



Экспериментальную партию защитных костюмов закупили в ЛП

> стр. 3



В Орске изготавливают новый С-образный вагоноопрокидыватель

> стр. 5



На УЗТМ молодых сотрудников посвятили в машиностроители

> стр. 7



№ 14 (13 699)
16–31 июля 2024 г.

ТЯЖЕЛОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



Газета выпускается с июля 1932 года

МОДЕРНИЗАЦИЯ



На новом станке можно будет обрабатывать детали диаметром до 6 м

Фото Виталия Гетьмана

КОНТРАКТЫ

НОВЫЕ ЭКСКАВАТОРЫ ДЛЯ ЭЛЬГИ

ИЗ-КАРТЭКС заключил контракт на изготовление крупной партии экскаваторов ЭКГ-12К для «Эльгауголь».

До конца 2025 г. будут поставлены и введены в эксплуатацию одиннадцать машин. В цехах предприятия уже ведется изготовление оборудования, первые два экскаватора отгружаются в адрес заказчика.

В 2020–2022 гг. для «Эльгауголь» ИЗ-КАРТЭКС уже изготовил 15 экскаваторов ЭКГ-18Р. Сегодня эти машины используются при проведении вскрышных работ.

НАШИ МАШИНЫ

УЖЕ В СТРОЮ

Экскаватор ЭКГ-20 производства Уралмашзавода введен в эксплуатацию в АО «Междуречье» (Кемеровская обл.). Это третья машина производства УЗТМ, приступившая к работе на разрезе компании с начала 2024 г. В настоящее время бригада сервисного центра под управлением Александра Ефимова ведет монтаж еще одного экскаватора.



ЭКГ-12К марки «ИЗ-КАРТЭКС» с заводским № 79 приступает к работе на Восточном разрезе Группы «Сибирский антрацит». Монтаж выполнила бригада сервисного центра под управлением Дмитрия Березина. Это восьмая по счету машина, которую колпинские машиностроители изготовили в рамках одного контракта. Сейчас на разрезе ведется монтаж последнего, девятого экскаватора. Завершить его сборку планируется ко Дню шахтера, который отмечается в последнее воскресенье августа.

На Ковдорском ГОКе в Мурманской области специалисты сервисного центра под руководством Василия Жуланова приступили к монтажу экскаватора ЭКГ-20, изготовленного ИЗ-КАРТЭКС. По желанию заказчика его корпус выкрашен в цвета российского триколора.

Точность, надежность, производительность

В цехе 2 ИЗ-КАРТЭКС начался монтаж нового вертикально-токарного обрабатывающего центра Nanook. Основное предназначение этого современного станка — выполнение высокоточных токарно-фрезерных работ и финишная обработка поверхностей.

> стр. 4



150 т

узлов и деталей обжиговой машины МОК-189 отгружено с площадки Уралмаш — Горное оборудование в адрес металлургического комбината Bhilai Steel Plant (Индия). Оборудование доставлено на автотранспорте в порт Санкт-Петербурга, откуда морским путем отправится на площадку заказчика. На индийском меткомбинате МОК-189 будет эксплуатироваться на новой строящейся фабрике окомкования. Оборудование для обжиговой машины также поставляет УЗТМ.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

КОНТРАКТЫ

ДЕСЯТКА СИЛАЧЕЙ

Уралмашзавод оснастит новым подъемно-транспортным оборудованием одно из металлургических предприятий Оренбургской области. Заказчику будет поставлена партия из десяти кранов грузоподъемностью от 35 до 210 т.

Оборудование будет использоваться в новом строящемся электро-сталеплавильном цехе. Агрегаты, способные поднимать по 100 и 210 т, металлурги будут применять для разливы стали. Меньшие краны — магнитно-грейферные — задействуют на вспомогательных операциях. Все оборудование будет оснащено самыми современными системами управления и безопасности.



Разработку новых агрегатов ведут конструкторы УЗТМ и Уралмаш — Горное оборудование. Поставить краны заказчику необходимо в сжатые сроки: с декабря 2024 г. по март 2025 г.

ДОБЫТЧИКАМ
АЛМАЗОВ

Уралмашзавод поставит коренную часть шахтной подъемной машины АК «АЛРОСА» (Якутия) — крупнейшей алмазодобывающей компании, мировому лидеру по объему запасов и добычи алмазов.

Это ШПМ нового для Уралмаш-завода типоразмера — У2Ц-5х2,4. Скиповая машина изготавливается в наземном исполнении. На руднике «Интернациональный» ее будут использовать для подъема руды с глубины до 1015 м. Грузоподъемность скипа новой ШПМ составит 14 т, максимальная скорость подъема — 10 м/с, годовая производительность — 500 тыс. т руды в год.

Срок поставки оборудования заказчику — II кв. 2025 г.

НАШИМ ГОРНЯКАМ —
НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Уралмашзавод обновит иностранную шахтную машину на Гайском ГОКе.

На оренбургском предприятии сегодня эксплуатируются две уралмашевские ШПМ. Машины успешно зарекомендовали себя, и заказчик обратился на УЗТМ с просьбой поставить два комплекта копровых шкивов для находящейся в эксплуатации зарубежной установки. Общий вес восьмиканатных шкивов, имеющих диаметр 4 м, составит более 100 т. Срок поставки — март 2025 г.

ПРОРЫВ

Прогресс — это мы

Инженеры УЗТМ и дирекции по конструкторским разработкам г. Орска создали технический проект модуля металлизации. Он стал первой отечественной разработкой в этом направлении металлургии.

Металлизация — одна из самых эффективных и перспективных технологий восстановления железа. При традиционном способе металл производят в доменной печи. Для этого в домну засыпают агломерат и окатыши, расплавляют их с помощью кокса и только после этого получают чугун для создания будущей стали.

При металлизации на обожженные окатыши, загружаемые в шахтную печь, воздействуют только природным газом (без расплава). В сравнении с производством чугуна энергозатраты на восстановление железа этим способом значительно ниже, как и выбросы вредных веществ. При этом качество получаемого сырья — высочайшее: содержание железа в нем увеличивается почти на четверть — до 90–92%. Восстановленные окатыши брикетируются и отправляются к потребителям для создания высококалассной стали в конвертерах или в электродуговых печах.

Сегодня в России работают семь модулей металлизации — в АО «ОЭМК» и на Лебединском ГОКе. Все они — раз-



Цех горячбрикетированного железа на Лебединском ГОКе оборудован иностранной установкой металлизации. Теперь у отечественных горняков есть свой технический проект основного оборудования такого модуля

108 м — высота установки металлизации.
710 т — общая масса спроектированного оборудования

В проект вошло ключевое оборудование модуля: шахтная печь, системы ее загрузки и разгрузки, а также тракт орошения колошникового газа. Наши конструкторы выполнили



Горячбрикетированное железо — высококалассное сырье, которое получают в ходе металлизации

работка исключительно иностранных компаний. В 2022 г. УК «Металлоинвест» — мировой лидер в производстве товарного горячбрикетированного железа — решила разработать российскую технологию металлизации. В июне 2023 г. компания обратилась к УЗТМ с просьбой создать технический проект основного оборудования модуля металлизации.

аудит существующих установок металлизации на Лебединском ГОКе, провели отбор образцов материалов ответственных деталей, с нуля разработали техническую документацию с применением российских стандартов и отечественных материалов.

Над созданием технического проекта трудились более 20 специалистов

отдела агломерационного и шахтного оборудования УЗТМ, ДКР в Орске, отдела расчетов и других подразделений. Суммарный объем разработанной документации составил около 200 листов А1. Кроме того, инженеры создали более 80 3D-моделей, в состав которых вошли около 3400 деталей. Были выполнены расчеты напряженно-деформированных состояний основных сборочных единиц.

По просьбе заказчика конструкторы заложили в новый проект высокую производительность — 2 млн т горячбрикетированного железа в год. Таких мощных модулей во всем мире — единицы.

На сегодняшний день документация полностью принята заказчиком.

«Основная сложность заключалась в том, что до нас никто из отечественных компаний не занимался разработкой такого оборудования. Но мы как ведущее машиностроительное предприятие в горно-металлургической области в очередной раз доказали, что можем выполнять самые прогрессивные проекты, — говорит начальник управления шахтного, агломерационного и обжигового оборудования УЗТМ Ярослав Калугин.

Сегодня специалисты УК «Металлоинвест» продолжают разработку новейшей технологии. В будущем им предстоит определить поставщиков основного оборудования. И Уралмашзавод, без сомнения, сможет произвести все необходимое по этому проекту.

Ирина Ковалева.
Фото metalloinvest.com



Срочный ремонт

До конца августа Уралмашзавод выполнит ремонт мельницы МШР-2,1х3 по заказу Группы компаний «Южуралзолото» — одного из крупнейших золотодобывающих предприятий России. Мельница была изготовлена на УЗТМ более 20 лет назад и все это время интенсивно эксплуатировалась. Сейчас ее полностью приведут в порядок: заменят барабан, отреставрируют загрузочную и разгрузочную крышки. В цехах уже приступили к выполнению этого срочного заказа.



№ 14 (13699)
16-131 ИЮЛЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

ЭКГ-20 модернизировали

Конструкторы Уралмашзавода спроектировали экскаватор ЭКГ-20 с удлиненным гусеничным ходом. Изменения в конструкцию одной из самых востребованных уралмашевских машин внесли по просьбе заказчика — Сибирской угольной энергетической компании (СУЭК) — для снижения удельного давления на грунт.

Благодаря снижению удельного давления грунт под собственным весом экскаватора не уплотняется и остается более рыхлым, соответственно, сохраняется высокая производительность машины.

По сравнению с традиционной моделью ЭКГ-20 в новом проекте конструкторы увеличили длину гусеничной рамы — вместо прежних 8550 мм она составит 9800. Шире стала и гусеничная лента — 2100 вместо 1800 мм. Для обновленного экскаватора будут использоваться звенья усиленной конструкции с четырьмя проушинами. Их количество в каждой цепи увеличится на пять штук.

Поскольку площадь гусеничной рамы возрастет на 34%, для устойчи-

вости экскаватора добавлены дополнительные опорное и поддерживающее колеса, усилено крепление между гусеничной и нижней рамой. При этом редукторная часть и блок натяжного колеса останутся без изменений. А для удаления налипшей глины с гусеничной ленты и защиты шестерен механизма поворота установлены скребки.

Масса экскаватора после модернизации увеличится всего на 3%, при этом давление на грунт снизится с 0,239 до 0,184 МПа

— Благодаря опыту и профессионализму всего коллектива нашего управления проект был разработан достаточно быстро — всего за пару месяцев. Сейчас наступает черед производителей. Скоро они приступят к резке металла для модернизированной машины, — отметил начальник управления по экскаваторному оборудованию Денис Дмитриев.

Машины ЭКГ-20 с заводскими № 59 и 60 станут второй и третьей в парке техники СУЭК. Первый в компании ЭКГ-20 марки «УЗТМ» (еще не модернизированный) около полутора месяцев назад был введен в эксплуатацию на угольном разрезе «Тугнуйский» (Республика Бурятия).

Анна Вержболович

НАШИ ЛЮДИ



МЕТАЛЛУРГИ В ОБНОВКАХ

Экспериментальную партию новых защитных костюмов приобрели для сотрудников Литейного производства, чья работа связана с высокими температурами.

Новый костюм «Цезарь» защищает от искр и брызг раскаленного металла, кратковременного воздействия открытого пламени, высоких температур. Благодаря плотной структуре материала он не подвержен истиранию и общим производственным загрязнениям. Прослужить такая спецодежда должна не меньше года.

В течение трех месяцев костюмы протестируют старшие мастера и начальники смен, сталевары, их подручные и разлившники стали в цехах 37 и 38. После этого будет принято решение о закупке большей партии защитных костюмов для использования на производстве.

Первые пятнадцать комплектов уже опробовали при разливке большого объема стали (на фото — начальник формовочно-заливочного отделения цеха 38 Александр Повышев и старший мастер цеха 38 Алексей Гусев). Несмотря на то, что новый костюм весит около 4,5 кг, металлурги уже отметили его удобство: он не сковывает движения, свободен в местах сгибов.

Анна Вержболович



НАШИ МАШИНЫ

Вес измерит мельница

Первую серийную мельницу, оборудованную системой весоизмерения, — МШЦ-1500х4500 — изготавливают в цехе 31 Уралмашзавода (на фото — ее секция).

Система весоизмерения предназначена для определения загрузки мельницы материалом и шарами, чтобы можно было регулировать производительность, частоту ее вращения, определять расход мелющих тел.

Оборудование предназначено для оснащения новой производственной линии по изготовлению монокромата натрия, строительство которой ведется на заводе «Хромпик» (Первоуральск, Свердловская обл.; входит в Группу компаний «Полипласт»). В рамках проекта будет изготовлено восемь МШЦ-1500х4500, шесть МЦ-2000х10500 — самых длинных и узких мельниц в линейке УЗТМ, а также восемь вращающихся прокалочных печей для высокотемпературного окислительного обжига шихты и другая техника.





В полной сохранности

Завершается ремонт эстакады между цехами 37 и 38 Литейного производства. Здесь металлурги хранят необходимые для производственных нужд материалы. Раньше от осадков они были защищены только крышей. В этом году было принято решение возвести стены с торцевых сторон эстакады. Сейчас представители подрядной организации монтируют ворота, а также устанавливают систему освещения.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

МОДЕРНИЗАЦИЯ

Расширяем мощности

В цехе 15 Уралмашзавода в эксплуатацию введен новый горизонтально-расточной обрабатывающий центр.

Очередной новичок появился в 6 пролете цеха механообработки. Это один из самых больших обрабатывающих центров на предприятии. Его длина хода — 12 м, высота — 5 м, диаметр шпинделя —

260 мм. На станке можно обрабатывать не только детали для любой из уралмашевских машин, но и целые узлы, в том числе после промежуточных промсборок в цехе 50.



Пущен в работу один из самых крупных обрабатывающих центров на УЗТМ

До 15 микрон — точность обработки на новом станке

Трехосевой обрабатывающий центр оснащен сменными головками, которые обеспечивают его универсальность — обработку сложных, в том числе внутренних, поверхностей, растачивание. Для смены тяжелого крупного инструмента предусмотрено свое подъемное устройство.

— Новое оборудование позволит нам увеличить производственные мощности, обрабатывать крупные детали и узлы. Для удобства операторов станок оборудован специальной платформой, которая может перемещаться вверх по всей высоте колонны, а также выдвигаться на два метра по направлению к обрабатываемой детали, — отмечает директор по конструкторско-технологической подготовке производства УЗТМ Андрей Кабышев.

Современный центр уже в работе — с его помощью идет обработка корпуса привода для мельницы АО «Святогор», проушин ковшей экскаваторов ЭКГ-20 и т. д. В ближайшее время планируется перевести станок на круглосуточный режим работы.

Расширение парка оборудования для механообработки на УЗТМ будет продолжаться — в этом году планируется ввести в эксплуатацию еще несколько единиц техники.

Ирина Ковалева.
Фото Антона Онучина



Точность, надежность, производительность

> стр. 1

С помощью токарного центра Hankook, который монтируют в пятом пролете цеха, можно обрабатывать изделия сложной геометрической формы высотой до 3 м и диаметром до 6 м. Например, крупногабаритные тела вращения, венцы, обечайки и т. д.

— Новый станок значительно расширит спектр выполняемых задач и номенклатуру изделий в таких сферах, как судостроение и атомная промышленность, сократит издержки и время изготовления продукции. Его основные преимущества — точность и высокое качество обработки, удобство управления, возможность выполнять самые разнообразные и сложные операции при механической обработке крупногабаритных изделий, — отмечает главный механик ИЗ-КАРТЭКС Алексей Кожаринов.

Уже ведется подбор персонала для обслуживания нового обрабатывающего центра. Согласно условиям контракта, поставщик обучит сотрудников ИЗ-КАРТЭКС работе на станке, в том числе подготовке программ для системы ЧПУ. Ввод оборудования в эксплуатацию намечен на осень 2024 г.

Андрей Бергнер. Фото Виталия Гетьмана

Работает железная пила

В сварочно-сборочном цехе 6 ИЗ-КАРТЭКС введен в эксплуатацию новый полуавтоматический ленточнопильный станок производства КНР. Его основное предназначение — резка крупногабаритных заготовок для экскаваторов и буровых станков.

Станок будут использовать для раскроя сортового и фасонного проката любого профиля, в том числе труб большого диаметра, а также отрезки после термообработки проб деталей, входящих в редукторные группы.

Современный полуавтомат заменит старый отрезной станок, полностью выработавший свой ресурс. При этом возможности раскроя габаритных заготовок существенно расширятся: если на старом станке можно было резать трубы диаметром до 400 мм, то на новом — в два раза больше. Грузоподъемность и площадь рабочего стола

увеличены в 2,5 раза — до 10 т, а энергопотребление значительно ниже.

Ленточнопильный станок позволит резать трубы диаметром до 800 мм для стрел экскаваторов ЭКГ-15 и ЭКГ-20, которые раньше приходилось обрезать на стенде газовой резкой

Новый станок имеет и другие преимущества: высокую скорость резки, возможность плавно менять скорость движения полотна, ровную поверхность сечения отрезаемого материала. Пильное полотно изготовлено по специальной технологии из высококачественной стали. На станке установлен лазерный индикатор, обеспечивающий точность реза. Зажим заготовки производится гидравлическими тисками, а подача материала после установки заготовки на рольганг выполняется полуавтоматически — в от-



Пуск нового станка позволит повысить производительность работ по резке заготовок

личие от старого станка, где приводному рольгангу не хватало мощности для передвижения тяжелых заготовок и оператору приходилось подводить заготовку к пильному полотну мостовым краном.

— Тестовые испытания прошли успешно. Точность, скорость и качество реза порадовали. Уже в ближай-

шие дни станок будет загружен на 100% в режиме 24/5. С пуском нового станка производительность распиловочных работ повысится на 15–20%, — уверен заместитель начальника цеха 6 по подготовке производства Максим Савельев.

Андрей Бергнер. Фото Виталия Гетьмана



Для судов и энергетики

В июле Литейное производство отгрузило отливки своим ключевым внешним заказчикам. Судостроителям — АО «Балтийский завод» — было поставлено 14 ед. продукции. Это ледовый зуб с ахтерштевнем в кормовом подзоре, ахтерштевень, ступицы винтов гребного вала и пр. В адрес филиала АО «АЭМ-Технологии» «АЭМ-Спецсталь» продолжается поставка отливок предохранительных втулок и изложниц. Для заказчика изготовлено 48 ед. продукции общим весом 67,5 т.



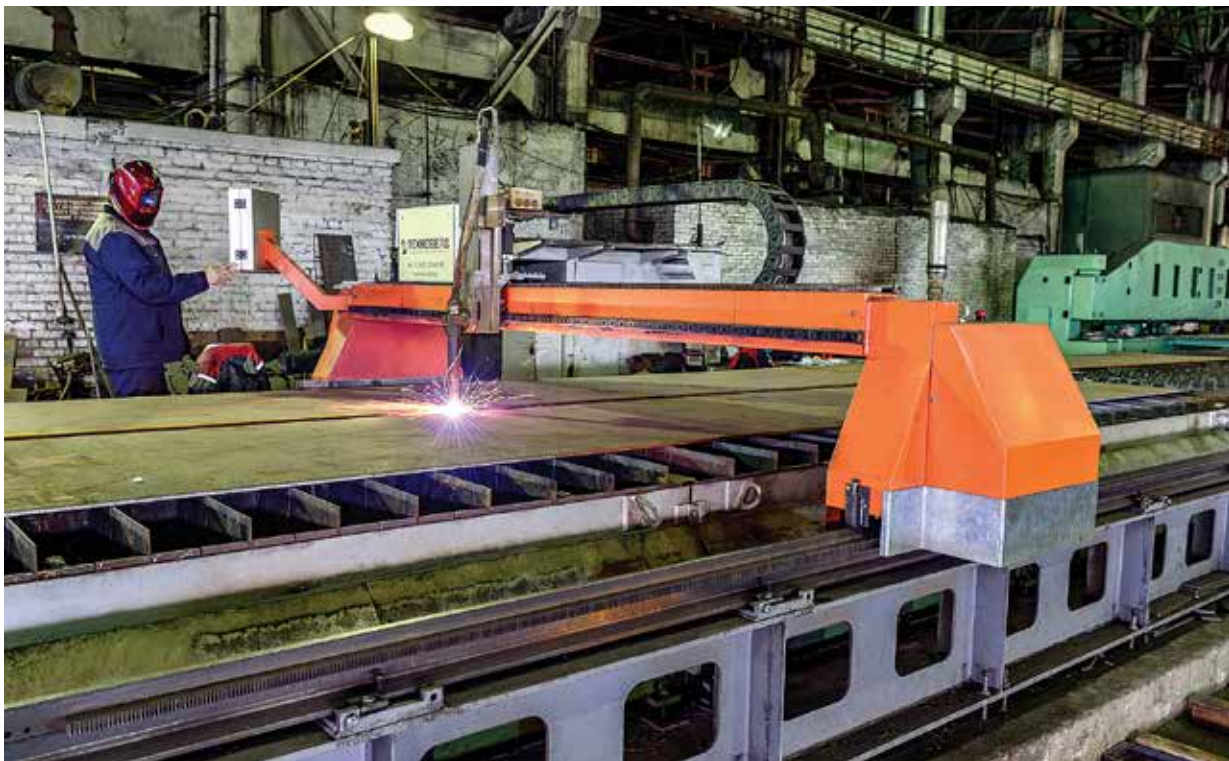
№ 14 (13699)
16-131 ИЮЛЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

ПРОИЗВОДСТВО

Под прицелом — каждый лист

В корпусе изготовления металлоконструкций Уралмаш — Горное оборудование началась сборка под сварку первых узлов нового вагоноопрокидывателя ВРДС-110ГС.



Резка металла для нового вагоноопрокидывателя почти завершена

На площадке уже состыкованы две габаритные части платформы. В ближайшее время их сварят, а получившиеся швы обработают с помощью установки локальной термообработки. В соседних пролетах на машинах плазменной и газовой резки завершается резка металла для нового агрегата. А механики уже приступили к обработке на станках поковок привода и кронштейнов.

— Большая нагрузка при выполнении этого заказа ложится не только на производственные цеха, но и на центральную заводскую лабораторию. Учитывая, что новому вагоноопрокидывателю предстоит работать на Нерюнгринской ГРЭС в Якутии при перепадах температур от +35 до -50 °С, то каждый лист и каждый болт для агрегата проходят испытания, подтверждающие их надежность. При этом все работы идут по графику, без задержек, — отмечает директор по производству Уралмаш-ГО Алексей Алехин.

Особенность ВРДС-110ГС — это не только работа в экстремальных условиях. Данный вагоноопрокидыватель — С-образный. В отличие от традиционных роторных машин он позволит более точно устанавливать полувагоны с углем для разгрузки. Сократится и сам цикл переворота вагонов. Уралмаш-ГО — первое российское предприятие, осваивающее производство такой техники. Габаритные диски нового вагоноопрокидывателя (диаметром около 7 м) будут изготовлены на Уралмашзаводе.

На Нерюнгринской ГРЭС агрегат будет обслуживать два новых энергоблока, необходимых в том числе для увеличения пропускной способности БАМа и Транссиба.

Ирина Ковалева. Фото Сергея Пузырева

Редуктор для атомного проекта

ИЗ-КАРТЭКС изготовил дифференциальный редуктор механизма главного подъема для крана эстакады индийской АЭС «Куданкулам». В июле редуктор успешно прошел заводскую обкатку. Основное оборудование двух кранов эстакады г/п 350 (190)/32 т каждый для 5-го и 6-го энергоблоков станции изготавливает УЗТМ. Строительство АЭС «Куданкулам» — сегодня один из крупнейших проектов российско-индийского сотрудничества.

Четырехступенчатый цилиндрический редуктор предназначен для передачи крутящего момента в механизме главного подъема крана при транспортировке грузов, в том числе ядерно опасных, с внешнего транспорта на эстакаду здания реактора.

Изготовление нестандартного изделия потребовало от специалистов ИЗ-КАРТЭКС самого ответственного подхода. Необходимо было соблюсти высочайшую точность размеров и обеспечить максимально точное прилегание зубчатых колес.

В цехе 6 выполнили сварку разъемного корпуса и крышки. Станочники цеха 13 изготовили компоненты редукторной группы — зубчатые колеса, валы, шестерни. Специалисты цеха 2 провели чистовую механообработку корпуса и расточку всех отверстий. Достичь рекордной точности удалось благодаря новым обрабатывающим центрам PAMA Vertigam и PAMA Speedram, а также специальной

оправке, которая обеспечила отсутствие вибрации при расточке. Сборку редуктора выполнила бригада под руководством Виктора Жукова.

«Качество сборки редуктора проверялось в ходе многочасовой обкатки. Плотность прилегания частей корпуса измеряли специальным щупом толщиной 0,05 мм. Точность прилегания зубчатых поверхностей оценивали «по синьке»: на зубья наносилась ультрамариновая краска, после вращения отпечаток, или, как говорят сборщики, «пятно контакта», позволял оценить, насколько точно колеса примыкают друг к другу, нет ли перекосов и других дефектов, — рассказывает заместитель начальника цеха 2 Анатолий Хабаров.

Программа испытаний редуктора также включала контроль вибрации, проверку всех уплотнений, замеры



Редукторы кранов АЭС проходят самый жесткий контроль качества

температуры нагрева корпуса и т. д. В ближайшее время работу редуктора на стенде продемонстрируют представителям ВПО «ЗАЭС» (российская спецорганизация по контролю и оценке соответствия атомной продукции) и ИКАЭЛ (индийская корпорация по атомной энергии).

Следующий шаг — окончательная сборка и подготовка к окраске. Все рабочие поверхности будут защищены от попадания краски, а корпус подготовлен к грунтовке. Многослойное окрашивание и сушку специалисты

цеха 2 выполняют в новой окрасочной камере.

Сегодня в производстве находится редуктор для второго индийского крана эстакады. ИЗ-КАРТЭКС проектирует и изготавливает редукторы и для других кранов АЭС, поставляемых Уралмашзаводом. Среди них — оборудование для строящихся турецкой «Аккую» и отечественной Курской АЭС-2 (туда уже отгружен первый из двух редукторов).

Андрей Бергнер. Фото Виталия Гетьмана



Кто такие металлурги?

Накануне профессионального праздника металлургов дети и внуки работников Литейного производства рассказали о том, как они себе представляют работу родителей и что такое, по их мнению, металлургия. Добрый и милый ролик смотрите в нашем телеграм-канале «УЗТМ-КАРТЭКС Инфо» (присоединиться можно по QR-коду, необходима регистрация). В создании ролика принял участие подручный сталевара цеха 37 Сергей Артемьев.

ДЕНЬ МЕТАЛЛУРГА

НАШИ ЛЮДИ

Праздник семейный и профессиональный

Металлурги нашей Группы отметили профессиональный праздник. На площадках в Орске и Колпино прошло награждение лучших работников.

За высокие производственные достижения наград удостоены восемь специалистов Уралмаш — Горное оборудование.



В Орске награждены специалисты цеха 15 и отдела главного металлурга

200 работников Литейного производства приняли участие в торжественном мероприятии, посвященном празднованию Дня металлурга. Перед началом праздника гостей ожидала интерактивная зона: все желающие могли пройти мастер-класс по изготовлению украшений, покрытых эмалью, получить скетч-портрет, сделать памятный снимок в фотобудке и специальной фотозоне в стиле 90-х и просто пообщаться с коллегами во время фуршета.

Торжественное мероприятие открыли директор Литейного производства Александр Морозов и директор по правовому сопровождению и управлению персоналом УК «УЗТМ-КАРТЭКС» Ирина Медведева. Они поздравили металлургов с профессиональным праздником. Лучшим работникам предприятия вручили почетные грамоты и благодарности Минпромторга, Комитета по промышленной политике, инновациям и торговли Санкт-Петербурга, администрации Колпинского района и Литейного производства.



Наградами были отмечены более 70 сотрудников ЛП

Для металлургов подготовили большую концертную программу: от классических танцевальных номеров до исполнения оркестром популярных рок-композиций. Работникам Литейного производства понравились и выступления, и дружественная атмосфера, которая царила в этот вечер.

— Приятно, что администрация предприятия ежегодно организует для нас такое мероприятие, где можно просто пообщаться с коллегами и отдохнуть. День металлурга для меня

не только профессиональный праздник, но и семейный. Мой папа почти 40 лет проработал в сталеплавильном цехе. Я и мой брат пошли по его стопам. На Литейном производстве работает мой муж. Общий трудовой стаж нашей династии насчитывает 178 лет, так что металлургия — это дело семейное, — рассказала ведущий специалист по планированию Литейного производства Елена Мишина.

Лариса Тихова

Простые ценности Романа Семенова

Правила жизни сменного мастера цеха 38 Литейного производства Романа Семенова просты: трудолюбие, ответственность, преданность семейным ценностям. В честь Дня металлурга Роман награжден почетной грамотой ЛП за добросовестный труд и вклад в развитие предприятия.



Сегодня сын и отец Семеновы вместе работают в Литейном производстве

На участке выбивки и обрубки фасонного литья Роман Семенов работает девять лет. После армии он перебрался из Новгородской области в Питер, заочно окончил Академию машиностроения им. Ж. Я. Котина по специальности «технология машиностроения». Пока учился, освоил еще несколько рабочих профессий: формовщика железобетонных изделий, монолитчика, стропальщика.

Стропальщиком Роман Семенов и устроился сначала в цех 38. А уже через три месяца его поставили во главе комплексной бригады выбивальщиков отливок. По паспорту учета Роман отбирал выдержанные формы, следил за исправностью оборудования, вместе с товарищами выбивал литье из опок на колосниковой выбивной решетке. За смену можно выбить 15–17 небольших (до 4 т) и пару габаритных — от 30 т и выше — форм.

— Первая задача — научиться просчитывать действия бригады на несколько шагов вперед и постоянно думать о безопасности. На участке выбивки литья ворон считать нельзя: производство опасное, грузы габаритные, пространство ограниченное, движение кранов сложное. Надо быть предельно внимательным и научить внимательности товарищей по бригаде, — говорит Роман.

Со временем из рабочих бригады Семенова получились отличные специалисты: один парень стал мастером, трое вышли в бригадиры.

Объемы производства в ЛП возрастали, и решено было открыть еще одну смену, а Роману Семенову предложили стать сменным мастером. Производственная задача та же — выбивка фасонного литья, только обязанностей стало больше и ответственности за безопасность людей прибавилось.

В управлении мастера смены три пролета. Роман организует работу выбивальщиков, крановых машинистов, стропальщиков, термистов, ремонтников.

«Какой бы сложности задача ни ставилась, в смену Семенова всегда стремятся к выполнению плана. Надежный человек, — с уважением отзывается о коллеге старший мастер Александр Кузин.

Ответственность и уважение к труду Роману привил отец. Семенов-старший много лет трудился крановщиком на заводе железобетонных конструкций в Новгородской области. А сегодня отец и сын Семеновы вместе работают в Литейном производстве — несколько лет назад Роман уговорил отца переехать к себе. Все свободное время сменный мастер посвящает семье: у него любящая жена, два сына и дочка.

— Ребятам хочу вырастить самостоятельными, ответственными людьми, дать им образование, помочь встать на ноги. Если когда-нибудь они выберут производство, мы с женой поддержим. Но решать, конечно, им самим. Хотелось бы воспитать в детях честность, доброту, искренность, любовь к родителям и друг к другу.

Андрей Бергнер



Дина Кордукова

ветеран УЗТМ

— Для меня праздник на территории УЗТМ стал возможностью вернуться на родной завод. Очень счастлива увидеть здесь столько молодежи. От всей души желаю заводу успехов, качественной продукции, а работникам — здоровья и всего самого доброго!



№ 14 (13699)
16-131 ИЮЛЯ 2024

91 ГОД УЗТМ

НАШИ ЛЮДИ

День завода для всех поколений

Посвящение в машиностроители для молодежи, возможность вновь посетить родной завод для ветеранов, игры с аниматорами для детей, праздничный концерт и бесплатное мороженое для всех — уралмашевцы отметили 91-ю годовщину со Дня пуска завода.

Праздничные мероприятия прошли на территории промплощадки, их участниками стали работники с семьями и ветераны УЗТМ. С Днем рождения завода уралмашев-

цев поздравил первый заместитель генерального директора Алексей Кожемяко. На большом экране транслировались праздничные ролики, все желающие могли сделать снимки в фотозоне, самых маленьких гостей праздника развлекали аниматоры.

— На праздник мы пришли с девятилетней дочкой Мариной, мамой и мужем. Вижу, что на УЗТМ поколениями формируются трудовые династии, значит, предприятие заботится о людях. Хотя я и первый представитель своей семьи на Уралмашзаводе, у меня есть чувство гордости за родное предприятие, свой коллектив доброзелательных коллег, вместе с которыми мы занимаемся общим делом, — признается специалист по планированию Наталья Ряполова.

Шесть команд подразделений УЗТМ, сборные ГПБ, Завода № 9 и предприятия ПромТехноЦентр вышли на старт 75-й легкоатлетической эстафеты на приз газеты «ЗТМ».

Кубок корпоративной газеты и сладкий приз в этот раз достался сборной дирекции по конструкторским разработкам, которая не оставила соперникам никаких шансов.



Финишер команды ДКР
Дмитрий Андриюшенков



Впервые на УЗТМ провели посвящение молодых сотрудников в машиностроители

— Много лет наша команда конструкторов занимает в эстафете призовые места. В этот раз была особая мотивация — вернуть кубок, который в 2023 г. взяла команда сварочного производства. Мы пробежали отлично, с первого же этапа выйдя на позицию лидера, — говорит финишер команды начальник отдела комплексных проектов дирекции по конструкторским разработкам Дмитрий Андриюшенков.

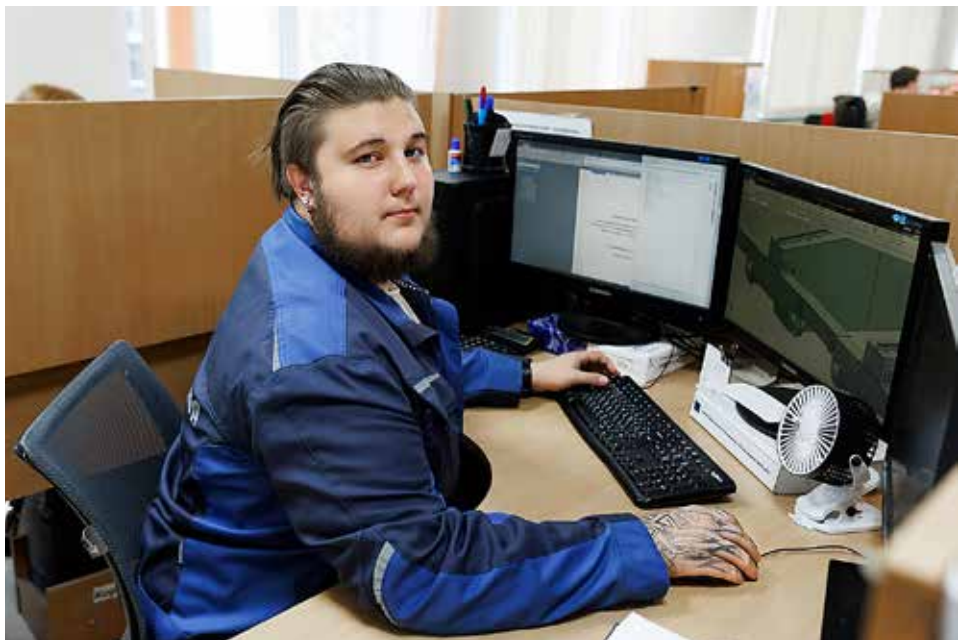
Кульминацией дня стало торжественное посвящение молодых уралмашевцев в машиностроители.

Сначала ребят ждало испытание — нужно было найти площадь сложной геометрической фигуры. Напутствие начинающим рабочим и инженерам дал председатель Совета ветеранов Николай Максимов, а затем каждый из них произнес торжественную клятву, получил удостоверение машиностроителя УЗТМ и памятный значок.

— Теперь чувствую ответственность, которую на меня возлагают старшие коллеги, и буду стараться работать еще лучше! — говорит молодой инженер-конструктор Артем Бородин.

От кранов до каверов

Инженер-конструктор отдела подъемно-транспортного оборудования УЗТМ Семен Черноскотов — один из молодых уралмашевцев, кого 20 июля на Дне завода торжественно приняли в ряды машиностроителей. О выборе профессии, своем становлении и коллегах Семен рассказал «ЗТМ».



Развиваться и совершенствоваться — планы Семена Черноскотова на УЗТМ

Что такое настоящее предприятие, Семен отлично знал с самого детства: его бабушка и дед работали на оборонном заводе в Каменске-Уральском, родители трудятся конструкторами. Пойти по стопам родителей и стать инженером он решил в младших классах. И волей случая эта мечта осуществилась на УЗТМ.

Во время учебы в Уральском государственном горном университете будущий специалист по направлению «машиностроение» попал на практику в конструкторский отдел Уралмашзавода. Здесь его привлекли к проектированию подъемно-транспортного оборудования. Работа оказалась интересной, коллектив — очень хорошим, и Семен решил остаться в отделе после окончания вуза.

— Коллеги помогли во всем: от рассказов о новых программах до консультаций по нормативной документации. Поэтому удалось быстро адаптироваться, — вспоминает молодой конструктор.

За полтора года Семен Черноскотов участвовал в разработке самых разных кранов: для ТЭЦ, атомных станций «Курская» и «Аккую». Если собрать вместе все узлы, над которыми он уже поработал, пожалуй, получится целый

кран. А сегодня Семен разрабатывает 3D-модель пратцен-крана для одного из предприятий Оренбуржья.

«Настоящим машиностроителем я пока себя не ощущаю, но точно знаю, что приложил к этому свою руку. А планы на будущее — только развиваться и совершенствоваться, тем более что такая возможность на заводе есть, — уверен Семен Черноскотов.

Причем возможность не только профессиональная. Семен уже не раз участвовал в интеллектуальных заводских играх, а также выступал в молодежной команде УЗТМ на одном из военно-спортивных мероприятий.

Кстати, наш конструктор не только проектирует краны, но и успешно играет в музыкальной группе. Вместе с друзьями он исполняет кавер-версии популярных хитов. Выступить на сцене перед заводчанами он тоже не прочь. Еще лучше, говорит Семен Черноскотов, если удастся создать на Уралмашзаводе собственный музыкальный коллектив.

Ирина Ковалева. Фото Антона Онучина

Больше внимания социальным вопросам

Новый коллективный договор сроком действия три года вступил в силу на ИЗ-КАРТЭКС. По словам председателя профкома Марины Даморатской, он стал более социально ориентированным по сравнению с предыдущим. Увеличены размеры выплат для поддержки семей с детьми, юбилярам и т. д. Предусмотрено санаторно-курортное лечение работников, занятых во вредных условиях труда и получивших рекомендации по итогам медкомиссии. Путевки предоставляются раз в четыре года с оплатой не более 10% стоимости. Колдоговор включает пункты об обучении в рамках профподготовки, переподготовки и повышения квалификации, организации мероприятий по охране труда, финансировании медосмотров и др.

ЗА ЗАВОДСКИМИ ВОРОТАМИ

УВЛЕЧЕНИЯ

На берегах Синары

Накануне 91-летия Уралмашзавода представители профсоюзного актива предприятия вместе со своими семьями отправились на сплав по реке Синаре Каменского района Свердловской области.

— Такие поездки мы организуем, чтобы поощрить самых активных членов заводского профсоюза за неравнодушие к общему делу, тех, кто, помимо своих должностных обязанностей, оказывает посильную помощь заводчанам, выступает волонтером во время массовых мероприятий, занимается решением организационных вопросов, — сказала заместитель председателя профсоюзной организации УЗТМ Марина Кирнос.

Пройдя по воде на сапбордах и катамаранах несколько километров, уралмашевцы отправились на пешую экскурсию в... палеозойскую эру. Удивительно, но совсем недалеко от Екатеринбурга — рядом с отработанным карьером Багарякского месторождения — можно встретить окаменелости, возраст которых составляет около 250 млн лет!

Затем туристы поднялись на Гору желаний, откуда открываются великолепные виды.

А на последней стоянке уралмашевцы устроили кулинарный поединок. Несмотря на то, что четырем командам-участницам выдали одинаковые газовые плитки, посуду, набор продуктов и рецепт плова, вкус блюда у всех получился разный.

Ольга Привалова, руководитель группы запуска заказов и профорг цеха 48/18 сварочного производства УЗТМ, отправилась в поход впервые и осталась в полном восторге.

— Мне казалось, работать веслами сложно, но нет. Понравилось плыть по реке, прикоснуться к истории, просто приятно провести время на природе в компании коллег. Обязательно еще раз поеду на сплав, — говорит она.

Анна Вержболович. Фото автора



Крутые пороги

Море позитива и адреналина получили работники ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства, которые 20 июля отправились на рафтинг в п. Лосево. Именно здесь находится единственный большой речной порог в регионе.

Корпоративный выезд получился семейным. В скоростном сплаве приняли участие более 60 человек, в том числе пятеро детей.

Для команд подготовили одну из самых популярных программ рафтинга — гонки с приключениями. Перед стартом участники прошли инструктаж и познакомились с трассой. Первым испытанием стала «бочка» — так называют препятствие на реке с пенным котлом и обратным течением. Затем команды еще дважды спускались на воду в рафтах, чтобы посоревноваться в скорости.

Для многих участников этот сплав был первым. Например, специалисту отдела производственного планирования ЛП Дарье Каменевой трасса сначала показалась сложной.

— У нас был замечательный инструктор, который подсказывал, как вести себя на воде, как проходить препятствия. Мы выполняли команды и без

проблем прошли трассу. Было очень весело, я в восторге от рафтинга! — поделилась впечатлениями Дарья.

Специалист дирекции по закупкам и логистике ИЗ-КАРТЭКС Анна Иванова участвовала в гонках вместе с восьмилетней дочкой Варей, которая стала самым юным спортсменом на сплаве:

— Организаторы рафтинга учли все наши пожелания, поэтому и дети, и взрослые получили массу эмоций. Более того, наша команда пришла первой в одной из гонок!

Времени хватило не только на рафтинг. Заводчане играли в волейбол, плавали на сапе, ловили рыбу, наслаждались природой и общались с коллегами. А осенью работников ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства ждут новые спортивные мероприятия.

Лариса Тихова

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ

Показали себя «Отчизне»

Команда Уралмашзавода заняла четвертое место в военно-спортивной игре «Отчизна».

Мероприятие для работающей молодежи Свердловской области проходило в последние выходные июля на базе призывного пункта в г. Артемовском. В военно-спортивной игре участвовали семь команд, которые представляли свои предприятия и военно-патриотические клубы.

В течение двух дней молодых людей ждали различные испытания: они соревновались в военизированной эстафете, перетягивали канат, отвечали на вопросы исторической викторины, а также зарабатывали очки в турнире по лазертагу.

— Я участвую в игре второй год подряд: в этот раз состязания были намного интереснее. Мы так

хотели победить, что с первого же турнира ринулись в бой. И несмотря на дождь, заняли третье место по лазертагу. Некоторые ребята в первый день даже получили небольшие травмы. Но нас объединял командный дух и сплоченность! — говорит ученик оператора станка с ЧПУ цеха 48 Иван Семейкин.

Если к спортивным испытаниям молодые уралмашевцы готовились заранее, то некоторые вопросы по военной истории Урала и России заставили их задуматься.

— Мы встретились с очень сильными соперниками. До призового места нашей команде не хватило совсем немного. В следующий раз уделим внимание



не только тренировкам, но и повторению истории, — рассказала капитан команды заведующая фельдшерским здравпунктом цеха 31 Александра Франк.

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. Рекламируемые 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 среду, 31.07.2024 г.

Отпечатано и вышло в свет 02.08.2024 г. в 10:00