



Нестандартное
оборудование для «Хромпика»
изготавливает УЗТМ

> стр. 2



На ИЗ-КАРТЭКС
запускают новый комплекс
термической резки

> стр. 5



На предприятиях
Группы идут съемки
документального фильма

> стр. 7



№ 15 (13700)
1–15 августа 2024 г.

ТЯЖЕЛОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



Газета выпускается с июля 1932 года

НАШИ МАШИНЫ



Заводские испытания УГЭ-110 прошли в присутствии представителей АО «Кузбассразрезуголь»

Фото Антона Онучина

КОНТРАКТЫ

ЭКГ-12К ОТПРАВИТСЯ В ГУБКИН

ИЗ-КАРТЭКС заключил контракт на поставку экскаватора ЭКГ-12К для Лебединского ГОКа (г. Губкин, Белгородская обл.; входит в УК «Металлоинвест»).

Изготовление оборудования уже ведется на предприятии. Экскаватор планируется поставить заказчику в сентябре 2024 г.

НАШИ МАШИНЫ

МОДЕРНИЗИРУЕМ ВАЖНЫЕ ПЕРЕДЕЛЫ

Уралмашзавод завершает изготовление очередной партии секций мельниц МШЦ-5950х6700 по заказу Стойленского ГОКа (входит в Группу НЛМК; г. Старый Оскол, Белгородская обл.). Эти мощные мельницы с увеличенным объемом барабана предназначены для повышения производительности измельчительного передела комбината.

Работы выполнены в рамках крупного инвестиционного проекта, который реализуется на Стойленском ГОКе с 2017 г.

Ранее Уралмашзаводом были модернизированы две дробилки ККД-1500/180, изготовлены две КСД-3000/1500 и четыре мельницы МШЦ-5950х6700. Сегодня это оборудование находится в эксплуатации и демонстрирует заявленную производительность.



В начале 2024 г. Стойленский ГОК заказал УЗТМ еще две мельницы МШЦ-5950х6700. Сейчас ведется отгрузка в адрес заказчика узлов первой машины, а изготовление второй завершается в цехах предприятия.

Осенью начнутся монтажные работы, которые представители комбината выполняют своими силами под авторским надзором специалистов нашего сервисного центра. Ввести оборудование в эксплуатацию планируется до конца года.

УГЭ-110 отгружен заказчику

Уралмашзавод завершил изготовление первого гидравлического экскаватора УГЭ-110. После нескольких этапов успешных заводских испытаний, в том числе в присутствии заказчика, машина отправилась в Западную Сибирь — в АО «Кузбассразрезуголь». Сегодня специалисты нашего сервисного центра завершают сборку оборудования на монтажной площадке.

> стр. 2



Типоразмеры оборудования для завода «Хромпик»

3 м — диаметр и 44 м — длина прокалочной печи;
2,2 м — диаметр и 20 м — длина барабанного холодильника;
2,2 м — диаметр и 12 м — длина барабанной сушилки для руды;
2,8 м — диаметр и 20 м — длина барабанной сушилки для шлама.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

ПРОИЗВОДСТВО

Не по стандарту

В цехах Уралмашзавода идет выполнение большого заказа для одного из крупнейших отечественных заводов химической промышленности — «Хромпик» (г. Первоуральск, Свердловская обл.). Вместе с привычными мельницами уралмашевцам предстоит изготовить еще 26 единиц нестандартной и совсем не свойственной УЗТМ продукции.

Это восемь прокалочных печей, столько же барабанных холодильников, а также десять барабанных сушилок для руды и шлама. Как и мельницы, это оборудование будет использоваться для оснащения новой производственной линии по изготовлению монокромата натрия, строительство которой ведется на заводе в Первоуральске.

На освоение нестандартной продукции заводчанам предстоит потратить немало сил. Причин этому несколько, в первую очередь — габариты изделий. Самые длинные конструкции будут достигать 44 м! При этом даже на такой длине отклонения по оси не должны превышать всего 2 мм.

664 м обечаек предстоит изготовить для нестандартной продукции

Еще одна особенность — материалы. Например, барабанные холодильники, которые предназначены для охлаждения спека температурой 1200 °С, должны быть выполнены из нержавеющей стали. Для работы над этой специфической продукцией будет организован специальный участок в пролете 7а блока 12.

Уникальной будет и «начинка» оборудования. Почти все агрегаты предстоит укомплектовать десятками технологических узлов и деталей. Причем установлены они будут внутри уже готовой продукции. Для изготовления этих конструкций специалистам службы главного сварщика (СГС) и других подразделений даже пришлось разработать новую оснастку, например, уникальные гнутые лопасти будут изготавливаться горячей штамповкой на специализированных стендах, разработанных СГС.

— Учитывая сжатые сроки изготовления, мы сделали упор на авто-



В блоке 10 УЗТМ идет сборка узлов первой прокалочной печи

матизацию процессов в сварочном производстве. Так, чтобы не тратить значительное время на обработку кромок под сварку на механических станках, мы сразу выполняем фаски при раскрое металла на машинах плазменной и газовой резки. Исключена и полуавтоматическая сварка: для создания как продольных стыков, так и кольцевых швов будет применяться автоматическая сварка под флюсом. Для этой задачи уже приобретены шесть сварочных тракторов, также в закупке находятся две мобильные сварочные колонны, несколько комплектов роликовых опор и т. д. Заказ непростой, но благодаря ему мы ра-

зовьем свои компетенции, особенно в области сварки нержавеющей стали. Это важно, так как такой продукции становится все больше, — отмечает заместитель главного сварщика УЗТМ Сергей Кандалов.

Сегодня часть технологических документов на изготовление нестандартной продукции уже выдана в производство. Ведется резка металла, а в 10 и 11 пролетах сварочного производства свальцованы и подготовлены к сборке несколько обечаек первой прокалочной печи.

Ирина Ковалева.
Фото Антона Онучина

НАШИ МАШИНЫ

УГЭ-110 отгружен заказчику

> стр. 1

«Кузбассразрезуголь» и Уралмашзавод связывают давние партнерские отношения. На разрезах компании работает более 15 экскаваторов марки «УЗТМ». Помимо этого, эксплуатируются экскаваторы и станки шарошечного бурения производства еще одного предприятия нашей компании — ИЗ-КАРТЭКС.

Проект экскаватора разработали конструкторы УЗТМ. Основной упор был сделан на локализацию производства гидравлических компонентов на предприятиях нашей Группы. Так, редукторную группу и опорно-поворотное устройство для УГЭ-110 спроектировали и изготовили на ИЗ-КАРТЭКС. А Уралмашзавод раз-



Специалисты сервисного центра завершают монтаж УГЭ-110 в АО «Кузбассразрезуголь»

Технические параметры УГЭ-110

Масса	110 т
Вместимость ковша	6,7 куб. м
Мощность дизельной силовой установки	563 кВт (или 765 л. с.)
Скорость передвижения по горизонтальной трассе	3,2 км/ч
Скорость вращения поворотной платформы	5,2 об/мин

работал и изготовил уникальное для отечественной промышленности оборудование — гидравлические секционные распределители высокого давления с расходом до 900 л/мин.

При изготовлении первого УГЭ-110 использованы импортные гидроцилиндры, но последующие машины будут оснащаться гидроцилиндрами с ходом штока до 2,5 м собственного производства. Для их изготовления и испытаний на УЗТМ созданы все условия. За последние годы на предприятии введены в эксплуатацию станки, позволяющие с высокой точностью проводить обработку деталей и узлов для гидравлических компонентов. Кроме того, в этом году введен в эксплуатацию уникальный стенд для испытаний гидроцилиндров и гидрораспределителей, изготовленный по

техническому заданию уралмашевских конструкторов.

Уралмашзавод является единственным в России производителем гидравлических экскаваторов. Сегодня в цехах предприятия продолжается модернизация первого образца — УГЭ-300 с объемом ковша 16 куб. м, который отработал около 10 тыс. часов на разрезе «Барзасское товарищество» (Кемеровская обл., входит в АО «Стройсервис»). Также ведется изготовление второй аналогичной машины для лидера алмазодобывающей отрасли России — горнорудной компании «АЛРОСА». А в перспективе планируется освоить выпуск еще двух моделей гидравлических машин — УГЭ-200 и УГЭ-400.

Анна Вержболович



Будет жарко

На ЕВРАЗ ЗСМК прошли холодные испытания нового передвижного миксера МП-420, изготовленного на орской производственной площадке. Под контролем специалистов Уралмаш-ГО агрегат провезли по ж/д путям, проверили работу привода и наклон корпуса в разные стороны. Сегодня миксер, предназначенный для приема жидкого чугуна из доменной печи и его транспортировки в кислородно-конвертерный цех, готовится к футеровке и последующим горячим испытаниям. Ввести его в работу планируется в августе.



№ 15 (13700)
1-15 АВГУСТА 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

НАШИ МАШИНЫ

Кипит работа в горячем цехе

Среди действующих миксеров, кранов, ковшей с раскаленным металлом идет монтаж нового вертикального конвертера КВ-160 на крупнейшем в Сибири металлургическом предприятии — ЕВРАЗ ЗСМК (г. Новокузнецк, Кемеровская обл.).

КВ-160 изготовили для сибиряков на производственной площадке Уралмаш — Горное оборудование. Сборку конвертера металлурги ведут своими силами под авторским надзором орских конструкторов.

— Самый важный узел — корпус грушевидной формы — уже смонтирован. Наполовину выполнена и сварка опорного кольца. Именно в нем будет установлен конвертер, с его же помощью будет выполняться наклон агрегата. Все работы идут по плану, — отмечает заместитель главного конструктора ДКР в г. Орске Максим Юматов, вернувшийся с комбината.

После окончания монтажа опорного кольца и приводов конвертер установят на место работы. Футеровку агрегата будут выполнять с помощью телескопического подъемника, который также изготовлен специалистами орской площадки.

Вертикальный агрегат, который заменит иностранное оборудование, необходим металлургам для получения стали из чугуна. Каждые 40–43 мин. он будет выпускать 160 т готового металла. На предприятии уже успешно действуют два других вертикальных конвертера большей производительности (КВ-320), изготовленные на орской площадке.

Уралмаш — Горное оборудование является единственным в России производителем конвертеров как для черной, так и для цветной металлургии.

Около часа занимает цикл плавки в вертикальном агрегате

Ирина Ковалева. Фото Максима Юматова



Годный агломерат

На аглофабрике № 3 Магнитогорского металлургического комбината введена в работу очередная агломашина производства УЗТМ и Уралмаш-ГО.

Техперевооружение этой аглофабрики наши предприятия ведут с 2021 г. Для нее заказчику поставлена уже третья агломашина. Специалисты УЗТМ и Уралмаш-ГО выполнили проектирование, разработку документации и изготовление всего комплекса оборудования. Ключевая задача, которая стояла перед ними, — увеличить производство годного агломерата по сравнению со старыми машинами на 15–20% — с 90 до 110 т/ч.

В комплекс поставки вошли современная агломашина АКМ-75, дробилка агломерата ДОЗ-1,3х3,2, устройство скреперное, горн зажигательный и комплект системы автоматизации — в общей сложности порядка 550 т оборудования. Проектирование велось с учетом того, чтобы вписать всю технику в пространство действующего цеха.

Летом на аглофабрике прошли испытания, которые в очередной раз

подтвердили не только гарантийные показатели, но и высокий уровень нашей техники. Новая машина эффективна не только по уровню производства. На ней также уменьшен удельный расход топлива, повышены уровень ремонтпригодности узлов и др.

Сегодня новая агломашина, а также две поставленные на фабрику ранее успешно эксплуатируются и обеспечивают плановые показатели работы по производительности и годности агломерата.

А УЗТМ и Уралмаш-ГО приступают к изготовлению еще двух комплексов агломашин для магнитогорского меткомбината. Они предназначены для модернизации следующей, второй аглофабрики ММК. Срок поставки оборудования — первая половина 2025 г.

Ирина Ковалева.
Фото Ярослава Калугина

ФОТОФАКТ

до 15 микрон —

точность обработки на новом горизонтально-расточном обрабатывающем центре, монтаж которого идет в пролете 5 цеха 15 УЗТМ. На трехосевом станке будут обрабатываться корпусные детали шахтных подъемных машин, экскаваторов, мельниц и др. Новый центр будет оснащен сменными головками, которые позволят вести обработку сложных поверхностей. Монтаж ведут представители фирмы-производителя. Пустить оборудование в эксплуатацию планируется уже в сентябре.





1500–1700 °C

достигает температура стали при выплавке в сталеплавильной печи ДСП-17.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

МОДЕРНИЗАЦИЯ



Варись, сталь

В цехе 37 Литейного производства началась модернизация 12-тонной печи ДСП-17. В результате металлурги получают практически новое сталеплавильное оборудование.

ДСП-17 эксплуатировалась несколько десятилетий без серьезной модернизации, и к настоящему времени ее оборудование физически и морально устарело.

Реконструкция займет порядка трех месяцев, от старой печи останется только фундамент, подина и кожух. Представители специализированной подрядной организации полностью заменят систему управления печью — с аналоговой на цифровую. Металлурги смогут настраивать режимы плавки и наблюдать за параметрами работы печи на специальном мониторе. Благодаря замене гидравлической системы, электроники, систем исполнительных механизмов — подъема и наклона печи — повысится надежность работы оборудования, а также снизится риск его отказа и получения брака.

— Накануне ремонта мы постарались выполнить самые срочные заказы, ведь на целых три месяца весь

объем стали мы вынуждены будем выплавлять в двух оставшихся печах. Очень ждем завершения модернизации, в результате которой труд сталеваров станет легче, а качество выплавляемого металла — выше, — говорит начальник сталеплавильного цеха 37 Иван Зайцев.

Перед вводом печи в эксплуатацию в ней пройдут пробные плавки, которые должны показать, насколько выплавляемый металл соответствует необходимым требованиям и характеристикам.

Сегодня в ЛП действует три печи — две вместимостью 12 т и одна 25-тонная. Последняя — самая крупная на производстве — прошла модернизацию два года назад. А в будущем планируется остановить на модернизацию и вторую 12-тонную печь.

Анна Вержболович.
Фото Виталия Гетьмана

Дробью по отливкам...

...и сварным металлоконструкциям — на УЗТМ готовят к вводу в работу новую дробеструйную камеру.

Она расположена на термопокрытом участке сварочного производства рядом с действующей установкой. С ее помощью уралмашевцы будут очищать сравнительно небольшие металлоконструкции и отливки.

Камера имеет меньшие по сравнению с соседней габариты — 15 х 4 х 4 м. А вот остальные параметры ее работы — на уровне. Внутри могут одновременно работать два специалиста. Для перемещения узлов по камере есть две передаточные тележки грузоподъемностью 25 т каждая, а для самой очистки используются современные дробеструйные пистолеты.

Для удобства чистильщиков металла камера оснащена скребковыми полами. Благодаря им вся использованная дробь будет автоматически собираться, очищаться и после фильтрации вновь поступать в работу.

Еще один плюс — мощное люминесцентное освещение. Оно позволит

увидеть на металле каждую шероховатость и неровность.

Новая камера традиционно имеет высокий уровень безопасности. В ней предусмотрены автоматические защиты от нештатных ситуаций. Например, при открытии дверей во время работы будет происходить остановка оборудования и подачи дробы. Самых работников защитят специальные костюмы и шлемы, в которые подается прошедший через фильтры чистый воздух.

Сегодня после тестовых испытаний установка проходит последние пусконаладочные работы. Запустить ее в работу планируется в ближайшее время. Новая камера позволит УЗТМ справиться с возрастающими объемами производства, сохранив высокий уровень очистки узлов и деталей. Благодаря этому повысится и качество окраски заводских машин.

Ирина Ковалева. Фото Антона Онучина



Совсем скоро на участке будут работать обе дробеструйные камеры: и малая, и большая

Будет работать за двоих

В седьмом пролете цеха 6 ИЗ-КАРТЭКС начался монтаж нового расточно-фрезерного станка с ЧПУ и подвижным порталом.



Габариты рабочего стола нового обрабатывающего центра — 16,5 х 6,2 м

Пятикоординатный обрабатывающий центр имеет функции фрезерования, растачивания, сверления, нарезки резьбы. Его основная задача — ускорить черновую механообработку отливок сложной конфигурации, поступающих из Литейного производства. В первую очередь — крупногабаритных корпусов цилиндров высокого и низкого давления для атомной энергетики по заказу АО «Силовые машины».

Размеры рабочих столов продольно-фрезерных станков, которые до сих пор эксплуатировались на ИЗ-КАРТЭКС, меньше, чем диаметры большинства цилиндров. Обрабатывать на них такие изделия без переустановки было невозможно. Поэтому до последнего времени обработка крупногабаритных отливок сложной формы производилась последовательно на двух станках — расточном и продольно-фрезерном. На расточном станке цилиндры приходилось устанавливать со смещением центра тяжести на высоте более 3 м. Чтобы надежно закрепить отливку, в ход шли домкраты, цепи, приварки. В процессе обработки изделие приходилось многократно поворачивать, перемещать и перезакреплять, отчего снижались скорость и качество обработки.

На новом оборудовании механообработку крупногабаритных заготовок можно будет выполнять без переустановок. Цилиндр жестко закрепляется на неподвижном столе универсальными установочными зажимами. Обработка торцов, внутренней поверхности и плоскости разреза выполняется за один цикл.

— По согласованию с поставщиком станок был доукомплектован под требования нашего производства: поставлен дополнительный режущий инструмент, а также разработана и внедрена автоматическая подача охлаждающей жидкости. Новый обрабатывающий центр заменит сразу два менее производительных станка. С его вводом в эксплуатацию значительно ускорится предчистовая обработка крупногабаритного литья за счет сокращения вспомогательных операций и перехода на более мощный фрезерный инструмент, — объясняет главный технолог ИЗ-КАРТЭКС Михаил Иванов.

Ввод нового оборудования в эксплуатацию намечен на осень.

Андрей Бергнер.
Фото Виталия Гетьмана



до 60 мм —

толщина стальных листов, которые с помощью плазменной резки будут раскраивать на новом автоматизированном комплексе в цехе 6 ИЗ-КАРТЭКС. Газовая насадка со встроенной системой зажигания режет стальной лист толщиной до 200 мм.



№ 15 (13700)
1-15 АВГУСТА 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

МОДЕРНИЗАЦИЯ

Режет плазменным потоком

В цехе 6 ИЗ-КАРТЭКС готовится к вводу в эксплуатацию новый автоматизированный комплекс термической резки листового проката отечественного производства. Данное оборудование повысит скорость и качество раскроя деталей с фасками и гранями сложной конфигурации.

В первую очередь на нем будут вырезать заготовки для металлоконструкций экскаваторов: нижней рамы, поворотной платформы, гусеничного хода, а также некоторых компонентов редукторной группы.

До сих пор заготовки с прямым краем реза вырезали на старых газорезательных установках Satronik. Затем приходилось выполнять разметку и переустанавливать деталь на газовый полуавтомат для снятия фасок. Изделие с двусторонней фаской нужно было переворачивать и повторять операцию. На новом оборудовании весь цикл раскроя и снятия фасок автоматизирован, переустановки листа не требуются.

Инновационный комплекс сочетает в себе функции плазменной и газовой резки. Плазменный поток нагревает металл до температуры +30 000 °C, расплавляет его, обеспечивая чистый и гладкий рез с максимально высоким качеством. Нарезка

фасок на верхних и нижних кромках выполняется под углом до 45 °C.

Оптимальные параметры раскроя настраиваются автоматически из заполняемой библиотеки 3D-чертежей.

Габариты рабочего стола — 4,5 x 13 м

Одновременно на нем можно разместить для резки несколько листов металла. Комплекс оснащен мощной фильтрационной установкой для удаления продуктов горения и очистки воздуха от пыли, дыма и аэрозолей.

Обслуживать новое оборудование будет группа специалистов, в которую входят резчики на газовых полуавтоматах, инженер-технолог, отвечающий за разработку программ, наладчик и электромеханик. Они прошли обучение под руководством представителя компании-поставщика.



На рабочем столе одновременно можно разместить несколько листов металла для резки

— Благодаря автоматизации раскроя листового проката мы сможем более эффективно использовать роботизированный сварочный комплекс австрийской фирмы IGM, что упростит и ускорит сварку и сборку металлоконструкций в цехе 6. Для роботизированной сварки требуются качественные заготовки с повторяющейся геометрией — именно такие

позволит получать новое оборудование, — говорит главный сварщик ИЗ-КАРТЭКС Денис Попов.

В настоящее время завершаются пусконаладочные работы. Ввод комплекса термической резки в эксплуатацию состоится в ближайшее время.

Андрей Бергнер.
Фото Виталия Гетьмана

ПРОИЗВОДСТВО

Пятый СБШ-215 ДГ отправляется заказчику

В цехе 6 ИЗ-КАРТЭКС готовят к отгрузке буровой станок СБШ-215ДГ с заводским № 5. Он успешно прошел приемосдаточные испытания и в ближайшее время отправится на одно из крупнейших золотодобывающих предприятий Амурской области.

Дизель-гидравлический буровой станок СБШ-215ДГ — новая разработка инженеров ИЗ-КАРТЭКС. Конструкторы предприятия фактически с нуля разработали гидравлическую и электрическую системы, спроектировали все ведущие редукторные механизмы. Первые образцы поставлены на российские предприятия рудной и угольной промышленности, где проходит их опытно-промышленная эксплуатация. Буровой станок с заводским номером пять создавался с учетом ее результатов.

— Мы исключили те «детские болезни», которые были выявлены на первых машинах. Особое внимание при сборке пятого СБШ уделено магистральям гидравлики высокого давления, распределительным клапанам, трассам трубопроводов, соединяющим основные узлы и агрегаты, — отмечает начальник ОТиВК Виктор Ильин.



Оперативные вопросы конструкторы и сборщики СБШ-215 ДГ решают вместе. На фото — главный конструктор проекта Станислав Тихомиров (слева) и бригадир Эмиль Бабаев

За время изготовления СБШ-215ДГ произошли изменения и на производстве. Для сборки станка привлекли дополнительный персонал. Если металлоконструкции рам и мачт первых двух машин собирались практически вручную, то сегодня части рабочего каркаса монтируются на специальных стендах. Значительно повысилось качество сборки, возросли темпы монтажных работ.

— В нашей бригаде работают специалисты высокой квалификации — ги-

дравлики, электромеханики, сварщики, монтажники, сборщики 5 и 6-го разрядов. Монтаж таких сложных машин — задача нестандартная, но интересная, — говорит руководитель комплексной бригады сборщиков СБШ-215ДГ Эмиль Бабаев.

— СБШ-215ДГ полностью соответствует требованиям, которые предъявляют к нему добывающие компании, работающие в тяжелых климатических и геологических условиях. Машина удобная, маневренная

и производительная. При ее разработке учтены все требования заказчиков, применены современные технологические решения. Большая часть комплектующих российского производства, основные узлы и компоненты — собственного изготовления, — рассказывает главный конструктор проекта Станислав Тихомиров.

Заводские приемосдаточные испытания пятого дизель-гидравлического бурового станка включали проверку ходовых качеств, механизмов бурения и смены буровых штанг, систем управления и гидравлики, а также комплексную проверку взаимодействия всех систем. В ходе испытаний также выполнялось контрольное бурение на территории, прилегающей к цеху. Выпускной экзамен новый СБШ сдал на отлично.

Сейчас в цехе 6 полным ходом идет сборка бурового станка с заводским № 6. Уже установлены основные агрегаты — насосы, двигатель, смонтирована кабина, начался монтаж электрооборудования и гидравлики.

Дизель-гидравлические станки такого типоразмера востребованы российскими добывающими предприятиями. На ИЗ-КАРТЭКС планируют перейти к серийному выпуску СБШ-215ДГ.

Андрей Бергнер.
Фото Виталия Гетьмана



2261 работник

Уралмашзавода в первом полугодии 2024 г. прошел обучение по программе профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации в Учебном центре УЗТМ и сторонних образовательных организациях.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

НАШИ ЛЮДИ

ПОДВЕЛИ ИТОГИ

Администрация и профсоюзный комитет Уралмашзавода подвели итоги выполнения коллективного договора за I полугодие 2024 г.

2-е место

по конкурентоспособности заработной платы занимает УЗТМ среди машиностроительных предприятий Свердловской области. По сравнению с I полугодием прошлого года ее уровень увеличился на 28,9%.

0 увольнений

по сокращению численности зафиксировано на предприятии.

На 162 рабочих местах

проведена специальная оценка условий труда.

1538 работников

прошли медицинские осмотры.



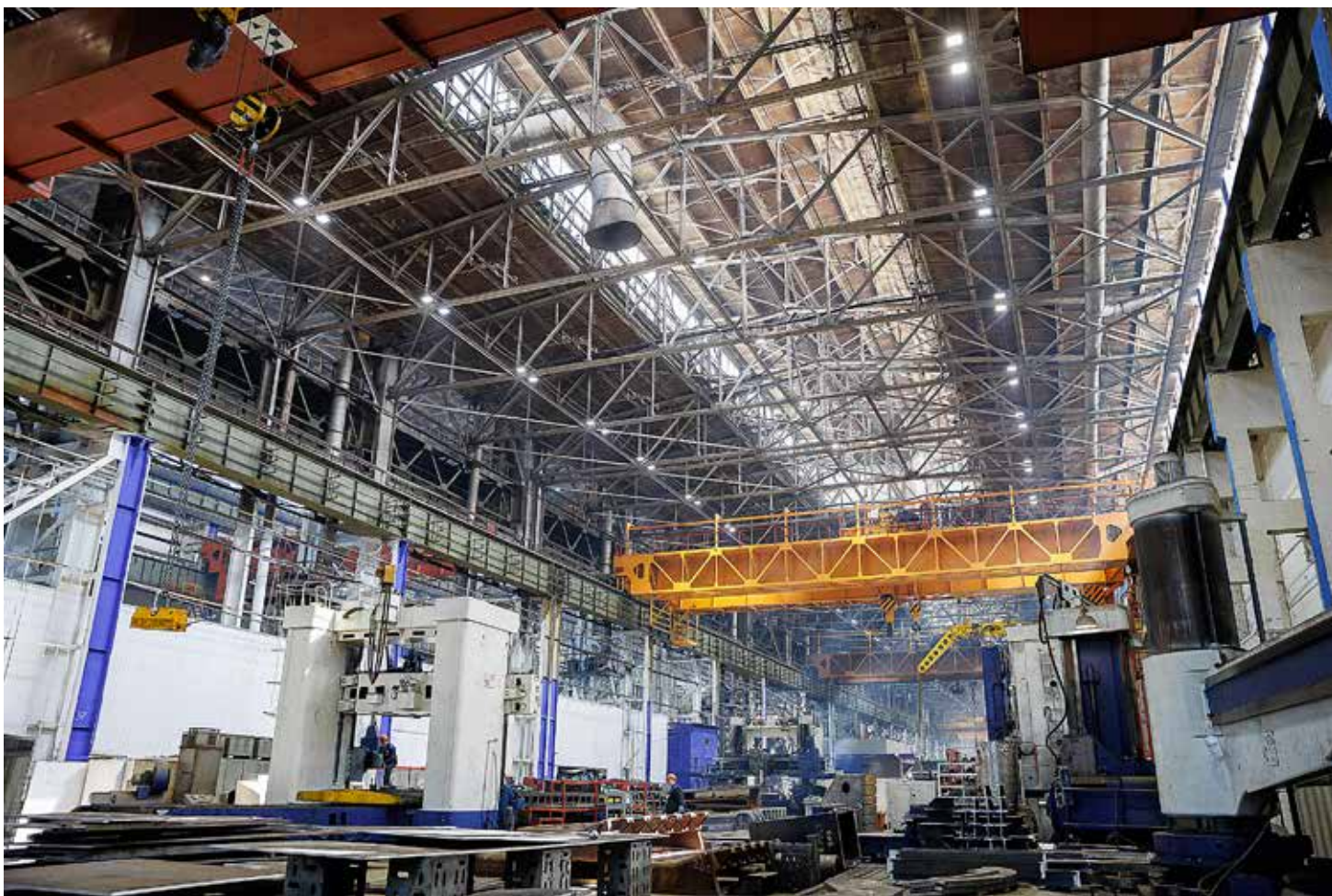
Более 80 млн руб.

направлено на реализацию мероприятий по охране труда – приобретение и чистку спецодежды, обеспечение работников питьевой водой, соками и молоком, медицинскими аптечками с медикаментами и пр.

В 3 междугородних направлениях

продолжают курсировать служебные автобусы для трансфера сотрудников, проживающих в Невьянске, Новоуральске и Ревде. Также организовано 10 автобусных рейсов по территории УЗТМ в дневные часы и по территории Орджоникидзевского района в ночное время, чтобы после окончания второй смены работники могли добраться до дома.

БЛАГОДАРНОСТЬ



В жизни стало больше света

В июле в промышленную эксплуатацию введена новая система освещения в пролете 10 сварочного производства Уралмашзавода. Теперь труд работников расположенных в нем участков стал эффективнее, а затраты на обслуживание электрооборудования существенно снизились.

В ходе модернизации на площади порядка 8 тыс. кв. м заменили около 3 км кабельной сети, вместо устаревших металлогалогеновых светильников установили светодиодные – более экономичные и долговечные. Смон-

тировали новые шкафы с сенсорным управлением, на которых руководители – начальники участков, смен и мастера – при необходимости могут включать или выключать свет, а также регулировать уровень освещенности на своем участке. Кроме того, систему запитали от двух подстанций: в случае отключения электроэнергии на основной подключится резервная линия питания, и работа в пролете продолжится.

Разработкой технического задания занимались главный специалист отдела главного энергетика УЗТМ Игорь Султакаев и энергетик сварочного производства Олег Бородин, а монтаж проводила специализированная подрядная организация. Ранее аналогичные работы были выполнены в соседнем, 9-м пролете сварочного производства.

При разработке проекта энергетики в первую очередь изучили пожелания производственников. Дело в том, что в пролете 10 расположено несколько участков цехов 48 и 31, которые имеют разный функционал: сварка, вальцовка, механическая обработка, зоны контроля качества

продукции и пр. Поскольку уровень освещенности требовался разный, систему разделили на три зоны: одна – для цеха 48 и две – для цеха 31.

— После завершения монтажных работ перед подрядчиком стояла задача отрегулировать автоматику системы освещения таким образом, чтобы в каждой зоне обеспечить свой уровень освещенности в соответствии с требованиями СНиП и СанПиН, — рассказывает Игорь Султакаев.

В пролете 10 блока 10 УЗТМ установили 221 новый светильник

Хотя работа на всех участках организована круглосуточно, замена сетей прошла без ущерба для производства. Электричество отключали поэтапно, часть работ проводили в ночное время, в этот период в пролете 10 выполняется меньше операций. Старую систему освещения отключили лишь тогда, когда полностью смонтировали новую.

В ближайших планах энергетиков модернизация освещения в пролетах 7, 8 и 11 сварочного производства, а в перспективе – замена системы в пролетах 12 и 13.

Анна Вержболович.
Фото Антона Онучина

МНЕНИЕ



И я, и все мои коллеги искренне благодарны энергетикам за проделанную работу. Чувствуется, насколько улучшились условия нашего труда. Приятно ощущать, что в нашей жизни стало больше света. Представляете, некоторые станочники даже перестали пользоваться очками – при новом освещении видно все!



Александр Жернаков

старший мастер участка механической обработки цеха 48 УЗТМ



3800 кв. м

наружного остекления будет заменено в этом году в цехе 74 ЛП. Сейчас идет демонтаж старых металлических рам и ветхой поликарбонатной обшивки. Взамен установят новые стеклопакеты из алюминиевого профиля по всему фасаду здания.



№ 15 (13700)
1-15 АВГУСТА 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

УЧЕНИЯ

Тушите все

В цехах ИЗ-КАРТЭКС закончилась смена, рабочие разошлись по домам. В пустом цехе остался лишь охранник. При обходе территории он заметил возгорание в окрасочной камере.

По такой легенде работники ИЗ-КАРТЭКС и пожарные 48-й части Колпинского района отрабатывали свои действия при возгорании на промышленном объекте. Учения проводились 5–8 августа в цехах 2 и 6.

По словам начальника управления по охране труда и технического надзора ИЗ-КАРТЭКС Таисии Агаевой, курировавшей совместные тренировки, главная задача таких мероприятий — выработать слаженность действий всех служб завода с пожарными, а также отточить навыки сотрудников, чтобы в случае реальной угрозы все знали, что и как нужно делать. В этот раз, отмечает она, все сработало на отлично.

«Со стороны ИЗ-КАРТЭКС в учениях за четыре дня приняли участие порядка десяти человек, все действовали строго по инструкциям. А от пожарной части в тренировках участвовал личный состав всех четырех караулов. Так что, если вдруг случится чрезвычайная ситуация, все будут подготовлены к ее решению, — уверена Таисия Агаева.

В ходе таких учений пожарные также знакомятся с расположением зданий на площадке и цеховых ворот, узнают, где находятся пожарные гидранты и электрощитовые.

По сценарию, обнаружив возгорание и сильное задымление, охранник оповестил дежурного по заводу, а тот вызвал пожарных и сообщил руковод-

ству ИЗ-КАРТЭКС о происшествии. Чтобы как можно быстрее добраться до места возгорания, пожарную машину от центральной проходной до ворот цеха сопровождала служба охраны. Пожарным доложили обстановку: здание обесточено, не досчитались одного сотрудника, вокруг

Подобные тренировки проводятся на площадке ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства регулярно — четыре-пять раз в год. Разработкой сценариев для них занимаются сами пожарные. А роли «пострадавших» играют как сотрудники предприятия, так и сами спасатели.



Пожарные готовятся эвакуировать «пострадавшего»

«горящей» окрасочной камеры расположены газовые трубы — значит, есть угроза взрыва. Первым делом пожарные спасли «пострадавшего» — он надышался угарным газом, ему надели маску и вывели на улицу. Затем перекрыли газ и приступили к ликвидации пожара.

До конца года на колпинской площадке пройдет еще одна тренировка — в цехе 74 Литейного производства. А в следующем году планируется проведение тренировок с участием спецслужб города.

Анна Вержболович

ФИЛЬМ

Камера, мотор, ковш!

На предприятиях Группы идут съемки документального фильма, который расскажет зрителям о наших заводах и их роли в экономике страны сегодня.



Съемочный процесс начался в Литейном производстве

Чтобы интересно рассказать о производственных процессах и результатах труда большого коллектива нашей компании, создатели фильма придумали неожиданный ход: главным героем картины станет... ковш экскаватора. В соответствии с творческим замыслом зрителям предстоит проследить его путь от литейных цехов до работы в карьере.

А проводниками в мир огня, металла, уникальных станков и современных технологий станут сами металлурги и машиностроители ИЗ-КАРТЭКС и Уралмашзавода. Увлеченные своим делом конструкторы, технологи, литейщики, станочники, сварщики и представители других профессий расскажут о производственных мощностях заводов, программах модернизации, инновационных разработках, решении сложных логистических задач.

Съемочная группа уже побывала в цехах ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства, а в конце августа работа над фильмом продолжится на Уралмашзаводе.

Фильм продолжительностью 40–50 мин. выйдет на экраны уже в этом году. Следите за новостями в газете и нашем телеграм-канале «УЗТМ-КАРТЭКС Инфо», мы обязательно сообщим о премьере!

Андрей Бергнер, Анна Реймер

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

РАБОТАТЬ С КОМФОРТОМ

В Литейном производстве реализуется масштабная программа по улучшению условий труда. Часть мероприятий уже выполнена, и работы продолжают. В этом году объем плановых ремонтов рекордный. Рассказываем, что предстоит сделать до конца 2024 г. в АБК и производственных помещениях ЛП.

Порядка 50 помещений

капитально отремонтируют в АБК всех цехов ЛП: кабинеты, коридоры, раздевалки и санузлы. Идет замена окон, дверей, систем освещения, напольного покрытия, установка кондиционеров и т. д. В новых офисных помещениях разместятся более 100 сотрудников ЛП.

2721 кв. м полов

восстановят в производственных цехах Литейного производства.

В цехе 18

подготовлено основание для установки нового пятиосевого фрезерного станка. Оборудовано более 2000 кв. м монолитного железобетонного пола, выполнено усиленное армирование и бетонирование с нанесением упрочняющего кварцосодержащего покрытия.



3050 кв. м кровли

отремонтируют до конца года в административно-бытовых корпусах цехов 18, 37, 38 и 74. Подрядчик оборудует новые ограждения и отливы, установит водосточные трубы и проложит греющий кабель, чтобы снег и наледь не накапливались на крыше.



90 ветеранов УЗТМ

приняли участие в празднике урожая, прошедшем при поддержке администрации и профкома завода на базе отдыха «Озеро Глухое» 8–9 августа. Они не только презентовали дары своих приусадебных участков, но и поучаствовали в спортивной разминке, творческих конкурсах и интеллектуальной викторине, а также совершили прогулку по озеру на лодках и катамаранах. А еще ветераны набрали грибов, которые в изобилии растут в лесу на территории базы отдыха. В завершение насыщенного дня всех ждал праздничный обед.

ЗА ЗАВОДСКИМИ ВОРОТАМИ

НАША КОМАНДА

Качу, куда хочу

Шесть лет назад мастер сборочно-сварочного цеха 31 УЗТМ Алексей Бекетов для поддержания физической формы купил себе велосипед. Постепенно прогулки для здоровья и удовольствия переросли в серьезное увлечение велоспортом. Сегодня за его спиной — два веломарафона и тысячи километров пути.

Велоспорт достаточно популярен в Свердловской области. Когда Алексей понял, что хочет покорить серьезные дистанции, нашел в соцсети группу единомышленников, приобрел профессиональный шоссейный велосипед и стал готовиться к заездам. На его спортивном велосипеде можно развить скорость 60–65 км/ч, ежедневно он проезжал от 20 до 120 км!

На своих первых крупных официальных соревнованиях дистанцию 200 км Алексей Бекетов преодолел за 9 ч. 17 мин., а затем 300-километровый марафон проехал за 14 ч. 49 мин.



Маршруты велопробегов пролегли по территории Свердловской и Челябинской областей. Ехать приходилось по оживленным автомобильным трассам, поэтому требовалась предельная концентрация. В пути спортсмены делали небольшие остановки в населенных пунктах, где отдыхали и фиксировали свой результат (отмечались у организаторов либо в специальном приложении в телефоне).

Очень сложно, признается Алексей, было рассчитывать запас воды: впрок ее не наберешь, это лишний вес, соответственно, ниже скорость. Пить на

дистанции нужно правильно — часто и небольшими глотками.

В планах велосипедиста — преодолеть новые дистанции, более длинные и сложные. А тем, кто только собирается пересечь на двухколесный транспорт, Алексей советует максимально ответственно подойти к выбору велосипеда. В крупных магазинах, говорит он, разрешают сделать пару кругов по торговому залу. Если чувствуете, что вам удобно, значит, это ваш железный конь!

Анна Вержболович. Фото предоставлено Алексеем Бекетовым

Советы начинающим велосипедистам

♦ Контролируйте уровень давления в шинах, производитель указывает его на покрышке. Если есть отклонения, подкачайте велосипедным насосом.

♦ Чтобы проверить тормозную систему, нужно раскрутить переднее колесо, а затем зажать ручной тормоз. Если крутится плавно, а останавливается сразу, все в порядке.

♦ Для определения подходящей вам высоты седла сядьте на велосипед, поставьте ногу на педаль. В колене она должна сгибаться не больше чем на 10–12°, иначе заболит колени.

♦ Чтобы проверить систему переключения скоростей (если ваш велосипед оснащен ею), приподнимите заднее колесо и прокрутите. Если оно идет плавно, набирает скорость и переключается при первом щелчке, то система исправна.

♦ Очень важно снаряжение: шлем, яркая одежда, бутылочка для воды, насос для подкачки шин, универсальный набор инструментов — мультитул для подтяжки болтов, ремонтный набор для камер.

СПОРТ

С медалями

10 августа, в День физкультурника, спортсмены Уралмашзавода приняли участие в большом спортивном празднике, который прошел на площадке СОК «Калининец». Заводчане и члены их семей выступили в нескольких состязаниях.

Дочь главного специалиста отдела документооборота Альбины Зиятдиновой Азалия приняла участие в кроссе. Она несколько лет занимается легкой атлетикой, поэтому даже крутые горки на трассе не стали для нее серьезным препятствием. А мама вместе с младшей дочерью Аминой поддерживала спортсменку на дистанции.

На групповом этапе футбольного турнира наша команда встречалась со сборными предприятий и вузов Орджоникидзевского района. Несмотря на активную игру в атаке и большое количество ударов в створ, из трех матчей уралмашевцам удалось выиграть только один. Это не позволило нашим футболистам пройти в плей-офф и бороться за медали.

Зато на высоте традиционно были любители дартса. В этом году УЗТМ представляли конструкторы Павел Пятилетов, Александр Холодков и Анастасия Муравьева. Спортсмены выступали в дисциплине «Набор очков». Наша сборная показала лучший результат, завоевав золото турнира. Еще две медали отправились в копилку Анастасии Муравьевой и Павла Пятилетова — они стали абсолютными чемпионами в личном зачете. Кстати, Павел побеждает в соревнованиях по дартсу на Дне физкультурника уже второй год подряд!



— Главное, что необходимо для высокого результата в дартсе, — это уверенность и спокойствие, — объясняет залог успеха Павел Пятилетов.

Ирина Ковалева. Фото автора

КОНКУРС

Самый лучший город

Это Екатеринбург? Орск? Колпино? Несомненно, каждый из них!

17 августа свою 301-ю годовщину отметил Екатеринбург, 31 августа 289 лет исполняется Орску, а 7 сентября — 302 года со дня основания Колпино. Редакция телеграм-канала Группы решила составить фотопутеводитель в честь дней городов, в которых расположены предприятия УЗТМ-КАРТЭКС.

Автором путеводителя может стать каждый из вас. Для этого присылайте телеграм-боту Михалычу (по QR-коду) фотографии самых красивых, атмосферных и любимых мест в ваших городах. Прием снимков из Екатеринбурга уже завершен. Фото из Орска мы ждем до 30 августа. Работники ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства могут делиться снимками до 7 сентября.

При отправке фото обязательно укажите ваши ФИО, предприятие и телефон, а также кратко опишите место на снимке. Авторы фото, набравших наибольшее количество лайков, получат призы. Три города — три подарка!



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 пятницу, 16.08.2024 г.

Отпечатано и вышло в свет 19.08.2024 г. в 10:00