



Идет изготовление
нового экскаватора
ЭКГ-35МУ

> стр. 2



В ЛП извлекли
из кессона отливку
кронштейна для «Лидера»

> стр. 3



На предприятиях
компании началась
вакцинация от гриппа

> стр. 8



ТЯЖЕЛОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



№ 17 (13702)

1–15 сентября 2024 г.



Газета выпускается с июля 1932 года

ПОЗДРАВЛЯЕМ!



Я. В. Центер

генеральный директор

Уважаемые коллеги!

Поздравляю вас с профессиональным праздником — Днем машиностроителя!

Машиностроение — фундамент экономики страны, ее промышленный и интеллектуальный потенциал.

Мы производим современное, уникальное оборудование для ключевых отраслей российской промышленности, выводим на высокий технологический уровень наши производства, передаем опыт и знания новому поколению. Вместе мы создаем историю успеха отечественного машиностроения.

Коллеги, благодарю вас за добросовестный труд, за преданность своему делу! Желаю вам новых производственных успехов, крепкого здоровья и благополучия!



Быть машиностроителем

29 сентября работники предприятий нашей Группы отметят свой профессиональный праздник — День машиностроителя. Мы поинтересовались у заводчан, как они стали создателями уникальных машин.

> стр. 6

НАШИ МАШИНЫ

Есть новый рекорд

Рекордных показателей по производительности добились горняки разреза «Тугнуйский» на экскаваторах марки «УЗТМ».

В июле этого года в рамках проведения трудовой вахты, посвященной Дню шахтера, бригада экскаватора ЭШ 40.85 под руководством Анатолия Самбунова отгрузила 1 млн 75 тыс. куб. м горной массы. Горняки побили собственный рекорд, который они установили в 2016 г. Тогда была достигнута отметка в 1 млн 66 тыс. куб. м.

На третий месяц после ввода в эксплуатацию экскаватора ЭКГ-20 бригада Алексея Карпова установила самый

высокий показатель для данного типа машин — 1 млн 8 тыс. куб. м.

По словам бригадира экскаватора ЭШ 40.85 Анатолия Самбунова, добиться высоких показателей удалось благодаря слаженной работе всего коллектива разреза. Это и подготовленные объемы взорванной горной массы, и отсутствие простоев, и своевременная поставка качественных запчастей. И конечно же, это мастерство и желание горняков покорять новые вершины!



КОНТРАКТЫ

ЕЩЕ ОДИН МИКСЕР

Южуралмаш поставит ЕВРАЗ ЗСМК передвижной миксер МП-420. Это уже второй такой агрегат, который орские машиностроители изготовят для Западно-Сибирского металлургического комбината. Первый миксер смонтирован на площадке заказчика и готовится к горячим испытаниям.

Новый МП-420 будет применяться для приема жидкого чугуна из доменной печи и его транспортировки в кислородно-конвертерный цех. Все это время температура металла в агрегате будет поддерживаться на уровне 1550 °С.

Срок поставки нового оборудования — I кв. 2026 г.



НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ

МАРАФОН
ДЛЯ ГОРНЯКОВ

УЗТМ развивает сотрудничество с одним из ведущих вузов Урала — Горным университетом (УГГУ).

Завод впервые принимает участие в онлайн-марафоне, который проводит центр карьеры Горного университета. Его цель — познакомить первокурсников с работой кадровых партнеров вуза.

С августа 2024 г. по январь 2025 г. центр карьеры УГГУ публикует на своей странице в соцсети видеоролики о работе предприятий, сюжеты о молодых специалистах и корпоративных мероприятиях. Ролик про Уралмашзавод набрал более 400 просмотров! Студенты вуза не только смогли узнать о работе одного из ведущих машиностроительных предприятий России, но и выиграть сувенирную продукцию нашего завода.

— Горный университет — один из ключевых вузов, где готовят профильных для предприятия специалистов. И мы заинтересованы в том, чтобы ребята уже на первом курсе могли познакомиться с нашим предприятием и узнать о карьерных возможностях, прийти на производственную и преддипломную практику, стажировку, а после окончания вуза устроиться на работу, — отмечает руководитель группы развития и сопровождения социальных программ УЗТМ Елена Поморцева.

Сотрудничество УЗТМ и Горного университета началось в 1964 г. Тогда в вузе была основана кафедра горных машин и комплексов, которую возглавил главный конструктор горнорудного и доменного машиностроения УЗТМ Владимир Кубачек. Завод и вуз сотрудничают не только в области подготовки профессиональных инженерных кадров, но и в научно-исследовательской деятельности.

НАШИ МАШИНЫ

Модернизированный и усовершенствованный

Предприятия нашей компании ведут изготовление новой модели экскаватора — ЭКГ-35МУ. Модернизированная и усовершенствованная машина значительно отличается от выпускавшихся ранее экскаваторов с объемом ковша 35 куб. м. В ней применены новые марки стали, оригинальные технические и компоновочные решения.

Экскаваторы ЭКГ-35 производства Уралмашзавода, поставки которых начались в 2018 г., зарекомендовали себя надежными и производительными машинами. Однако, как показал опыт эксплуатации, их массогабаритные, а также кинематические характеристики оказались избыточны для решения стоявших перед ними задач. Поэтому было решено уменьшить размеры рабочего оборудования и массу экскаватора, а также с учетом пожеланий заказчиков внести ряд конструктивных изменений.

Одним из проблемных мест ЭКГ-35 являлась поворотная платформа, состоящая из нескольких секций. В местах их соединения в процессе работы экскаватора возникали трещины.

— Сейчас мы, принципиально пересмотрев компоновку всего внутреннего пространства, создали единую силовую конструкцию. За счет этого убрали места концентрации напряжений и упростили конструкцию поворотной платформы. Габариты поворотной платформы позволяют перевозить ее ж/д и автомобильным транспортом, — рассказывает инженер-конструктор Алан Чибиров.

Ноу-хау конструкторов Уралмашзавода — редуктор напора ЭКГ-35МУ — вынесен за металлоконструкцию стрелы и представляет собой отдельный узел. Ранее на всех уралмашевских машинах редуктор напора был встроен в стрелу. Монтировали его в корпус стрелы, что ослабляло ее конструк-



На УЗТМ режут металл для нового экскаватора ЭКГ-35МУ

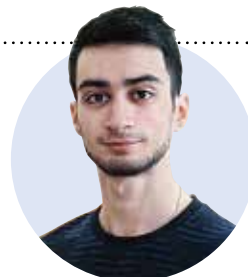
Сравнение технических параметров

	ЭКГ-35	ЭКГ-35МУ
Объем ковша, куб. м	35	35
Полезная нагрузка в ковше, т	63	65
Рабочая масса экскаватора, т	1250	1080
Максимальный радиус копания, м	25,5	24
Максимальная высота копания, м	19,3	16,4
Максимальная высота разгрузки, м	12,3	9,4

МНЕНИЕ

Проектируя ЭКГ-35МУ,

мы опирались на опыт эксплуатации ЭКГ-20 и ЭКГ-35, учитывали все пожелания заказчиков. Часть решений уже была внедрена на новых и модернизируемых машинах с объемом ковша 20 куб. м, они доказали свою эффективность. Ряд узлов был спроектирован заново. Все изменения направлены на то, чтобы повысить надежность и упростить обслуживание экскаватора.



Алан Чибиров
инженер-конструктор

цию. Благодаря решению сделать редуктор отдельным модулем стрелы сохранит свою прочность и жесткость. Кроме того, внешний редуктор легче заменить.

Редукторы напора, подъема, поворота и хода для ЭКГ-35МУ проектирует и изготавливает ИЗ-КАРТЭКС.

Был усовершенствован механизм хода. При изготовлении гусеничных звеньев внедрили новую марку стали и закалку, что, по оценкам, позволит увеличить срок их службы с двух до семи-десяти лет.

Новый экскаватор оснастят более эффективной, чем раньше, фильтровентиляционной установкой. Ее фильтры тонкой очистки могут улавливать самые мелкие частицы. Пыль не будет попадать в кузов и скапливаться на электрооборудовании, таким образом, удастся избежать перегревов электрических шкафов, плат и т. д.

Впервые за много лет на Уралмашзаводе своими силами спроектируют и изготовят кабину экскаватора

Такое решение продиктовано стремлением на всех этапах — от конструкторской проработки проекта до отгрузки заказчику готового изделия — влиять на качество выпускаемых машин.

Сейчас в сварочном производстве УЗТМ идет резка металла для ЭКГ-35МУ, а в цехах ИЗ-КАРТЭКС изготавливают редукторы к новому экскаватору. Отгрузить машину заказчику — УК «Кузбассразрезуголь» — планируется уже в этом году.

Анна Реймер. Фото Антона Онучина



Уже дробеструит

На термопокрасочном участке сварочного производства УЗТМ ввели в эксплуатацию новую дробеструйную камеру. Она имеет размеры 15 x 4 x 4 м и предназначена для очистки металлоконструкций и отливок. Внутри камеры могут одновременно работать два специалиста, здесь установлены две передаточные тележки грузоподъемностью 25 т каждая. Оборудование оснащено автоматическими защитами от внештатных ситуаций.



№ 17 (13702)
1-15 СЕНТЯБРЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

НАШИ МАШИНЫ

Разработки для летки

Специалисты дирекции по конструкторским разработкам г. Орска завершают подготовку документации для изготовления машин забивки чугунных леток (МЗЧЛ) доменных печей. Два таких агрегата орские машиностроители поставят одному из меткомбинатов Оренбургской области.

К производству МЗЧЛ специалисты Южуралмаша возвращаются спустя два десятилетия. Разработкой машин занимается группа редукторостроения. Это два опытных конструктора Максим Колобовников и Лариса Шонина, а также молодые сотрудники Евгений Голов и Виталий Семенченко. В таком серьезном проекте ребята приобретают опыт и навыки, которые пригодятся им в дальнейшей работе.

Агрегаты для забивки леток — оборудование специфическое. Когда чугун сварился, его выпускают из домы через специальное отверстие диаметром около 250 мм. После этого отверстие — летку — нужно закрыть с помощью огнеупорной массы. Как

сделать это безопасно, если из отверстия продолжает идти поток расплавленного чугуна температурой до 1600 °C? Здесь на помощь металлургам и приходит МЗЧЛ — своеобразная пушка, которая отправляет в летку «снаряд» из огнеупорной массы.

Не менее четырех раз в сутки доменщики используют МЗЧЛ для забивки летки

Учитывая особенности литейного двора, МЗЧЛ должна быть компакт-

ной, но создавать высокие усилия для забивки: огнеупорная масса толщиной до полуметра должна стать монолитной с футеровкой доменной печи. При этом машине необходимо выдерживать жар, доходящий у печи до 600 °C.

« Несмотря на свои небольшие размеры (около 25 т), МЗЧЛ — сложное устройство. 80% ее деталей будут создаваться из отливок и поковок из высокоуглеродистой стали. Она очень сложна для механообработки, но нам необходимо добиться высокой точности изготовления. Ведь без этого не удастся создать нужного усилия для вылета массы, а также синхронности работы всех механизмов, — отмечает заместитель главного конструктора ДКР в г. Орске Максим Юматов.

Южуралмаш не только вернулся к производству МЗЧЛ, но и усовершенствовал машину. Например, все три привода (поворота, механизма пресования, подачи массы) теперь более удобные для настройки и обслуживания. Эти и другие особенности агрегата орские машиностроители проверят у себя: после изготовления оборудование полностью соберут в цехе и испытают на специальном стенде.

Заказчику обе МЗЧЛ должны быть поставлены во II кв. 2025 г.

Ирина Ковалева



СКОРО В РАБОТУ

На Корбалихинском руднике АО «Сибирь-Полиметаллы» готовится к вводу в эксплуатацию новая шахтная подъемная машина УЗТМ.

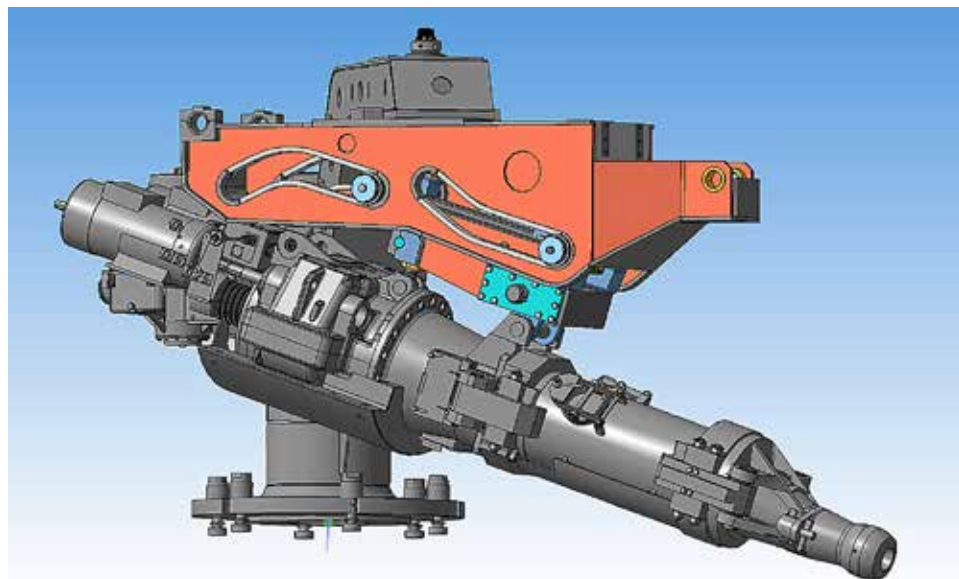
Это скиповая ШПМ. За раз она сможет поднимать 33 т руды с глубины 1130 м.

Кроме нее, УЗТМ поставил на рудник оборудование загрузки скипов и обслуживания подъемного комплекса, подъемные сосуды.

Сегодня под руководством специалистов Уралмашзавода ведется пусконаладка подземного комплекса загрузки скипов и подготовка ШПМ к выходу на проектные показатели по скорости подъема. Также отрабатывается взаимодействие машины и другого оборудования в различных режимах, в том числе аварийных.

Это уже вторая уралмашевская ШПМ, поставленная АО «Сибирь-Полиметаллы». В апреле 2024 г. на руднике была введена в эксплуатацию клетевая машина. Она предназначена для спуска и подъема персонала шахты, а также инструментов и материалов.

Ирина Ковалева



Так выглядит машина для забивки чугунных леток

ФОТОФАКТ

310 т —

черновая масса отливки внешнего кронштейна гребного вала правого борта для атомного ледокола «Лидер» проекта 10510. 11 сентября одно из самых крупных изделий в истории Литейного производства извлекли из кессона в цехе 38. На поверхность отливку доставали с помощью специального грузоподъемного оборудования, весь процесс занял порядка двух дней. Теперь кронштейн правого борта ждет обрубка, перемещение на подину печи, термическая обработка, окончательная зачистка и механообработка.

А отливка кронштейна левого борта уже прошла большинство технологических операций, и сейчас ведется подготовка к ее мехобработке.





Около **19 000** кв. м

остекления крышных фонарей заменят в блоке 12 УЗТМ. Вместо старых металлических конструкций с поликарбонатом подрядчики установят современные пластиковые окна. Это позволит сохранить в блоке тепло и добавить естественного света в производственных помещениях (что особенно актуально осенью и зимой). Работы по замене крышных фонарей уже начались в 1–3-м пролетах.

НОВОСТИ КОМПАНИИ

НАШИ ЛЮДИ

Туда, где кипит жизнь

Пока Светлана Симчук — ученица оператора токарно-карусельного станка с ЧПУ. Но скоро она перейдет в основные рабочие и станет первой женщиной-станочницей в цехе 96 УЗТМ.

На Уралмашзавод Светлана пришла, чтобы изучить все нюансы обработки деталей на карусельном станке, а в будущем — стать наладчиком станков с ЧПУ. Амбициозно? Возможно, но Светлана уверена, что все зависит от личных качеств человека и его желания.

Кстати, несмотря на увлечение конструированием и интерес к алгебре, связывать свою жизнь с технической профессией Светлана не спешила. Попробовав свои силы в разных сферах деятельности, в 2022 г. Светлана по совету подруги устроилась работать кладовщиком на одно из промышленных предприятий Екатеринбурга. Именно там она поняла, что хочет не просто работать на заводе, а работать на станке!



Светлана Симчук осваивает станок с ЧПУ под руководством опытных наставников

— Я прошла курсы операторов станков с ЧПУ. Из 15 студентов в группе было две девушки. Хотя во время производственной практики я встречала много девушек, которые работали на маленьких токарных станках. Но, конечно, на УЗТМ совсем другие масштабы! Я очень рада, что попала на

Уралмашзавод, именно в токарную группу, — признается Светлана Симчук.

С июня Светлана проходит обучение на 2 участке цеха 96. Ее наставниками стали станочники высокой квалификации — Валентин Ситников и Илья Некрасов. Хотя подска-

зать и поддерживать новичка здесь готов каждый.

Три женщины — оператора станков с ЧПУ работают на предприятиях Группы: кроме Светланы Симчук, это Евгения Черникова (цех 26 УЗТМ) и Галина Соколова (цех 2 ИЗ-КАРТЭКС)

— Жизнь на УЗТМ никогда не останавливается. Здесь постоянно кипит работа, завод — это гарантия стабильности. Для меня это очень важно, — признается Светлана.

А еще начинающая станочница получает огромное удовольствие от того, что своими руками создает из металла точные, надежные и красивые изделия, которые станут частью большой машины марки «УЗТМ».

Лариса Тихова.
Фото Антона Онучина

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

От Урала до Амура

Все больше буровых станков СБШ-215 ДГ производства ИЗ-КАРТЭКС появляется на российских горнодобывающих предприятиях. Поэтому сервисный центр нашей компании активно развивает новое направление — монтаж и сопровождение работы СБШ.

ИЗ-КАРТЭКС поставляет заказчикам буровые станки в максимально собранном виде. Поэтому СБШ монтируются значительно быстрее, чем, например, экскаваторы, — две-три недели против двух-трех месяцев. Прибыв на монтажную площадку, станок своим ходом съезжает с автотрала. Далее необходимо установить мачту, смонтировать рабочие площадки и провести пусконаладку. В этих работах, кроме специалистов сервисного центра, участвуют конструкторы ИЗ-КАРТЭКС и представители подрядных организаций — поставщиков электрического и гидравлического оборудования.

Год назад сервисную бригаду для обслуживания буровых станков организовали на Михеевском ГОКе в Челябинской обл. Там был запущен СБШ-215 ДГ с заводским № 1. В течение девяти месяцев эта машина проходила опытно-промышленную эксплуатацию, во время которой специалисты сервисного центра фиксировали параметры работы, пожелания горняков, отмечали, что нужно изменить для более эффективного бурения, и оперативно направляли отчеты в конструкторскую службу ИЗ-КАРТЭКС.

« В бригаду входят сервисный инженер Сергей Углов, сварщик и два слесаря, работающие вахтовым методом. На территории Михеевского ГОКа заказчик выделил нам склад для хранения запчастей и расходных материалов. Также в нашем распоряжении есть комплект инструментов для обслуживания станка и автомобиль «УАЗ Патриот», на котором можно оперативно добраться до места эксплуатации оборудования, — рассказывает начальник управления СЦ Степан Политаев, сам имеющий большой опыт обслуживания буровых станков различных производителей.

На сегодняшний день опытно-промышленная эксплуатация СБШ-215 ДГ № 1 завершена, он вернулся в Колпино для модернизации. А на Михеевском ГОКе введен в эксплуатацию буровой станок с заводским № 3, который был изготовлен с учетом замечаний, выявленных во время работы первой машины. Задача работников уральского подразделения сервисного центра на ближайшие два месяца —



Буровые станки СБШ-215 ДГ на Михеевском ГОКе

поддерживать коэффициент технической готовности (КТГ) СБШ на уровне не ниже 0,8.

СБШ-215 ДГ с заводскими номерами 2 и 4 работают на Кедровском разрезе (входит в УК «Кузбассразрезуголь»). Здесь под руководством Владислава Лемтюгова монтажом и обеспечением работоспособности буровых станков занимаются три человека. Эти специалисты — универсалы, они имеют опыт обслуживания как

СБШ, так и экскаваторов УЗТМ и ИЗ-КАРТЭКС.

В ближайшее время из Кузбасса им предстоит отправиться в командировку в Амурскую обл., где на Маломирском руднике начнется монтаж еще двух СБШ-215 ДГ. Идет прием в штат СЦ новых сотрудников, которые вахтовым методом будут сопровождать работу этих буровых станков.

Анна Реймер



35,5 м — длина,

5,5 м — ширина, 3,2 м — высота
уралмашевского токарного станка
Wagner, который сегодня проходит
глубокую модернизацию.
Так, как на фото, станок выглядел
до реконструкции.

5

**ТЯЖЕЛОЕ
МАШИНОСТРОЕНИЕ**

№ 17 (13702)
1-15 СЕНТЯБРЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Сварку оснастили лазером

В сварочном производстве Уралмашзавода появилась новая установка лазерной резки металла.

Конечно, с лазерами специалисты цеха резки фасонного и листового металла знакомы давно (здесь уже используется такая машина). Но приобретенная установка — оборудование нового поколения с очень важными для производства функциями.

Завершить монтаж лазера и провести испытания планируется до конца месяца. В ближайшее время начнется обучение операторов установки и технологов-программистов, которые будут удаленно разрабатывать управляющие программы.

16,5 x 3,3 м — размер стола
новой установки

В отличие от старой машины, здесь больше диапазон толщин — разрезать можно листы до 30 мм включительно. Но самое главное, установка может сразу же выполнять на листах с толщиной до 20 мм фаски под сварку — как односторонние, так и двусторонние. Механическая обработка таких фасок на станках сегодня занимает в пять раз больше времени.

Конечно, установка полностью автоматизирована.

«Новый лазер — очень серьезное приобретение, оборудование, которое станет одним из ключевых в цехе. Благодаря ему мы значительно повысим точность подготовки деталей под сварку, в том числе под роботизированную, меньше станет шероховатость и будут отсутствовать подкалочные структуры в зоне реза. А значит, более качественными будут и сварные швы. Без сомнения, новую установку постепенно загрузим максимально: 24/7, — уверен заместитель главного сварщика УЗТМ Сергей Кандалов.

Новую технику уже доставили в цех. Специалисты фирмы-производителя расставили вспомогательное оборудование, идет установка стола.



Монтаж лазера идет в 7 пролете цеха 48 Уралмашзавода

Ну а фронт работ для новой установки уже определен. На ней будут делать заготовки как для традиционной продукции завода (экскаваторов, ШПМ, мельниц и пр.), так и нестандартной. Например, печей (в том числе из нержавеющей стали) по заказу одного из крупнейших отечественных заводов химической промышленности — «Хромпик».

Ирина Ковалева. Фото Антона Онучина

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ



Открываем новые ворота

20 новых ворот установят в цехах 18, 38 и 74 Литейного производства.

За годы эксплуатации металлокаркасы транспортных ворот цехов деформировались, приводы вышли из строя, в результате их приходилось открывать вручную.

В рамках программы по улучшению условий труда в корпусах Литейного производства установят современные многофункциональные конструкции различных типов: секционные, распашные, складчатые, откатные. Ворота будут утеплены.

Сейчас в цехах приступают к демонтажу старых и устройству фундаментов под опоры новых ворот, выравниванию полов и герметизации по периметру створов. В смесеприготовительном корпусе цеха 38, а также в цехе 18 уже началась замена полотен ворот.

— Новые промышленные ворота оснащены автоматическими приводами и дистанционным управлением, современными системами безопасности и сигнализации, которые препятствуют закрытию, если в створе находится человек или автомобиль. Во избежание ударов на всех конструкциях установят концевые выключатели. Ворота рассчитаны на интенсивную эксплуатацию в производственных цехах, — рассказывает главный архитектор ЛП Андрей Иванов.

Заменить все 20 ворот планируется до декабря.

МОДЕРНИЗАЦИЯ

Вторая жизнь станка

В рамках программы техперевооружения на Уралмашзаводе постоянно идет закупка нового оборудования. А что делать со старой, но очень важной для производства техникой? Модернизировать, как, например, огромный токарный станок Wagner.



Так части станка доставляли на завод в Ульяновске

Wagner — станок примечательный сразу по нескольким причинам. Он был выпущен в 1931 г. и более десятилетия успешно эксплуатировался в цехе 1 Уралмашзавода. Но самое главное — габариты деталей, которые он способен обрабатывать. На станке можно изготавливать валы длиной 20 м и диаметром 2,4 м. Такие крупные узлы сегодня востребованы в ряде отраслей российской промышленности.

В то же время благодаря двум передним и двум задним бабкам на станке можно одновременно обрабатывать два более коротких вала, например, для шахтных подъемных машин.

Конечно, за годы работы уникальный станок значительно износился. Поэтому в 2022 г. его отправили на глубокую модернизацию на Ульяновский завод тяжелых станков (это

предприятие не раз восстанавливало технику УЗТМ).

— Для восстановления геометрической точности станка уже выполнена реставрация базовых узлов. Полностью меняется гидравлика, устанавливается система ЧПУ. Многие процессы на станке, которые ранее выполнялись станочником вручную, после модернизации будут автоматизированы, — рассказывает начальник цеха обслуживания и ремонта оборудования УЗТМ Вадим Тихов.

Кроме того, один из трех токарных суппортов будет переделан на шлифовальный, благодаря чему на станке можно будет добиваться определенной шероховатости поверхности и точности на обрабатываемой детали.

Завершить модернизацию оборудования, которое весит 254 т, планируется до конца года. Обновленный станок установят в 5 пролете цеха 15, где уже вырыт котлован и идет заливка бетона для фундамента.

Ирина Ковалева



29 сентября — День машиностроителя

Свой профессиональный праздник отечественные машиностроители отмечают с 1966 г. в последнее воскресенье сентября. Машиностроение — одна из самых наукоемких и технологичных отраслей, сегодня в ней трудятся десятки тысяч людей.

НАШИ ЛЮДИ

НАША ИСТОРИЯ

А ВЫ ЗНАЛИ?

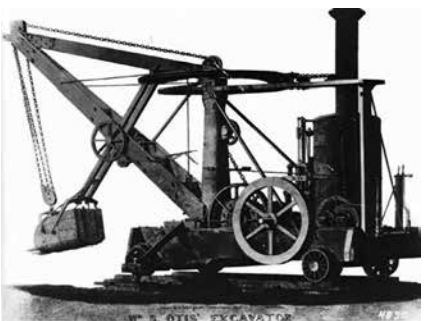
До середины XX вв. для подъема из шахт на поверхность полезных ископаемых использовали лошадей. Одно животное могло тянуть восемь вагонеток каждая весом 1,5 т.

Сегодня для прокладки стволов шахт, подъема руды, спуска под землю персонала используют специальные механизмы. Шахтные подъемные машины различного назначения производит Уралмаш-завод. Они способны поднимать десятки тонн груза с глубины порядка полутора километров!



Первый экскаватор был сконструирован американцем У. С. Отисом в 1830-х гг. Машина с паровым двигателем имела мощность 15 л. с. и ковш вместимостью один кубометр. Экскаватор использовался для строительства железных дорог и передвигался по рельсам.

УЗТМ начал выпуск карьерных экскаваторов для горнодобывающей промышленности в 1936 г., первый ижорский экскаватор был изготовлен в 1958 г. А ковш самого большого уралмашевского шагающего экскаватора ЭШ 100.100 вмещал 100 куб. м породы!



Для разработки слабонесущих грунтов (например, болотистых) изобрели плавучие экскаваторы. Один из них создан ИЗ-КАРТЭКС в 1997 г. на базе ЭКГ-5У. Он был смонтирован в носовой части самоходной баржи-понтон и использовался на Волго-Балтийском канале для расширения фарватера, углубления дна, перегрузки донного грунта в баржи или выгрузки его на берег.



ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Быть машиностроителем

> стр. 1

Артем Марков

инженер-технолог отдела главного сварщика Южуралмаша



— Машиностроение — это у нас семейное, в крови. На ЮУМЗ (сегодня Южуралмаш) фрезеровщиком работал мой отец. Однажды он привел меня в цех, показал свой станок, создаваемую им продукцию. Привлекли и поразили масштабы завода и сложность задач. Поэтому после окончания колледжа я без сомнения пришел именно сюда (сначала работал сварщиком, сегодня — инженером-технологом). Тем более что наш завод, пожалуй, единственный в Оренбургской области, где производят такие большие машины. Через мои руки прошло столько деталей и документации, что я точно могу назвать себя настоящим машиностроителем. Уверен, что сделал правильный выбор в жизни.

Светлана Блинова

инженер-технолог
ИЗ-КАРТЭКС



— Один из самых ярких этапов моей профессиональной жизни связан с внедрением системы «Интермех». Это программа, которая аккумулирует всю техническую информацию по изделию: в ней можно отслеживать и корректировать стадии изготовления детали, планировать закупки материалов. Сейчас ею пользуются инженеры, технологи, работники цехов, заготовители на производственных участках. Наверное, участвуя в этом проекте, я и стала настоящим инженером-машиностроителем.

Тогда же я познакомилась со своим будущим мужем, мы вместе работали над внедрением программы. Очень рада, что дочь тоже решила стать машиностроителем и поступила в Академию промышленных технологий.

Дмитрий Хайрулин

слесарь-сборщик металлоконструкций
цеха 31 УЗТМ



— Поскольку мои дедушка и мама работали на УЗТМ, долго выбирать специальность не пришлось — я окончил училище по специальности «слесарь широкого профиля». Последние 14 лет работаю на УЗТМ сборщиком, возглавляю бригаду, в ней 18 человек.

Сборка, которой занимаюсь я, — начальный этап. Поэтому при изготовлении каждого изделия нужно думать о том, как после меня будут варить сварщики, а обрубщики — зачищать деталь.

Машиностроение — это моя жизнь, горжусь своим заводом! Мы с семьей много путешествуем, и во многих уголках России я встречал людей, которые знают имя «Уралмаш». Недавно уралмашевцем стал и мой сын Денис — он осваивает станок с ЧПУ в цехе 48.

Артем Бородин

инженер-конструктор УЗТМ



— Когда я поступал в УрФУ на специальность «транспортные средства спецназначения», не думал, что свяжу свою жизнь с тяжелым машиностроением. Хотя сомнений при выборе специальности у меня не было — помогли родители: мама — инженер-конструктор, папа всю жизнь работал в автомобильной отрасли. Но после увлекательного рассказа об УЗТМ Виталия Фурина у нас на фа-

культете я загорелся и пришел на стажировку в группу щековых дробилок конструкторской службы.

Примерно год я занимался проектированием узлов щековых и конусных дробилок, а сейчас добавилась разработка документации к экскаваторной технике. Диплом, который мне предстоит защищать через полгода, я планирую посвятить ходовой части экскаватора.

Владимир Чернов

оператор станков с ЧПУ цеха 2 ИЗ-КАРТЭКС

— Опыт работы станочником у меня был и до ИЗ-КАРТЭКС, но именно здесь почувствовал себя настоящим машиностроителем. Я пришел на завод в 2012 г., тогда только началась модернизация станочного парка. Меня поставили за абсолютно новым карусельным станком с ЧПУ, а через три года предложили освоить более сложное оборудование. Мой пятикоординатный обрабатывающий центр, кроме токарных операций, способен выполнять высокоточное фрезерова-

ние, сверление, нарезку резьбы, расточку отверстий в крупногабаритных деталях. Работая на нем, я научился писать обрабатывающие программы, а затем обучил программированию товарищей по бригаде.

Недавно мне предложили перейти на участок опорно-поворотных устройств, где будут внедряться новые технологические процессы. Мне нравится узнавать новое, и для меня очень важно заниматься делом, которое интересно.





5 семей

работников ИЗ-КАРТЭКС и ЛП — Генераловых, Бирюковых, Ивановых, Семеновых и Сорокиных — приняли участие в Дне промышленности Санкт-Петербурга. Во время большого праздничного концерта они поднялись на сцену и исполнили песню, посвященную семейным ценностям. День промышленности в Северной столице отмечают 10 сентября. В этот день в 1704 г. Петр I вручил генерал-губернатору Александру Меншикову план-чертеж Адмиралтейской верфи — первого предприятия города.



№ 17 (13702)
1–15 СЕНТЯБРЯ 2024

НОВОСТИ КОМПАНИИ

БЛАГОДАРНОСТЬ

Лучший разметчик Санкт-Петербурга

Разметчику цеха 2 ИЗ-КАРТЭКС Валерию Бычкову присвоено почетное звание «Заслуженный работник промышленности Санкт-Петербурга». Во время празднования Дня промышленности города на сцене Ледового дворца его поздравил губернатор Санкт-Петербурга Александр Беглов.

Свой трудовой путь Валерий Гурамович начинал в 1978 г. слесарем механосборочных работ, а в 1982 г. пришел на ижорскую промышленную площадку токарем. Но, поскольку еще со школьных лет ему очень нравились геометрия и черчение, вскоре он решил освоить специальность раз-

метчика. Таких специалистов, вспоминает Валерий Бычков, ни в одном учебном заведении не готовили, поэтому осваивал секреты мастерства он на производстве под руководством опытных наставников.

Разметчиком в цехах ИЗ-КАРТЭКС Валерий Гурамович трудится уже

40 лет. Он настоящий профессионал своего дела, имеет самый высокий, 5-й разряд. Сегодня Валерий Бычков обучает своему ремеслу новое поколение заводчан.

— Чтобы выучиться на разметчика, нужно уметь читать чертежи, понимать принципы геометрии и, конечно же, иметь интерес к своей профессии. А мастерство приходит с опытом, — уверен он.

В цехе 2 ИЗ-КАРТЭКС сейчас работают двое специалистов, которым Валерий Гурамович помог освоить эту непростую специальность.

На разметку габаритных изделий длиной 12–17 м Валерий Бычков тратит порядка двух-трех часов, а детали поменьше размечает за 20–30 мин.

Если деталь размечена верно, станочник не ошибется: расточит отверстия именно там, где нужно, не допустит производственный брак.

МНЕНИЕ

«Опыт, профессиона-

лизм, скрупулезность и высокая работоспособность Валерия Гурамовича бесценны. Часто он дает рекомендации технологам, как лучше разметить изделие, и оказывается прав. Неслучайно Валерий Гурамович всегда задействован при изготовлении самых сложных и ответственных заказов.



Анатолий Хабаров

заместитель
начальника цеха 2
ИЗ-КАРТЭКС

А значит, и сборка пройдет быстро и качественно, готовая машина будет работать надежно.

Сегодня Валерий Бычков трудится над одним из самых габаритных узлов — стрелой и рукоятью экскаватора ЭКГ-20КМ. Эта машина отправится на Волковское месторождение в Свердловской области.

Анна Вержболович.
Фото Виталия Гетьмана



Валерий Бычков ведет разметку габаритных узлов экскаватора ЭКГ-20КМ

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ

Официально трудоустроены

Первые десять выпускников Ижорского колледжа, подписавших в 2023–2024 гг. целевые договоры в рамках программы «Профессионалитет», в августе вышли на постоянную работу в цех 6.

«Профессионалитет» — федеральная программа подготовки дефицитных кадров для промышленности, в которой тесно сотрудничают предприятия и учебные заведения профессионального образования.

Студенты, заключившие договор с ИЗ-КАРТЭКС, во время учебы получают от предприятия стипендию, проходят на заводе оплачиваемую производственную практику. По завершении обучения молодым людям гарантировано трудоустройство. Согласно договору, они должны отработать в подразделениях ИЗ-КАРТЭКС не менее трех лет.

Во время четырехмесячной производственной практики за студентами были закреплены наставники — сварщики с высокими разрядами и большим стажем работы. Сегодня молодые специалисты, дипломированные электросварщики на полуавтоматах, вернулись на свои участки, а наставники продолжают опекать ребят.

Выпускник Ижорского колледжа Николай Малышев уже месяц официально работает в цехе 6. Под руководством Алексея Качанова пока он варит методом наплавки не очень ответственные швы, но надеется, что вскоре его поставят на более серьезную работу — вместе с другими специалистами бригады варить днище ковша экскаватора.

— Программа «Профессионалитет» задумана как будто специально для меня! Ведь чем быстрее устроишься на производство, тем быстрее получишь реальный опыт и начнешь зарабатывать. Не раздумывая подписал целевой договор и уже в марте пришел в цех 6 на практику. Родители под-



Николай Малышев твердо решил стать высококвалифицированным сварщиком

МНЕНИЕ

«Практика заключения целевых договоров со студентами доказала свою эффективность. В этом году решили распространить ее не только на Ижорский колледж, но и на другие учебные заведения, в том числе и вузы. Таким образом мы уже заключили пять целевых договоров со студентами Академии промышленных технологий, обучающимися по специальностям «сварочное производство» и «литейное производство».



Елена Мирзова

начальник отдела
по развитию
и адаптации
персонала
ИЗ-КАРТЭКС

держали мое решение. Летом отгулял последние каникулы и в августе официально, с оформлением трудовой книжки, устроился на завод. Буду стремиться повысить разряд и стать квалифицированным сварщиком. Твердо решил связать свою жизнь с этой профессией и с этим заводом, — рассказывает Николай.

Программа «Профессионалитет» набирает обороты. В этом году уже 17 студентов Ижорского колледжа подписали целевые договоры и в ноябре выйдут на практику в цеха 6 и 13. Среди них не только сварщики, но и будущие операторы станков с ЧПУ.

Андрей Бергнер. Фото Виталия Гетьмана



Увековечили память

На фасаде здания по ул. Культуры, 8, где проживал выдающийся конструктор УЗТМ, Почетный гражданин Свердловской обл. Виталий Нисковских, установили мемориальную доску в его честь. Инициаторами выступили ветераны предприятия. Виталий Максимович вошел в историю как создатель первых в мире МНЛЗ криволинейного типа. Они и сегодня эксплуатируются на металлургических комбинатах России и за рубежом. Кроме того, он занимался разработкой прокатных станов, сверхмощных прессов для авиационной промышленности и др.

ЗА ЗАВОДСКИМИ ВОРОТАМИ

УВЛЕЧЕНИЯ

Бегом по Питеру

Сотрудники ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства вышли на старт 97-го Петербургского марафона.

Беговая команда в третий раз участвует в одном из старейших забегов Европы. Наши спортсмены выступили на дистанциях 5, 10 и 30 км. Уже по традиции марафонцы ИЗ-КАРТЭКС бежали по дистанции с флагом предприятия. По словам руководителя проектного офиса Андрея Овчаренко, дополнительная нагрузка на спортсменов (участники передавали друг другу флаг) компенсируется поддержкой зрителей, которые скандируют название завода.

Свой личный рекорд на дистанции 30 км установил главный кон-

структор ИЗ-КАРТЭКС Андрей Емельянов. Его время — 2 ч. 9 мин. 24 сек. А для ведущего инженера-конструктора ИЗ-КАРТЭКС Александра Абрамова рекорды еще впереди — он впервые пробежал 10 км.

— Эту дистанцию мне советовали опытные любители бега нашей команды. С одной стороны, она по силам новичкам. А с другой — можно пробежать мимо достопримечательностей Петербурга. Лично я получил очень сильные эмоции от поддержки зрителей и встречи с семьей на финише, — поделился Александр Абрамов.



Сталкеры вступают в борьбу

Представьте: вы в зоне отчуждения, в руках — пейнтбольное ружье, рядом — верные соратники. А впереди — заброшенные локации, поиск ценностей и борьба с соперниками.

В такой обстановке около 60 работников ИЗ-КАРТЭКС, Литейного производства и членов их семей 14 сентября провели несколько часов. Они приняли участие в большой сценарной игре по пейнтболу «Сталкер» (по одноименному компьютерному шутеру). Атмосфера и закрученный сюжет игры дали бы фору многим фантастическим блокбастерам!

Несмотря на пейнтбольный огонь и множество сложностей, заводчане выступили отлично. Одна из наших команд (под руководством Ильи Иванова, его брат Михаил Иванов — главный технолог ИЗ-КАРТЭКС — вы-

ступал в роли медика) стала победителем среди сборных «Сталкеров».

— Я в первый раз участвовала в такой сценарной игре. Очень насыщено и атмосферно, классно было с головой погрузиться в новую реальность, — делится ведущий специалист дирекции по закупкам и логистике ИЗ-КАРТЭКС Анна Иванова. — Думаю, удалось победить благодаря слаженности команды и грамотно выстроенной тактике.

За победу наша команда получила большой кубок. Ну а в конце игры всех участников ждал шашлычный банкет.

ВНИМАНИЕ!

Для заводчан — бесплатно

На предприятиях УЗТМ-КАРТЭКС началась традиционная вакцинация против вируса гриппа. Для заводчан прививки абсолютно бесплатны.

Специалистов **Уралмашзавода** и его «дочек» будут прививать отечественными вакцинами «Совигрипп» и «Флю-М» в **здравпунктах блока 12 (Елькина Галина Георгиевна, тел. 327-17-01) и блока 10 (Франк Александра Юрьевна, Александрова Юлия Васильевна, тел. 327-16-96).**

Ответственным от подразделений или самим работникам нужно согласовать дату и время вакцинации с фельдшерами. Это позволит избежать очередей (например, при пересменке или во время обеда). Поставить прививку можно в любое время, когда работают здравпункты (в том числе вечером и в выходные дни).

На **Южуралмаше** для защиты заводчан от гриппа будут применять вакцину «Флю-М». Работники предприятия также могут поставить прививку против пневмонии — на завод поступила вакцина «Пре-



венар 13». Здравпункт работает ежедневно с 7:20 до 15:50. Задать все вопросы вы можете **старшему фельдшеру Марцинкевич Светлане Александровне по тел. 47-03.**

Для работников колпинской площадки единым днем вакцинации против гриппа станет **25 сентя-**

бря. Сотрудники СПб ГБУЗ «Городская поликлиника № 22» будут ждать специалистов **ИЗ-КАРТЭКС в АБК цеха 2 и в МИКе.** Работники **Литейного производства** смогут привиться **в АБК цеха 38.**

Чтобы пройти вакцинацию, сотрудникам ИЗ-КАРТЭКС необходимо до 20.09.2024 направить информацию в БТЗ цехов или письмом в адрес Киреевой Анастасии Григорьевны (Anastasiya.Kireeva@iz-kartex.com) либо обратиться в каб. 30в, МИК, а также по тел. 647-06-09*3233.

Сотрудникам Литейного производства необходимо направить информацию Иванниковой Наталье Николаевне (natalya.ivannikova@iz-kartex.com). Записаться можно и при личном обращении в каб. 30б, АБК цеха 38, а также по тел. 647-06-09*2672.

Обязательно укажите ваши ФИО, структурное подразделение, должность и мобильный телефон!

Работники ИЗ-КАРТЭКС и ЛП также могут поставить прививку против COVID-19 (коронавирус), АДС-М, гепатита В, менингококковой инфекции, ВПЧ.

Напоминаем, что на вакцинацию нужно прийти здоровыми (без признаков простуды). Следует взять с собой медицинские полисы и прививочные сертификаты.

Ирина Ковалева. Фото автора

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 среду, 18.09.2024 г.

Отпечатано и вышло в свет 20.09.2024 г. в 10:00