Дробилка УЗТМ нового типа пущена в АО «Святогор»

> стр. 2

В Литейном производстве улучшают качество формовки

> стр. 4

Юлия Безукладникова о работе с молодежью на УЗТМ

> стр. 7

За тяжелое машиностроение

УЗТМ КАРТЭКС

№ 21 (13706)
1–15 ноября 2024 г.

Газета выпускается с июля 1932 года

ТАКАЯ ПРОФЕССИЯ

Оксана Толстая отвечает за то, чтобы сборщики буровых станков цеха 6 вовремя были обеспечены необходимыми комплектующими

Фото Виталия Гетьмана

От гусениц до мачты

Рабочее место инженера по подготовке производства ИЗ-КАРТЭКС Оксаны Толстой — на сборочном участке цеха 6. Она единственная женщина в команде, занимающейся изготовлением станков шарошечного бурения. В ее обязанности входит снабжение сборщиков всеми необходимыми комплектующими.

От того, как сработает Оксана, зависит, насколько качественно и своевременно будет собран буровой станок. Ведь под рукой у сборщиков должно быть все необходимое — от первых болтов до последних листов. Инженер по подготовке производства в программе Oracle анализирует состояние производственных резервов собственного изготовления и покупных позиций. Если видит, что для сборки очередного СБШ в складских запасах чего-то не хватает, подает информацию в службу закупок либо коллегам по производству, чтобы, например, оперативно подготовили недостающие листы металла.

По образованию Оксана Толстая — организатор движения на транспорте. Окончила Санкт-Петербургский техникум железнодорожного транспорта и некоторое время работала по специальности. На ИЗ-КАРТЭКС она устроилась полтора года назад. Как рассказывает сама девушка, ее привлекли стабильная работа, удобный график и возможность решать нестандартные задачи. Вскоре оказалось, что и коллектив ее ждал очень хороший.

На заводе как раз начали выпуск буровых станков СБШ-215ДГ, и Оксана вместе коллегами приступила к освоению нового оборудования.

> стр. 6

КОНТРАКТЫ

ЕЩЕ БОЛЬШЕ АТОМНОГО

Уралмашзавод расширяет свое присутствие на рынке оборудования для атомных станций. Предприятие поставит две перегрузочные машины МПС-В-412 для энергоблоков АЭС «Пакш-2» (Венгрия).

Единственная в Венгрии АЭС расположена в 100 км от Будапешта, рядом с городом Пакш. На станции действуют четыре энергоблока. Сегодня на основе российско-венгерского межправительственного соглашения реализуется проект АЭС «Пакш-2» по строительству еще двух энергоблоков. Ввод в эксплуатацию «Пакш-2» позволит Венгрии прекратить импорт электроэнергии.

Перегрузочные машины УЗТМ будут эксплуатироваться непосредственно в реакторных залах двух новых энергоблоков. Каждая из них — это робот-манипулятор с системой программного управления, предназначенный для перегрузки ядерного топлива в реакторе. Все операции осуществляются с помощью рабочей телескопической штанги; для визуального контроля за перегрузкой служит телескопическая телевизионная штанга с установленной на ней телекамерой.

УЗТМ уже изготавливал перегрузочные машины МПС-В-412. Две из них успешно эксплуатируются на АЭС «Куданкулам» (Индия). Новое оборудование будет доработано с учетом европейских требований. Поставить оборудование венгерским атомщикам необходимо в 2027–2028 гг.

Сегодня Уралмашзавод готовится к прохождению аудита ядерной квалификации со стороны АО «Атомстройэкспорт» (входит в инжиниринговый дивизион Росатома). Сертификат ядерной квалификации необходим для подтверждения высокого уровня компетенций предприятия в области проектирования и инженерного сопровождения, а также менеджмента качества и управления изменениями.

Ирина Ковалева. Фото АСЭ «Росатом»

Экскаватор для «Олкона»

ИЗ-КАРТЭКС поставит экскаватор ЭКГ-15М в адрес АО «Олкон» (Мурманская обл.). Машина предназначена для добычи железной руды на Оленегорском ГОКе. В октябре в адрес этого комбината отгружен ЭКГ-10, завершается изготовление еще одной аналогичной машины. Сегодня на предприятиях АО «Олкон» эксплуатируются экскаваторы ЭКГ-15М, ЭКГ-12К и ЭКГ-10 производства ИЗ-КАРТЭКС.

НАШИ МАШИНЫ

Вам среднего или мелкого?

На фабрике АО «Святогор» в Красноуральске (Свердловская обл.) приступила к работе первая дробилка КСМД-400 производства Уралмашзавода. Оборудование смонтировано взамен импортной машины.

КСМД-400 — новый тип дробилки, такие машины в России ранее не выпускались. Дробилка, оснащенная современными автоматизированными системами управления, способна работать в режиме как среднего, так и мелкого дробления. Для этого необходимо лишь сменить брони — они входят в комплект поставки. Также среди преимуществ этой модели небольшие габариты и высокая производительность.

Дробилка будет задействована в АО «Святогор» при переработке железной и цветных руд. Всего в номенклатуре фабрики шесть видов перерабатываемого сырья.

Базовые детали КСМД-400 — станина, корпус конуса и опорное кольцо — были изготовлены в Литейном производстве с применением новой марки стали — микролегированной бором 35ГРТЛ. Это позволило добиться повышения прочности и износостойкости ответственных деталей дробилки.

Перед отправкой заказчику КСМД-400 прошла заводские испытания

Технические характеристики КСМД-400

	В режиме среднего дробления	В режиме мелкого дробления
Диаметр дробящего конуса	1200 мм	1200 мм
Размер максимального куска питания	250 мм	100 мм
Размер готового продукта	35 мм	14 мм
Производительность	185–350 куб. м/ч	85–320 куб. м/ч
Мощность главного привода	400 л. с.	
Масса дробилки	27,5 т	

В августе перед поставкой машины заказчику состоялась ее обкатка в заводских условиях. А в октябре представители подрядной организации под шефнадзором конструкторов УЗТМ завершили монтаж дробилки. В ходе испытаний под нагрузкой КСМД-400 была выведена на заявленные показатели.

— КСМД-400 эксплуатируется на фабрике уже в течение нескольких недель и полностью оправдывает ожидания заказчика: показываетвысокую производительность и нужный размер дробимого продукта. Машины такого класса востребованы на рынке, поэтому сегодня мы приступаем к разработке следующей, более мощной модели — КСМД-500, которая продолжит линейку новых высокопроизводительных дробилок, — говорит начальник конструкторского отдела дробления УЗТМ Алексей Пухнавцев.

Анна Вержболович. Фото автора

От Урала до Дальнего Востока

Специалисты сервисного центра монтируют и вводят в эксплуатацию оборудование производства предприятий Группы.

На Маломырском руднике в Амурской области приступил к работе дизель-гидравлический буровой станок СБШ-215ДГ с зав. № 5 производства **ИЗ-КАРТЭКС**. Во время 72-часовых испытаний в разрезе, докуда он своим ходом преодолел порядка трех километров, проверена работа гидравлической и пневматической систем, системы управления и пылеподавления, силовой установки и приводов.

СБШ-215ДГ пущен на Маломырском руднике

Монтаж и наладку оборудования выполнили специалисты нашего сервисного центра Александр Буньков, Кирилл Рыжухин и Александр Маюрников, а также конструкторы ИЗ-КАРТЭКС — Сергей Калачев, Никита Иоркин и Станислав Тихомиров. В настоящее время ведется сборка еще одного СБШ-215ДГ — с заводским № 6.

В АО «Удоканская медь» (Забайкальский край) на высоте более 2 тыс. м приступил к работе второй экскаватор ЭКГ-20 КМ ХЛ, изготовленный **ИЗ-КАРТЭКС** в северном исполнении. Несмотря на сложные погодные условия — сильную метель и температуру воздуха ниже -20 °С, специалисты нашего сервисного центра под руководством Рамиля Самситдинова выполнили монтаж в течение запланированных 60 дней.

Сегодня эта бригада приступила к монтажу очередной машины — первого экскаватора ЭКГ-20 производства **Уралмашзавода** с удлиненным гусеничным ходом. Он будет эксплуатироваться в Сибирской угольной энергетической компании (СУЭК).

Бригада сборщиков под руководством Григория Александрова завершает монтаж ЭКГ-12К на Качканарском ГОКе

На Волковском месторождении медно-железо-ванадиевых руд АО «Святогор» (Свердловская обл.) бригада СЦ под управлением Руслана Аитова завершила монтаж четвертого из девяти экскаваторов ЭКГ-20КМ производства **ИЗ-КАРТЭКС**. В настоящее время ведется сборка пятой машины.

Еще на одном предприятии Свердловской области — Качканарском ГОКе — к середине декабря планируется ввести в эксплуатацию ЭКГ-12К **ИЗ-КАРТЭКС**. Его монтаж также выполняется силами нашего СЦ под руководством сервис-инженера Григория Александрова.

Анна Вержболович

516 отверстий

предстоит просверлить работникам цеха 15 УЗТМ в восьмиметровой крышке мельницы МШЦ-8230х12700. Отверстия предназначены для установки футеровки, соединения крышки с цапфой, зубчатым венцом и обечайками барабана (они также сейчас проходят обработку в цехе 15). После завершения мехобработки все части мельницы отправятся на контрольную сборку в цех 50. МШЦ-8230х12700 — одна из самых габаритных мельниц в линейке УЗТМ, ее вместимость — 688 куб. м.

НАШИ МАШИНЫ

Поднять из шахты серого кита...

...или 33 т породы может шахтная подъемная машина ШПМ 5х4 производства УЗТМ. В конце октября она введена в опытно-промышленную эксплуатацию в АО «Сибирь-Полиметаллы» (Алтайский край).

Алтай — край уникальных месторождений руды с высоким содержанием меди, цинка, свинца, драгоценных металлов. Часть этих полезных ископаемых добывается на новом Корбалихинском руднике АО «Сибирь-Полиметаллы». Именно здесь начала свою работу скиповая ШПМ 5х4. Это уже вторая шахтная подъемная машина Уралмашзавода на руднике. С апреля 2024 г. для подъема и спуска персонала на горизонты здесь используется клетевая ШПМ 3,25х4.

> В АО «Сибирь-Полиметаллы» работают уже две ШПМ Уралмашзавода

Скиповая машина уже в эксплуатации

Скиповая ШПМ изготовлена в наземном исполнении — она установлена рядом со стволом шахты на поверхности. По традиции шефмонтаж оборудования и авторский надзор проводили специалисты Уралмашзавода. Машина прошла все необходимые испытания.

> «В объем поставки, кроме самой ШПМ, вошло оборудование скипового подъема (подъемные сосуды и канаты), а также комплекс оборудования подземной загрузки скипа. Это питатели, конвейер, железоотделитель, бункер-дозатор, системы аспирации и автоматического управления комплексом, — говорит начальник отдела шахтного оборудования УЗТМ Александр Милючев.

Пока уралмашевская ШПМ используется для подъема полиметаллических руд с отметки минус 468 м. Когда горняки построят другие горизонты, эта цифра значительно увеличится, как и скорость подъема груженого скипа. Сегодня она составляет 9 м/с, а в будущем вырастет еще на 2 м/с. Но даже сейчас скорость нашей машины больше, чем у самых высокоскоростных лифтов, которые установлены в российских небоскребах.

Уралмашзавод является единственным производителем шахтных подъемных машин в России. В портфеле заказов предприятия уже более 20 ШПМ. В ближайшее время специалисты УЗТМ направятся на монтаж очередной из них на ГМК «Норильский никель».

Ирина Ковалева.
Фото Александра Милючева

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

ЦЕЛЬ — КТГ НЕ НИЖЕ 0,9

К такому показателю стремятся специалисты обособленного подразделения сервисного центра в Новосибирске.

Сегодня подразделение обслуживает 19 экскаваторов ЭКГ-12К на Восточном, Колыванском и Кийзасском разрезах Группы «Сибирский Антрацит». Чтобы обеспечить стабильно высокий уровень КТГ, экскаватор должен находиться в работе 90% времени, то есть простаивать не более 72 часов в месяц.

Для этого у наших коллег в Новосибирске есть все необходимое: запас комплектующих и расходных материалов, инструменты и техника, — поэтому плановые ремонты и сервисное обслуживание проводятся в течение 24–48 часов.

За полтора года численность обособленного подразделения увеличилась с 50 до 62 человек. Бригады специалистов — слесари по ремонту оборудования, электрогазосварщики, инженеры по испытаниям и наладке, сервис-инженеры, механики и наладчики, начальники участков — присутствуют на разрезах 24/7 и оперативно реагируют на заявки горняков.

— В октябре из 19 экскаваторов только два имели КТГ 0,88 и 0,87, остальные держатся на уровне 0,9–0,95, — рассказывает руководитель обособленного подразделения Максим Редих. — Это говорит о слаженной работе нашей команды, которая всеми силами старается поддерживать эффективность техники на самом высоком уровне.

ФОТОФАКТ

Более 20 суток

продолжалась термическая обработка отливки внешнего кронштейна гребного вала правого борта, которую Литейное производство изготовило для ледокола «Лидер» проекта 10510. Следующие технологические операции — окончательная зачистка и механообработка отливки.

В настоящее время завершается расточка центрального отверстия внешнего кронштейна левого борта.

Эти изделия — самые крупные в истории ЛП. После чистовой обработки вес каждого из них составит 270 т.

Перед отправкой заказчику — ССК «Звезда» (Приморский край) — обе отливки пройдут ряд испытаний, в том числе бросанием.

Три оси и 15 микрон

В 5 пролете цеха 15 Уралмашзавода в эксплуатацию ввели очередной горизонтально-расточной обрабатывающий центр. Он имеет высокую точность обработки и оснащен сменными головками, которые необходимы для изготовления деталей, имеющих сложные поверхности. На трехосевом центре будут обрабатываться корпусные детали шахтных подъемных машин, экскаваторов, мельниц и другого оборудования.

МОДЕРНИЗАЦИЯ

Все для качественной формовки

В Литейном производстве появилось новое оборудование, благодаря которому улучшается качество производства литейных форм.

Поскольку формовочный песок — материал ценный, металлурги используют его многократно. После выбивки отливок на выбивной решетке в корпусе гидроочистки (ГОК) цеха 38 формовочная смесь проходит регенерацию. Ее направляют в формовочно-заготовительный корпус (ФЗК). Там крупные куски смеси измельчаются, а затем попадают в систему сепарации и оттирки, где удаляются пыль и мелкие частицы. После прохождения цикла восстановления полученный регенерат запускается в повторное производство.

Чтобы этот процесс проходил без накладок, в цехе 38 реконструирована система подачи сыпучих материалов. Виброжелоб выбивной решетки, который вел от ГОКа к ФЗК, выработал свой ресурс и часто останавливался на аварийные ремонты. Теперь вместо него оборудован новый 80-метровый ленточный конвейер.

> Конвейерное полотно движется со скоростью порядка 2 м/с

— Это сложная инженерная конструкция, большая часть которой проходит в подземных туннелях. Конвейер эксплуатируется несколько месяцев и уже показал свою эффективность. По сравнению со старым оборудованием количество простоев сократилось на 90%, — отметил механик ремонтного управления ЛП Алексей Кузнецов, принимавший участие в установке, наладке и пуске конвейера.

А чтобы формы перед заливкой быстрее набирали прочность, для цеха 38 приобретены два новых теплогенератора. Один установлен в северной части цеха, где изготавливают малые и средние отливки, а второй — в южной, где идет работа над крупным литьем.

Через специальные рукава к формам поступает нагретый воздух. Его средняя температура — порядка 180 °С. В это время проходит процесс выстойки — формы набирают прочность. С помощью новых теплогенераторов просушка небольших форм занимает порядка трех часов, а габаритных — около восьми.

Анна Вержболович.
Фото Виталия Гетьмана

По конвейеру формовочная смесь передается на регенерацию

Теплогенераторы помогают лучше просушить формы

И фрезерные, и расточные

Во 2 пролете цеха 96 Уралмашзавода скоро заработают сразу три новых станка. Фундаменты для современного оборудования уже готовы.

Идет монтаж горизонтально-расточного станка

Первый из них — горизонтально-расточной с диаметром шпинделя 135 мм — будет использоваться для фрезерно-расточных операций. Среди номенклатуры — детали максимальным размером 2,5 х 2 х 1,5 м для кранов, редукторов и другой уралмашевской продукции. Специалисты фирмы-поставщика уже приступили к монтажу нового оборудования.

Еще пара современных станков — это знакомые работникам цеха 96 трехосевые фрезерные обрабатывающие центры, оснащенные столами-спутниками (или паллетами). В 3 пролете цеха в этом году уже запустили два таких станка.

Особенность этого оборудования в том, что станочники параллельно могут проводить несколько процессов. На первом рабочем столе (паллете) — фрезеровать или растачивать деталь, на втором — устанавливать для механообработки следующую конструкцию.

МНЕНИЕ

Андрей Кабышев
директор по конструкторско-технологической подготовке производства УЗТМ

«Мы в полной мере оценили работу на двухпаллетных станках, на которых обработка деталей может выполняться без пауз. Такая работа оборудования нравится всем. На новых станках, оснащенных столами 1 х 1 м, будет изготавливаться как традиционная продукция, так и новая для предприятия номенклатура (в том числе для атомной отрасли).

Ввести горизонтально-фрезерный и один из двухпаллетных станков в эксплуатацию планируется до конца этого года. Третьего новичка запустят в работу в начале 2025 г.

Ирина Ковалева. Фото Антона Онучина

К балтийским берегам

ЛП поставит АО «Балтийский завод» партию отливок: ахтерштевень, кронштейны руля и бортового гребного вала, ледовый зуб, вварыш ахтерпиковый. Отливки необходимы для создания многофункционального судна атомно-технологического обслуживания (МСАТО). Оно обеспечивает стабильную работу атомных энергетических установок морских судов (ледоколов, плавучих энергоблоков и др.). С помощью МСАТО можно загружать топливо, хранить и передавать на переработку отходы и т. д. Общий вес отливок составит 183 т.

НАШИ МАШИНЫ

Теперь и в Казахстане

Инженеры-конструкторы орской производственной площадки завершили проектирование вагоноопрокидывателя ВРДС-100Л. Новый агрегат будет переворачивать полувагоны с углем в Казахстане — на Балхашской ТЭЦ. Это первый экспортный вагоноопрокидыватель в современной истории Южуралаша.

Орские машиностроители уже изготавливали подобный роторный вагоноопрокидыватель. Два года назад его поставили в Нижний Тагил на ЕВРАЗ НТМК. Однако новый ВРДС-100Л будет отличаться от своего предшественника. По просьбе заказчика его установят на старом фундаменте, а значит, агрегат получит сразу несколько обновленных узлов.

Например, длина платформы, на которую заезжают полувагоны для разгрузки, уменьшится. Кроме того, изменятся приводы и опоры, в новой конструкции будет выполнена система пластинчатой смазки (включая станции).

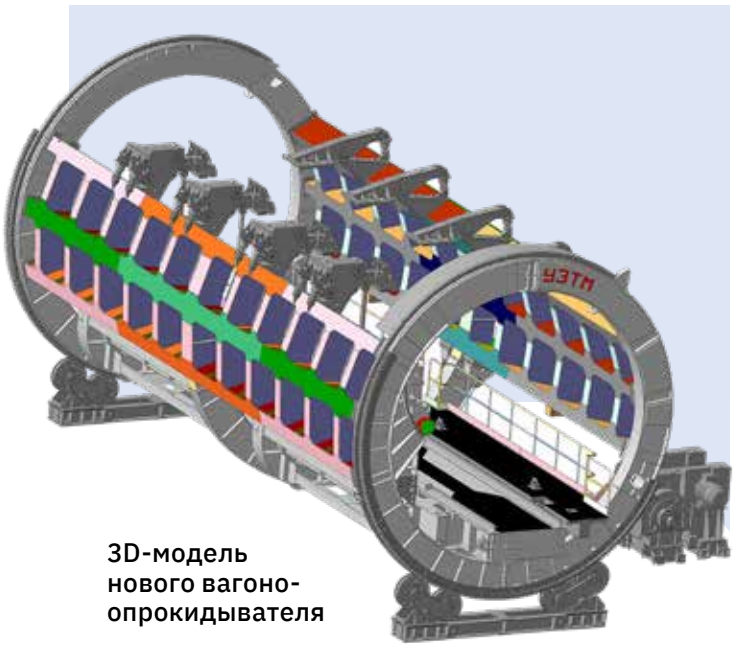
> 100 т — вес полувагонов с углем, который сможет переворачивать агрегат

Несмотря на серьезные отличия от предыдущей машины, ее проектирование заняло у конструкторов значительно меньше времени.

«За четыре года — с момента разработки первого вагоноопрокидывателя — мы сильно подросли. Специалисты отдела горнорудного оборудования Южуралмаша под руководством Вячеслава Чуба освоили методику расчета, изучили аналогичные конструкции, их слабые места и т. д. Поэтому время на разработку документации уменьшилось почти на полтора месяца, — говорит заместитель главного конструктора ДКР в г. Орске Максим Юматов.

Выдача конструкторской документации в технологические и производственные службы Южуралмаша уже выполнена. В ближайшее время начнется резка металла.

Срок поставки нового оборудования заказчику — IV кв. 2025 г. Общий вес ВРДС-100Л составит почти 200 т. За час агрегат сможет выполнять до 20 циклов разгрузки.



3D-модель нового вагоноопрокидывателя

Балхашская ТЭЦ — старейшая действующая электростанция Центрального Казахстана — обеспечивает теплом, горячей водой и электроэнергией более тысячи многоквартирных домов, частный сектор и производственные предприятия.

Ирина Ковалева

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Закрыли озоновую дыру

В природе озон защищает нашу планету от губительного воздействия ультрафиолета и космической радиации. Но в условиях производства его высокая концентрация может навредить человеку. Чтобы избежать этого, в цехе 31 Уралмашзавода появилась новая система газового анализа.

В малых дозах озон может быть полезен: это хорошее антибактерицидное, противовирусное, иммуномодулирующее, заживляющее, омолаживающее, цитостатическое средство. Он эффективно борется с возбудителями многих болезней, насыщает кровь кислородом, выводит токсины и укрепляет иммунитет.

Но с озоном, который выделяется при проведении сварочных работ, надо быть начеку. По токсичности этот газ имеет первый — самый высокий — класс опасности, отравление им может вызвать серьезные последствия: от раздражения органов дыхания и слизистой глаз до онкологических заболеваний. Поэтому следить за его концентрацией на производстве крайне важно. Эту функцию и выполняет новое оборудование.

> Предельно допустимая концентрация (ПДК) озона в рабочих зонах — не более 0,1 мг/м³

Характерный запах озона — он напоминает запах воздуха после грозы – начинает ощущаться и при небольшой концентрации газа. Но если человек не распознал запах, то подключается автоматика. Газоанализаторы подают желтый световой сигнал, а при достижении максимального значения подключается тревожный красный свет и громкий звук сирены. В этом случае необходимо приостановить работу и проветрить помещение. Если после перезагрузки спустя 10–15 минут система газового анализа не будет подавать тревожные сигналы, можно продолжить трудиться без вреда для здоровья.

Если уровень концентрации озона в цехе превысит допустимые значения, сработает световая и звуковая сигнализация

Новое оборудование установлено на УЗТМ по предписанию Роспотребнадзора. Разработкой проекта, монтажом и настройкой занимались представители специализированной подрядной организации.

«Ежегодно мы проводим более 57 тыс. замеров вредных факторов в производственных и офисных помещениях УЗТМ: уровня шума, освещенности, содержания в воздухе вредных веществ, в том числе озона, марганца, железа и множества других. Поэтому за здоровье уралмашевцев мы спокойны: в последние годы не зафиксировано ни одного случая профессиональных заболеваний, — отмечает начальник отдела оценки условий труда и экологии УЗТМ Сергей Молвинских.

Всего в цехе 31 УЗТМ установлено 19 шкафов управления системой газового анализа, а датчики, определяющие концентрацию озона, смонтированы на каждой колонне. Поэтому система будет охватывать все сварочные участки цеха. В перспективе планируется подключить систему газового анализа к сети Интернет, чтобы отслеживать показания, передаваемые датчиками, через компьютер в режиме реального времени.

Анна Вержболович.
Фото Антона Онучина

Более 120 человек

с начала 2024 г. привлечено на предприятия Группы в Колпине, Екатеринбурге и Орске в рамках программы «Приведи друга».

ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Приведи сына на завод

Уже несколько лет на предприятиях нашей компании действует программа «Приведи друга». Но «другом» может стать и ближайший родственник! Так рождаются новые трудовые династии.

Стропальщик термообрубного цеха 74 Егор Горбач пригласил на завод своего сына Павла. Молодой человек, вернувшись из армии, выучился на сварщика. В Литейном производстве нужны представители этой специальности, в том числе — недавние выпускники учебных заведений.

Теперь Егор Горбач (слева) и его сын Павел вместе работают в ЛП

Поэтому в январе 2024 г. отец привел Павла на предприятие к начальнику участка сварки литья Александру Белому. Уже через несколько месяцев Горбач-младший получил четвертый разряд.

> «Поначалу все давалось нелегко. Влиться в работу очень помогли коллеги, мастера, начальник участка. Постепенно учился, как правильно выполнить наплавку, заварить деталь сверху и многому другому. Со временем стало получаться! — делится Павел.

Егор Горбач уверен, что в ЛП его сын получит необходимый опыт и в будущем станет настоящим мастером своего дела.

Рядом с отцом на Уралмашзаводе теперь работает и сын слесаря-сборщика металлоконструкций цеха 31 Дмитрия Хайрулина Денис. Так получилось, что полтора года назад он забросил учебу в РГППУ. На семейном совете решили, что парню нужно устраиваться на работу. Уралмашзаводу требовались комплектовщики, и отец по программе «Приведи друга» пригласил Дениса в цех 48.

Вскоре в Учебном центре УЗТМ молодой человек получил специальность оператора станка с ЧПУ, прошел практику под наставничеством опытного станочника Павла Петрова, а сейчас уже трудится самостоятельно. В следующем году Денис планирует восстановиться в вузе, он выбрал направление «Высокие технологии в механообработке».

— Мы рады, что благодаря программе «Приведи друга» к нам на работу приходят не только знакомые заводчан, но и члены их семей. Так создаются династии, а значит, формируется дружный, слаженно работающий коллектив. Это важно для завода. Ну а сами новички благодаря поддержке родственников могут быстрее влиться в работу, перенять заводские традиции, познакомиться с корпоративной культурой, — говорит начальник отдела кадров УЗТМ Наталья Данилина.

Условия программы «Приведи друга»

- ✓ Программа действует на всех предприятиях Группы.
- ✓ Ее участником может стать каждый работник, который пригласит на завод своего родственника или знакомого.
- ✓ Кандидаты должны иметь профессию, необходимую на предприятии, либо быть готовыми освоить востребованные специальности.
- ✓ Если кандидат успешно пройдет испытательный срок, пригласивший его работник получает денежное вознаграждение.
- ✓ Ограничений по количеству приглашенных на завод друзей и родственников нет.
- ✓ Чтобы стать участником программы, обращайтесь в дирекцию по персоналу вашего предприятия.

ТАКАЯ ПРОФЕССИЯ

От гусениц до мачты

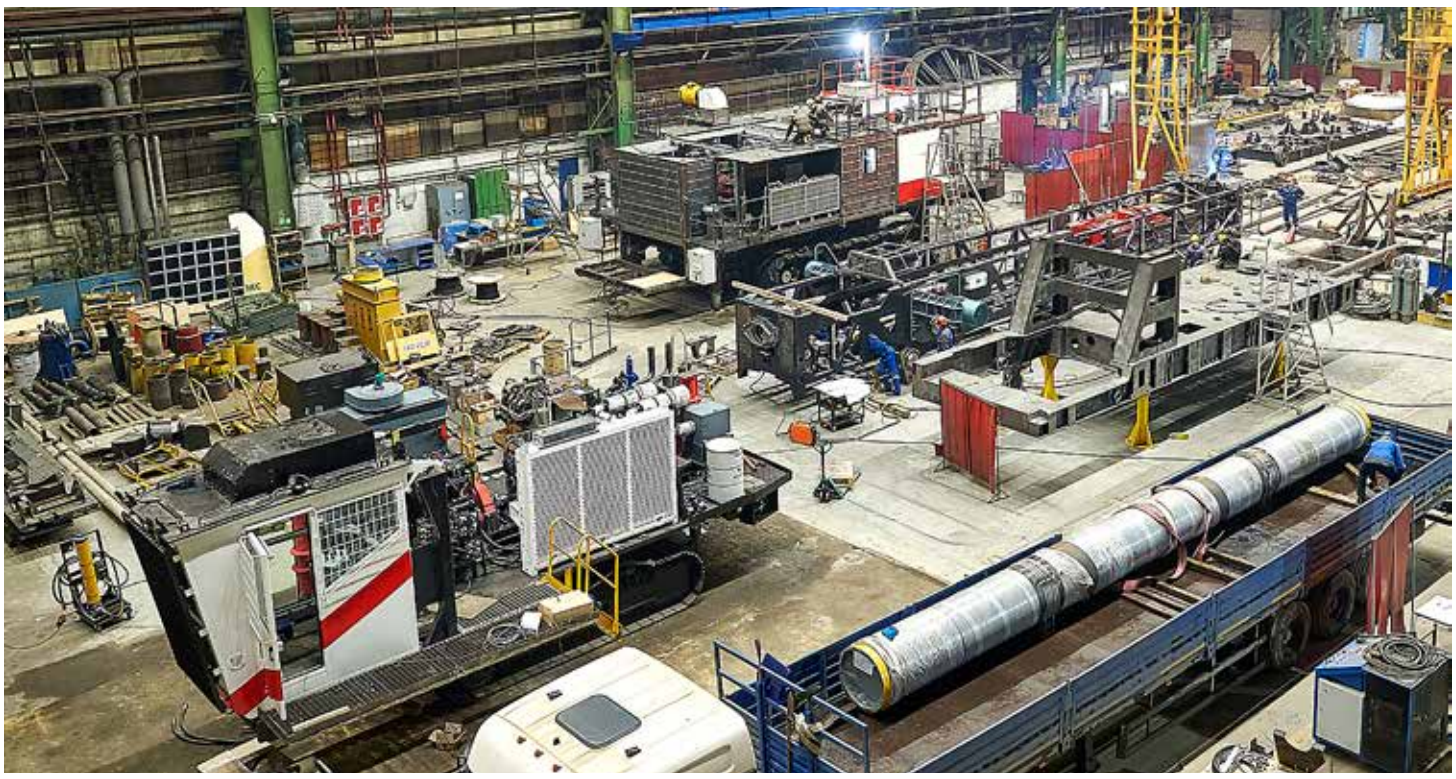
> стр. 1

Заводская сборка станка начинается с гусеничного хода, затем монтируют раму и каркас мачты — это три основных узла СБШ. Когда рама встанет на гусеничный ход, приступают к сборке оборудования платформы — монтируют силовую установку, воздушные фильтры, домкраты, топливную систему и др. Параллельно собирается мачта. Самый сложный узел — «карусель». Он отвечает за подачу буровых штанг во вращатель, с помощью которого выполняется бурение. В последнюю очередь прокладывают электропроводку, обшивают кузов листами металла и устанавливают кабину.

Заказчику машина поступает в максимально комплектном виде, чтобы специалисты нашего сервисного центра смогли смонтировать ее на горнодобывающем предприятии буквально за пару недель.

> Для сборки СБШ-215ДГ нужно порядка 3 тыс. наименований комплектующих

— Придя на ИЗ-КАРТЭКС, я впервые столкнулась с такой техникой, как СБШ, поэтому было много непонятного. Пришлось изучать чертежи, знакомиться со спецификой сборки.



В цехе 6 идет сборка нескольких СБШ

На участке СБШ цеха работает 26 человек, непосредственно связанных с изготовлением станков: сборщики, сварщики, слесари, мастера, распределители работ. Они помогли мне разобраться в технической части. Особенно я благодарна ведущему специалисту — руководителю группы цеха 6 Андрею Кузину, — рассказывает Оксана Толстая.

При участии Оксаны Толстой на ИЗ-КАРТЭКС собрали уже шесть станков СБШ-215ДГ. Особенно ей запомнились испытания первой машины: в конце 2023 г. новый станок своим ходом вышел из ворот цеха 6 и пробурил пробную скважину на территории предприятия. Оксану поразили мощь и сила оборудования, в создание которого вложена частица ее труда. А в ближайшем будущем перед отправкой заказчикам ей предстоит проверить комплектность очередных двух машин, контрольная сборка которых ведется в цехе, — дизель-гидравлического СБШ-215ДГ и электрического СБШ-270.

Анна Вержболович.
Фото Виталия Гетьмана

325 молодых сотрудников

в возрасте до 35 лет принято на Уралмашзавод в 2024 г. Из них 101 выпускник вуза. Чуть менее половины — 152 человека — имеют среднее и начальное профессиональное образование. У остальных ребят за плечами 11 или 9 классов средней школы.

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ

Объединяем молодежь

На Уралмашзаводе — новый формат работы с молодежью. На предприятии выбрали уполномоченных, которые будут участвовать в разработке и проведении мероприятий для молодых сотрудников. О том, почему так важно взаимодействие с молодежью, мы беседуем с начальником управления по работе с персоналом УЗТМ Юлией Безукладниковой.

— Юлия Витальевна, почему все больше внимания на заводе уделяется работе с молодежью?

— За последние два года количество молодых сотрудников на УЗТМ сильно увеличилось. Хочется, чтобы их объединяло не только место работы, но и участие в различных мероприятиях, чтобы молодежь могла не только реализовать на предприятии свой профессиональный потенциал, но и сформировать активную жизненную позицию.

Конечно, устраиваясь на предприятие, люди прежде всего думают о заработке. Но для большинства важна и нематериальная мотивация. И конечно, мы будем отмечать и поощрять тех, кто активно участвует в общественной жизни.

— Уполномоченные по работе с молодежью — кто они и какие задачи стоят перед ними?

— Это самые активные и инициативные сотрудники. Среди уполномоченных есть те, кому больше 35 лет, но, выбирая их, мы ориентировались в первую очередь на то, чтобы эти люди могли увлечь и повести коллег за собой, имели хорошие навыки коммуникации, лидерские качества.

Главная задача уполномоченных — объединение молодых работников в своем подразделении, информирование и привлечение молодежи к участию в корпоративных и социально значимых мероприятиях. Координировать их будет наше управление, а также главный уполномоченный по работе с молодежью Александра Франк.

И хотя основная целевая аудитория уполномоченных — это молодежь, возрастных ограничений для участия в заводских мероприятиях нет.

— В цеха устраиваются ребята со школьной скамьи, летом приходят на практику подростки — дети сотрудников. Можно ли в наше время говорить о воспитательной функции завода?

— Конечно, и в этом большая заслуга опытных рабочих — наставников. Хорошо, что у нас на заводе есть такие люди, как оператор станков с ЧПУ Алексей Чернышов. Он настоящий педагог, обучил больше 100 молодых станочников. У многих из них не было профильного образования, но Алексей Александрович разглядел в них способности к программированию, интерес к профессии и помог им стать высококлассными станочниками. Спасибо тем наставникам, которые вкладывают свои силы, время и знания в молодежь.

— Какой результат вы ждете от молодежного проекта в долгосрочной перспективе?

— Мы хотим, чтобы люди, которые приходят к нам сейчас, оставались на предприятии, чтобы они видели, что завод заинтересован в них, в раскрытии их потенциала, причем не только профессионального, но и личного, творческого. Из этой молодежи станет формироваться кадровый резерв, это будущее завода.

Анна Реймер.
Фото Антона Онучина

МНЕНИЕ

Александра Франк
главный уполномоченный по работе с молодежью

«Мы хотим донести до молодых уралмашевцев, какие события происходят на заводе, объединить молодежь, найти общие интересы. Уже первые мероприятия, которые мы провели, например вечера настольных игр, показали, что неформальное общение с коллегами интересно и нужно молодым сотрудникам. Я надеюсь, наша работа сплотит коллективы, поможет заводчанам познакомиться друг с другом, понять специфику работы смежных подразделений. Люди больше начнут общаться и вне работы, у них появятся новые друзья.
Впереди – много интересных событий, как уже полюбившихся работникам завода, так и новых.

Уполномоченные по работе с молодежью УЗТМ

- ***Александра Франк*** — главный уполномоченный по работе с молодежью, заведующая фельдшерским здравпунктом цеха 31;
- ***Надежда Скипская*** — заводоуправление;
- ***Юлия Удовенко*** — цехи 15 и 96;
- ***Алексей Сухинин*** — цех 26;
- ***Ирина Шестакова*** — цех 31;
- ***Вероника Никитина*** — цех 48;
- ***Максим Гонов*** — управление технического обслуживания и ремонта оборудования;
- ***Дарья Безукладникова*** — дирекция по ИТ;
- ***Любовь Кандалова*** — дирекция по качеству;
- ***Дарья Митюкляева*** — дирекция по конструкторским разработкам.

МЕРОПРИЯТИЯ, КОТОРЫЕ ПРОЙДУТ В БЛИЖАЙШЕЕ ВРЕМЯ

Цикл настольных игр

Спартакиада среди подразделений завода

Конкурс «Мисс УЗТМ»

К Новому году — «Тайный Санта»

Следите за анонсами в нашем телеграм-канале «УЗТМ-КАРТЭКС Инфо», газете «ЗТМ», корпоративной рассылке, обращайтесь к уполномоченным по работе с молодежью ваших подразделений!

Работать, жить, смотреть

Увидеть фотографии, чертежи, планы и макеты Свердловска в 1920–1930-е гг. (в том числе соцгорода Уралмаш), вдохнуть запахи тех времен (и даже цехов УЗТМ) можно на выставке «Работать и жить. Свердловск». Экспозиция открылась в Креативном кластере «Л52» в Екатеринбурге. Выставка представлена на площадке обновленного зала музея, одним из спонсоров реставрации которого является УЗТМ-КАРТЭКС. Узнать время работы экспозиции и купить билеты можно на сайте музея: m-i-e.ru.

НАШИ ЛЮДИ

Отдохнули на пять с плюсом

Соревнования, квесты, новые друзья и обучение в игровой форме — такими запомнятся осенние каникулы ребятам из семей работников ИЗ-КАРТЭКС и Литейного производства.

Более 30 детей эти каникулы провели в оздоровительных лагерях Ленинградской обл. «Звездный», «Факел+», «Голубое озеро» и др. Родители оплатили 10% от стоимости путевок, остальную часть компенсировали предприятия.

Каждый лагерь предложил уникальную программу, поэтому отдых получился по-настоящему ярким и запоминающимся.

Многие ребята, как, например, дочери начальника отдела производственного планирования ЛП Надежды Штарк, каждое лето ездят на отдых по путевкам от предприятия, а вот в осенние каникулы были в лагере первый раз. Единственное, о чем жалеют школьники, что осенняя смена оказалась короче, чем летние.

— «Голубое озеро» — отличный лагерь, ребенок в нем уже второй раз. Программа построена на изучении английского языка, в конце смены все получили дипломы о прохождении языковых курсов. Также в лагере были различные студии, квесты, дети создавали мультики с пластилиновыми героями. Каждый день — утренняя зарядка на улице, спортивные игры, дискотеки, в Хэллоуин провели костюмированную вечеринку. Ребенку очень понравилось! — поделилась ведущий специалист ЛП Елена Александрова.

СЕМЬИ

Рисуем машиностроение

Дети работников ИЗ-КАРТЭКС и ЛП нарисовали, каким они видят машиностроение настоящего и будущего.

В конкурсе рисунков, посвященном Дню машиностроителя, приняли участие 35 детей в возрасте от 3 до 15 лет. Дошкольники изобразили своих родителей на рабочих местах. Ребятам от 7 до 10 лет предложили раскрыть тему «Я буду машиностроителем». А старшие проявили безграничную фантазию, нарисовав завод будущего.

Все юные художники получили подарки, а победители — дополнительные призы! Для ребят старше семи лет подготовили еще один сюрприз — экскурсию в цеха предприятия, где они узнали о работе своих родителей, бабушек и дедушек и увидели настоящее машиностроительное производство.

Победители конкурса

Возрастная категория от 3 до 6 лет

1-е место: Федор Иванов, 5 лет
2-е место: Дарья Стрекалова, 6 лет
3-е место: Анна Чеснокова, 4 года

Возрастная категория от 7 до 10 лет

1-е место: Алина Бородина, 8 лет
2-е место: Кирилл Копин, 7 лет
3-е место: Мария Нилова, 7 лет

Возрастная категория от 11 до 15 лет

1-е место: Михаил Васильев, 14 лет
2-е место: Вера Стефиенко, 11 лет
3-е место: Варвара Абрамова, 11 лет

СЕМЬИ

Украсьте заводскую елку

И вот она, нарядная, на праздник к нам пришла... Какой будет главная новогодняя елка Уралмашзавода, зависит от детей и внуков самих заводчан.

Приглашаем ребят, чьи родители, бабушки и дедушки работают на УЗТМ (и его дочерних предприятиях), принять участие в конкурсе новогодних игрушек. Ваши поделки украсят большую елку на базе отдыха «Озеро Глухое».

Игрушки принимаются по 27 ноября. Их можно передать предцехкомам ваших подразделений или в каб. 304 ИТК (Машиностроителей, 33а). Обязательно приложите к игрушке описание: название работы; имя, фамилию, возраст ребенка; ФИО, должность и подразделение родителя.

Все участники новогоднего конкурса получат подарки, а авторы лучших работ — ценные призы.

Требования к новогодним игрушкам:

- ✓ сделаны своими руками;
- ✓ близки к заводской тематике (продукции предприятия, оборудованию, людям и т. д.);
- ✓ высота – не менее 30 см;
- ✓ из материалов, которым не страшны снег и мороз;
- ✓ возраст авторов — от 5 до 14 лет.

Задать дополнительные вопросы можно по тел. 327-57-93 или по эл. почте E.Bidileeva@uralmash.ru.

Даниил Давыдкин создает украшение для уралмашевской новогодней елки

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 понедельник, 18.11.2024 г.

Отпечатано и вышло в свет 20.11.2024 г. в 10:00

16+