлены к зданию хранилища отработанного ядерного топлива.

С помощью крана грузоподъемностью 400 т был выполнен подъем полумостов. Через незакрытый проем в крыше здания их установили на подкрановые пути. Сегодня мост проходит финальную стадию монтажа — установку ограждений и площадок, антисейсмических подхватов, обварку конструкции. Благодаря огромной работе, проделанной специалистами подразделений завода на этапе контрольной сборки и подготовки к приемосдаточным испытаниям, монтаж выполняется в кратчайшие сроки и без замечаний, — говорит начальник отдела подъемно-транспортного оборудования УЗТМ Дмитрий Салтыков.

Установить на кран тележку, которую испытали в цехе 50, а также провести наладку и испытания оборудования планируется летом. А в подразделениях завода продолжается изготовление тележки для второго крана ХОЯТ.

Ирина Ковалева.
Фото Антона Онучина

ПРОИЗВОДСТВО

Машина для окатышей

Специалисты Уралмаш — Горное оборудование завершили изготовление оборудования обжиговой машины МОК-189, которая будет эксплуатироваться на фабрике окомкования индийского металлургического комбината Bhilai Steel Plant.

Новую машину для индийских коллег Уралмаш — Горное оборудование и УЗТМ производят вместе.

На орской площадке для МОК-189 уже создали направляющие криволинейные, устройство разгрузочное и приводные звездочки. Это механизмы, отвечающие за передвижение ленты обжиговых тележек. Для обеспечения качества продукции в ходе производства сварочные швы конструкций проверялись с помощью ультразвукового контроля. Все механизмы прошли заводскую контрольную сборку.

— Работа над узлами новой машины оказалась довольно сложной, мы постоянно были на связи с конструкторским отделом. Но коллектив предприятия сработал хорошо — с заказом справились, — подводит итог директор по производству Уралмаш-ГО Алексей Алехин.

Сегодня изготовленную продукцию принимают представители Уралмашзавода. А в цехах самого УЗТМ продол-

жается работа над другим оборудованием обжиговой машины: питателем роликовым, укладчиками донной и бортовой постели, укладчиком качающимся, конвейером промежуточным, дробилкой сырых окатышей и др. Это наиболее специфические узлы, влияющие не только на производительность машины, но и на расход энергоресурсов и качество окатышей.

Уже выполнена резка металла и сварка металлоконструкций всех агрегатов. Они проходят механообработку и в ближайшее время будут поступать на сборку.

Около 250 т — общий объем оборудования новой МОК-189

Завершить реализацию проекта планируется в 2024 г. Обжиговая машина будет применяться заказчиком для финальной части произ-



Уралмаш-ГО завершил свою часть работ по изготовлению оборудования обжиговой машины

водства окатышей — обжига. Производительность новой фабрики окомкования составит 1 млн т окатышей ежегодно.

МОК-189 приспособлена для работы как на мазуте, так и на угольном газе. Это позволит индийским металлургам более гибко подходить к выбору энергоносителя.

Помимо самой машины, по условиям контракта УЗТМ разработал документацию для локального изготовления вспомогательного оборудования и металлоконструкций, а также технические требования по обустройству участка обжига будущей фабрики.

Ирина Ковалева. Фото Сергея Пузырева



Кто возглавит молодежь?

Молодежная организация Уралмашзавода ищет нового лидера! Стать кандидатом на должность председателя заводской молодежи могут уралмашевцы в возрасте до 35 лет. Чтобы принять участие в выборах, заполните анкету (бланк можно найти в папке организации на внутрисетевом диске UZTM) и напишите свою предвыборную программу в любой удобной форме. Оба документа до 10 июня направьте на эл. почту **E.Pomortseva@uralmash.ru**. Все заявленные кандидаты будут выдвинуты на голосование в нашем телеграм-канале.



№ 10 (13695)
16-31 МАЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

МОДЕРНИЗАЦИЯ

Был обычным, стал закалочным

В цехе 39/3 УЗТМ модернизировали кран грузоподъемностью 70/20 т. Теперь его можно использовать при выполнении закалочных работ.

Кран югославского производства эксплуатировался на Уралмашзаводе с 1987 г. В 2007 г. его установили в цехе 39/3 и провели первую модернизацию. Однако он продолжал оставаться краном общего назначения.

Чтобы использовать кран в закалочных операциях, нужно было оснастить его механизмами, обеспечивающими повышенные по сравнению с кранами общего назначения скорости, в первую очередь более мощными электродвигателями.

Для закалочных кранов высокие скорости перемещения груза необходимы, чтобы минимизировать потери температуры нагрева заготовки. Благодаря высокой скорости при погружении раскаленной детали в маслобак

исключается возможность выброса масла и его возгорания.

При модернизации крана в 2024 г. скорость опускания груза увеличена в два раза – с 12,5 до 25 м/мин

Кран оснастили новым двигателем отечественного производства с частотным преобразователем, вторым тормозом и системой растормаживания на основе источника бесперебойного питания, отремонтировали электрическую цепь управления, для удобства машиниста заменили джойстики в кабине.

— Система растормаживания позволяет в аварийных ситуациях, если в момент погружения детали в масляную ванну пропадает напряжение на главных троллеях либо выходят из строя механизмы крана, выполнить операцию опускания детали, — рассказывает заместитель начальника цеха ремонта и обслуживания подъемных сооружений Александр Смоленский.

Кран прошел экспертизу промышленной безопасности и теперь интенсивно эксплуатируется как закалочный.

Анна Реймер. Фото Антона Онучина



Закалка колес экскаватора с помощью модернизированного крана

МНЕНИЕ

« В настоящее время первый участок цеха 39 (в корпусе 39/3) работает в интенсивном режиме. Закалка в маслобаке проводится два-четыре раза в сутки. Модернизация крана позволяет своевременно и без нарушений выполнять техпроцессы.



Виктор Голубков
начальник
цеха 39

Весь в обновлениях

В сварочном производстве Уралмашзавода полностью завершено техперевооружение термического участка. В мае здесь введена в работу очередная современная печь.

Глубокая модернизация участка стартовала в 2022 г. С тех пор в 12 пролете на месте устаревшего и морально, и физически оборудования появилось три современных печи. Агрегаты предназначены для снятия напряжения, проведения нормализации и отпуска крупных сварных металлоконструкций.

Оборудование под руководством специалистов Уралмашзавода разработали представители Уральского федерального университета.

25, 16,5 и 10 м — длина рабочего пространства новых печей

Печи не только новые, но и самые современные. Преимуществ по срав-

нению со старым оборудованием много — от максимально равномерного нагрева узлов (перепад температур составит не более $\pm 5^\circ\text{C}$), снижения расхода газа на 30% и до специальных огнеупорных материалов из керамических волокон, которые прослужат без замены очень долго.



Термический участок цеха 31 УЗТМ прошел глубокую модернизацию

Испытания третьей, средней по размерам, печи прошли в конце мая. В ходе проверки в течение 72 часов в ней проходили нагрев и охлаждение четыре изделия общим весом более 200 т. По итогам испытаний все параметры работы оборудования оказались в норме. Печь передали

работникам участка для термообработки первых производственных конструкций.

Освоят новое оборудование термисты, без сомнения, быстро. Ведь, как и на двух предыдущих печах, здесь выполнена полная автоматизация.

« Параметры работы оборудования термисты смогут увидеть на экранах мониторов в реальном времени. Визуализировать будут все происходящие процессы: от температуры в различных зонах до положения пода, — говорит руководитель проекта управления по эксплуатации зданий и сооружений УЗТМ Виктор Коник.

Наличие сразу трех современных печей позволит не только повысить качество проходящих термообработку деталей и узлов, но также более эффективно распределять нагрузку на участке, оптимально комплектовать садки, обрабатываемые в разных режимах, а также иметь задел под расширение объемов производства.

Ирина Ковалева. Фото Антона Онучина



4 июня — День машиниста крана

В этот день свой профессиональный праздник отмечают люди, которые легким движением руки перемещают ковши с жидким металлом, многотонные отливки и габаритные конструкции. Но за такой легкостью скрываются высокое мастерство и большая ответственность. Сегодня производственный процесс ни на одном заводе нашей компании невозможно представить без участия машинистов кранов. Поздравляем коллег с профессиональным праздником!

НАШИ ЛЮДИ

ТАКАЯ ПРОФЕССИЯ

Пролетая над цехом

Чувствует ли крановщик вес детали, висющей на стропе? Боится ли он высоты? О тонкостях своей профессии рассказывает машинист крана сварочного производства Уралмашзавода Лариса Иванова.

За «штурвалом» мостового крана Лариса Николаевна уже более 15 лет. Свою работу на высоте она начинала на небольшом машиностроительном заводе в Нижней Туре (Свердловская обл.), а в 2018 г. пришла на Уралмашзавод.

Сварочное производство, вспоминает она, удивило сразу: и габаритами деталей, и высотой пролетов, и грузоподъемностью кранов (некоторые из них оказались в десять раз мощнее тех, с которыми приходилось работать раньше). Поэтому не все машинисту далось сразу. Когда отправили на кран № 43 — самый высокий в цехе (находится на отметке 19–20 м), то от страха, вспоминает Лариса Николаевна, даже навернулись слезы. Но она преодолела себя и перевезла груз.

Зато сегодня Лариса Иванова — мастер своего дела. За шесть лет она научилась работать на всех кранах сварочного передела. И теперь, занимая место в кабине машиниста, спокойна и сосредоточенна. Волнение, признается Лариса Николаевна, возникает только при работе с самыми крупны-



Лариса Иванова уверена, что главное качество машиниста крана — быть готовым к ответственности

ми или сложными по конструкции узлами. Но это на пользу — заставляет дополнительно продумать подъем и передвижение, убедиться в безопасности тех, кто внизу.

Лариса Иванова работает на 1 участке цеха, где ведется сварка самых крупных деталей и узлов для экскаваторов, дробильно-перегрузочных установок и пр. Вес тяжелых деталей (свыше 10 т) наша машинист не просто знает, но даже чувствует руками — по тому, как реагируют контроллеры управления и сам кран при подъеме.

150 т — грузоподъемность самого мощного крана 1 участка

Кстати, перевозить тяжелые грузы, признается она, проще, чем «мелочь». Ведь при работе с небольшими изделиями нужно больше времени, чтобы остановить качку и выровнять деталь.

Интересно, что самые габаритные и тяжелые узлы Ларисе Ивановой пришлось перемещать не на Уралмашзаводе. В 2020 г. ее отправили в

командировку в цеха ССК «Звезда» (г. Большой Камень, Приморский край). Здесь к вводу в эксплуатацию готовились два крана, изготовленных Уралмашзаводом для строительства крупнотоннажных судов. Грузоподъемность каждого из них составляет 320 т! Лариса Николаевна участвовала в испытаниях техники, установленной на отметке 38 м, а также под внимательными взглядами специальной комиссии, в которую входило руководство страны, перемещала по пролету часть борта одного из будущих кораблей.

« Это незабываемые впечатления и большая гордость.

И не только за себя, но и за наш завод, который выпускает такую мощную и значимую технику, — говорит Лариса Иванова. — Отдельно запомнилась «начинка» кранов: отображение на дисплее самых разных рабочих данных — высоты, скорости подъема, передвижения и т. д. Очень необычно и удобно. Надеюсь, что такие системы управления появятся и на нашем оборудовании.

Она уверена — профессию машиниста крана нужно прочувствовать и полюбить. И не бояться. Но не высоты (это пройдет), а ответственности.

Ирина Ковалева. Фото автора

Всегда на высоте

Машинист крана Наталья Тепликова работает в Литейном производстве девять лет. Она любит свою работу, ценит дружбу и взаимовыручку и гордится участием в масштабных проектах родного предприятия.

Крановщицей Наталья стала случайно. Вакансия дозирщика, на которую девушка хотела устроиться, оказалась закрыта. Тогда ей предложили попробовать поработать на кране. С первого знакомства она влюбилась в будущую профессию. Три года трудилась на небольшом производстве в пригороде Санкт-Петербурга на грейферном кране.

Но была мечта: работать на большом, солидном предприятии. В 2014 г. Наталья впервые вошла в цех Литейного производства. Отлично помнит свою первую самостоятельную смену. Очень боялась уронить груз. Было так страшно, что мелькнула мысль об увольнении. Но девушка переборола страх и продолжала работать.

На адаптацию потребовалось полгода. Долго не могла научиться «ловить» раскочку цепей при опускании груза, но коллеги с пониманием отнеслись к промахам молодого специалиста, и постепенно Наталья осво-

илась. Поняла, как принимать ковш с горячим металлом, доставать многотонные отливки из кессона, филигранно перемещать груз по цеху.

В кессонах научилась «малыми подъемами» надевать на отливку тяжелые якорные цепи. Это очень деликатная работа, с ней справится не каждый высококлассный специалист. Нужно чувствовать кран, следить за безопасностью стропальщика, внимательно слушать команды мастера и отлично знать жесты ручной сигнализации.

Сегодня машинист крана 6-го разряда Наталья Тепликова уверена, что сложные плавки и кантовки только усиливают интерес к работе, а с ростом мастерства появляется гордость за отличный результат.

Сложная задача была поставлена перед опытной крановщицей на заливке внешнего кронштейна ледокола «Лидер». До этого Наталья участвовала в таких масштабных заливках на вспомогательном, «нижнем» кране.



Наталья Тепликова участвовала в заливке самого большого в истории ЛП изделия — внешнего кронштейна гребного вала для ледокола «Лидер»

А в этот раз ей поручили главный мостовой кран грузоподъемностью 180 т. Крановщице нужно было принять три 70-тонных ковша с горячей сталью и точно расставить их на разливочных площадках. Одна из площадок была под углом, Наталье пришлось в ограниченном пространстве одновременно управлять и мостом, и телегой крана. Справилась отлично!

Самое ценное на предприятии — рабочие люди, считает крановщица:

— Наша смена — это дружный, слаженный коллектив. Взаимовыручка и трудолюбие — главные черты моих коллег. Мы и отдыхаем обычно вместе: зимой играем в боулинг, а летом отправляемся на шашлыки или на рыбалку. Одним словом, и в труде, и на отдыхе литейщики — мои лучшие друзья!

Андрей Бергнер.
Фото автора



Олег Цецора
исполнительный
директор
Уралмаш-ГО

— Уважаемые заводчане и ветераны предприятия, поздравляю вас с Днем завода! С 2019 г. мы прошли важный путь: вновь запустили цеха, сохранили ключевые компетенции в имеющейся номенклатуре и возродили выпуск сложной продукции, а сегодня расширяем портфель заказов и осваиваем производство новой востребованной техники. От всей души хочу поблагодарить каждого работника Уралмаш-ГО за добросовестный труд, профессионализм, сплоченность. Теперь нам предстоит наращивать выпуск продукции, внедрять новые технологии, привлекать кадры. Уверен, что вместе мы добьемся всех поставленных целей. Желаю вам и вашим семьям крепкого здоровья, успехов, счастья и благополучия!



№ 10 (13695)
16-31 МАЯ 2024

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

НАША ИСТОРИЯ

Вехи большого пути

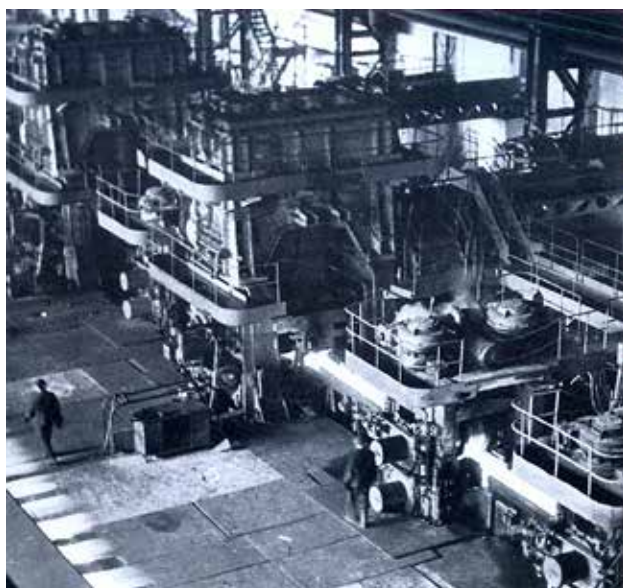
5 июня Уралмаш — Горное оборудование отпразднует свой 82-й день рождения. Вспоминаем ключевые этапы истории орской производственной площадки.



Приказ о строительстве завода в Орске народный комиссар тяжелого машиностроения Н. С. Казаков подписал 5 июня 1942 г. Новое предприятие по производству оборудования для черной и цветной металлургии создавалось на базе эвакуированного в город Новокраматорского машиностроительного завода (НКМЗ). Разместиться ему предстояло буквально в чистом поле, точнее степи. Время военное, поэтому действовать будущим машиностроителям пришлось без раскочки. Первую продукцию предприятие начало выдавать еще до окончания строительства. На простом оборудовании, зачастую используя ручной труд, здесь изготовили первый дверезэкстрактор (один из механизмов для обслуживания коксовой печи), ковш для разливки стали, коксовытапливатель.

К 1950-м гг. работники предприятия накопили большой опыт. За два следующих десятилетия (1950–60-е гг.) был налажен выпуск доменного, агломерационного, рудоусреднительного и других типов оборудования. Предприятие стало лидером в стране по выпуску непрерывно-заготовочных станков, создало первый отечественный прямолинейный охладитель агломерата, выпускало МНЛЗ. Продукция завода эксплуатировалась не только в СССР: с 1950 г. начались поставки машин в Китай, Индию, Польшу и другие страны.

В июле 1966 г. завод был награжден одной из высших государственных наград СССР — орденом Трудового Красного Знамени.



В 1970–80-е гг. на предприятии шло масштабное техперевооружение: обновлялись цеха, внедрялось современное оборудование, совершенствовались машины и создавались новые образцы техники, например 90-тонный медеплавильный конвертер для Норильска.

Самые опытные специалисты становились наставниками для молодежи. Среди них Герой Социалистического Труда расточник Шакир Бактыбаевич Жуматаев (на фото).

В 2019 г. на базе орской производственной площадки было создано дочернее предприятие УЗТМ — Уралмаш — Горное оборудование. В кратчайшие сроки после длительного простоя здесь была возобновлена работа, запущены цеха. С тех пор предприятие вернуло и наращивает свои позиции на рынках металлургического, горнорудного и других видов оборудования.



Сегодня Уралмаш-ГО продолжает выпуск традиционной продукции: доменного, обжигового, металлургического оборудования — и осваивает изготовление новых машин. Так, на ЕВРАЗ ЗСМК идет монтаж первого вертикального конвертера КВ-160, а в цехах продолжается производство современного С-образного вагоноопрокидывателя.

Заказчиками продукции Уралмаш — Горное оборудование становятся не только отечественные, но и зарубежные предприятия, например индийский меткомбинат Bhilai Steel Plant. Для обеспечения российских металлургических предприятий качественными слитками с однородной структурой и химическим составом в 2023 г. введена в работу первая колонна установки электрошлакового переплава (ЭШП). В настоящее время идет подготовка к вводу в эксплуатацию второй колонны.





Туристы, артисты и спортсмены

С 14 по 16 июня в пос. Шапки пройдет традиционный спортивно-туристический слет Колпинского района. Его участников ждут увлекательные творческие конкурсы и спортивные состязания. Это отличная возможность отдохнуть на свежем воздухе, проявить свои таланты и весело провести время в кругу коллег. Чтобы узнать всю информацию об участии и присоединиться к команде ИЗ-КАРТЭКС и ЛП, обращайтесь к Надежде Семеновой (тел. +7-904-519-85-67, 8 (812) 647-06-09*3286), МИК, каб. 99 (4-й этаж).

ЗА ЗАВОДСКИМИ ВОРОТАМИ

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Вернулся с победой

Под руководством модельщика Литейного производства Даниила Гурова команда Санкт-Петербурга уже в седьмой раз стала призером чемпионата России по настольному теннису среди спортсменов с нарушениями слуха.



В этом году чемпионат России по настольному теннису среди слабослышащих проходил в Оренбурге, в нем принимали участие спортсмены из 11 регионов страны.

Даниил Гуров занимается настольным теннисом уже 25 лет. В активе спортсмена полсотни медалей, кубков, спортивных грамот. Но, несмотря на все заслуги, чтобы отобраться на всероссийский турнир, ему пришлось пройти через квалификационный отбор. На чемпионате Санкт-Петербурга Даниил Гуров занял второе место в личном зачете, тем самым подтвердив свое право выступать за команду города на национальном турнире, и был выбран капитаном питерской сборной.

Первое место чемпионата России среди спортсменов с нарушениями

слуха заняла команда Московской области, второе — Оренбурга, третье разделили сборные Питера и Москвы. Самым сложным на турнире, по признанию Даниила Гурова, оказался матч с командой Новосибирска.

— В прошлом году мы проиграли новосибирской сборной командные соревнования. Отобрав у нас бронзу, новосибирцы очень не хотели отдавать обратно призовое место. Но благодаря упорству и стремлению добиться цели наша команда вернулась в тройку лидеров, — рассказывает Даниил.

Поздравляем коллегу с бронзой всероссийского чемпионата и желаем ему новых спортивных побед!

Андрей Бергнер

УВЛЕЧЕНИЯ

Синхронный старт по всей стране

19 мая тысячи участников вышли на старт VIII Всероссийского полумарафона с синхронным стартом «ЗаБег РФ».

Более чем в 80 городах страны любители бега стартовали одновременно — в 9:00 мск. Конечно, беговая команда ИЗ-КАРТЭКС не могла пропустить этот уникальный массовый забег!

Основная часть команды участвовала в забеге в Санкт-Петербурге. Спортсмены выступали на дистанциях 21,1; 10; 5 км. Маршрут проходил по центральным улицам города, забег стал масштабным спортивным праздником: везде в этот день были яркие краски, атмосферная музыка, море улыбок участников и болельщиков.

— Это мой первый полумарафон. Не скажу, что дистанция далась мне легко, особенно сложными были последние 5 км. Но желаемый результат — выбежать из двух часов — был достигнут. Конечно же, не без помощи тренера и ребят из команды, за что им огромное спасибо! — делится слесарь механосборочных работ цеха 6 Иван Зуев.

Менеджер экспортных продаж Леонид Пунда установил

свой личный рекорд в полумарафоне, а тренер команды Андрей Карпин стал третьим в абсолютном зачете, на последних метрах 10-километровой дистанции обогнав более молодых соперников!

А главный конструктор ИЗ-КАРТЭКС Андрей Емельянов стартовал в Великом Новгороде, куда он приехал с семьей. Здесь трасса полумарафона проходила в два круга вокруг кремля, по набережной Волхова и заканчивалась на площади Победы

Софийской. Андрей тоже показал неплохой результат — пробежал марафон за 1 час 29 мин. 59 сек. и добавил на карту забегов легкоатлетов ИЗ-КАРТЭКС еще один новый город.

Если вы тоже хотите вступить в беговой клуб ИЗ-КАРТЭКС и заниматься под руководством опытного тренера, обращайтесь к **Андрею Овчаренко (WhatsApp, Telegram — 8-911-111-42-16)**.

Анна Реймер



СПОРТ



Хоккеисты сыграют за бронзу

Хоккейная команда ИЗ-КАРТЭКС «Заводчане Фарм» уступила в борьбе за выход в финал плей-офф Санкт-Петербургской хоккейной лиги.

Полуфинальная серия с командой «ХБ» продолжалась до двух побед. В первой игре «Заводчане Фарм» проиграли (2:3 по буллитам), затем им удалось взять реванш (3:2).

Решающий матч состоялся 21 мая в хоккейном клубе им. олимпийского чемпиона Николая Дроздецкого. Сначала игра была практически равной. Во втором периоде команды обменялись шайбами, а в конце третьего защита «Заводчан Фарм» ошиблась, и сопернику вновь удалось забить. Отчаянная борьба в последние минуты матча ничего не изменила, итоговый счет 1:2.

— Нам не хватило немного везения. Но это спорт, здесь побед без поражений не бывает, — говорит игрок команды ведущий специалист по ж/д транспорту ИЗ-КАРТЭКС Николай Федоров.

Теперь «Заводчан Фарм» ждет серия игр за бронзовые медали. Продолжаем болеть за наших!

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 в понедельник, 03.06.2024 г.

Отпечатано и вышло в свет 05.06.2024 г. в 10:00