

ПОЗДРАВЛЯЕМ С ГОДОВЩИНОЙ УПЭК!

УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ УПЭКОВЦЫ! ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ!

Поздравляю вас с 14-й годовщиной образования компании УПЭК!

Сегодня мы вместе со всей страной переживаем очень трудный период.

2008 год начался для Индустриальной группы УПЭК подъемом производства. Он был связан и с повышением качества нашей продукции, и с ростом спроса на нее, и с увеличением цены. Предприятия компании наращивали объемы выпуска.

В июне Советом директоров была принята долгосрочная стратегия: стать клиентоориентированной инженерной индустриальной группой. Мы начали масштабные проекты технического перевооружения и модернизации предприятий компании.

Но одновременно с этим мы стали остро ощущать угрожающие тенденции в экономике страны. Очень быстро росла стоимость всех видов ресурсов: уже за 9 месяцев основные материалы подорожали на 70%, а энергоресурсы — больше чем в 1,5 раза. Было ощущение, что «надувается мыльный пузырь».

Но вряд ли кто-то мог и представить, к чему это приведет через 2–3 месяца. В середине октября — будто «выключили рубильник». В стране за несколько дней практически рухнула финансовая система и потребительский рынок. Рыночная ситуация изменилась на 180 градусов.

Крупнейшие потребители нашей продукции резко сократили заказы. На заводах образовалась огромная дебиторская задолженность, скопились складские запасы. Все предприятия компании оказались в сложном финансово-экономическом положении. И мы были вынуждены бороться за сохранение производства. Большая часть средств, которые планировались

на развитие, ушли на то, чтобы поддержать компанию.

2008 год был очень непростым. 2009 год тоже не будет легким.

Мировая экономика уже не раз переживала кризисы. Но этот кризис отличается тем, что мир должен выйти из него с новой финансово-кредитной системой, и сколько потребуется на это времени, никто не знает. Должны пройти качественные структурные процессы в мировой экономике: она уже не сможет существовать по старым правилам. На постсоветском пространстве последствия кризиса остро будут сказываться еще в течение 2–3 лет.

И все же, несмотря на кризис, Индустриальная группа УПЭК в 2009–2012 гг., будет развиваться согласно принятой стратегии — как инженерная клиентоориентированная компания. Я уверен, что пережить этот кризис смогут только те компании, которые сумеют подняться на качественно новый уровень производства.

Поэтому мы сохраним наши приоритеты — переориентация на инженерные решения, развитие исследовательского R&D-центра и конструкторских бюро, а также продолжение техперевооружения и модернизации производства. Начатый в прошлом году проект КСА — комплексного переоснащения инженерных рабочих мест — это качественный переворот в инженерном труде, сравнимый с переходом с универсального станка на станок с ЧПУ. Созданы отраслевые маркетинговые структуры — автомобильный и железнодорожный дивизионы. Мы совершили в этом году буквально прорыв на многие рынки, и сегодня нужно это закрепить.

В 2008 году был заложен фундамент, который позволит нам создавать прин-

ципально другие продукты, ориентированные на наших клиентов. Это то, что будет кардинально отличать нас от других компаний, работающих на постсоветском пространстве.

Самый лучший оптимизм — это реализм. Основная задача сегодня — сохранить производство и продолжить развитие.

Сейчас удалось полностью загрузить ж/д-поток ХАРП: с января он переведен на 7-дневную круглосуточную работу. В I квартале начнут выпускать продукцию большинство участков и цехов ЛКМЗ, Харверст, ХЭЛЗ и УЛК, которые останавливали работу или работали по усеченному графику.

За 14 лет работы компании нам пришлось пережить и взлеты, и падения. И, тем не менее, мы выстояли. Мы должны достойно пройти и нынешние испытания — это потребует от всех нас колоссальных усилий. Нужно помнить о том, что любой кризис — это не только проблема, но и возможность.

Перед нами стоят сложные задачи, но они не являются непреодолимыми, особенно с таким коллективом, который сегодня работает в компании.

Мы рассчитываем на вашу поддержку, понимание и, самое главное, — на взаимопонимание и взаимовыручку между всеми сотрудниками.

Мы говорим слова огромной благодарности всем, кто своим талантом, трудом, энергией внес вклад в развитие Индустриальной группы УПЭК.

Желаю вам и вашим близким крепкого здоровья, добра, мира.

Пусть в семье каждого сотрудника царит уважение, любовь и благополучие!

Пусть взгляд в будущее несет надежду и радость!

С уважением,
президент ИГ УПЭК
Анатолий Гиришфельд

Перспективный подшипник

Новая разработка Украинского конструкторско-технологического бюро подшипниковой промышленности (УКТБ ПП) — подшипник качения буксовый радиальный с короткими цилиндрическими роликами с защитными шайбами сдвоенный Н6-882726Е2К1МУС43.



Рассказывает главный конструктор **Сергей СЕМЫКИН:**

Сдвоенный подшипник предназначен для установки в буксы грузовых и пассажирских вагонов и представляет собой подшипник двухрядный закрытого типа, подобранный по зазорам и диаметрам посадочных поверхностей внутренних колец и заправленный смазкой «Буксол» на заводе-изготовителе. Такие подшипники экономически эффективны для потребителей — железных дорог.

Уже изготовлена первая партия — 100 штук. 10 и 11 февраля

2009 г. на ХАРП будет работать межведомственная комиссия, по результатам работы которой планируется принятие решения о серийных поставках потребителям подшипников Н6-882726Е2К1МУС43.

Одновременно ведутся работы по разработке автономного буксового узла — двухрядного конического подшипника кассетного типа ТВУ 150х250х160 и ТВУ 130х250х160.

Освоение данных подшипниковых узлов — ближайшая перспектива Харьковского подшипникового!

Проект КСА-2008

Компании УПЭК — 14 лет. И сегодня мы развиваемся как инженерная компания: с ноября 2008 года реализуем уникальный для Украины проект комплексной системы автоматизации конструкторской и технологической подготовки производства — КСА-2008. Это один из самых важных инвестиционных проектов УПЭК. Он касается абсолютно всех сфер инженерной деятельности, начиная от разработки изделия, его проектирования, оптимизации технологии производства и, в целом, сопровождения всего жизненного цикла продукта.

Эдуард СИМСОН, — доктор технических наук, профессор, директор R&D-центра УПЭК, руководитель проекта:

Проект находится в очень важной фазе перехода от общего видения планов и архитектуры системы к уточненному — для каждого предприятия и КБ. На этом этапе конфигурация КСА будет претерпевать серьезные изменения, связанные со спецификой каждого завода.

С 26 января на предприятиях началась защита проектов по внедрению КСА-2008. Основные вопросы защиты: утверждение окончательной конфигурации КСА, состава лицензий, этапов внедрения, пилотных проектов, календарного графика работ, а также ожидаемых результатов проекта.

В ходе первого этапа, который проходил с 13 ноября по 30 декабря, был проведен анализ предприятий, разработаны основополагающие документы проекта, установлено и настроено программное обеспечение, разработаны технические задания и календарный план.

Виталий ОБЧАРЕНКО, САЕ-эксперт R&D-центра УПЭК, руководитель программы обучения:

Практически с первого дня КСА-2008 ведется обучение сотрудников курсу «Введение в Pro/ENGINEER». За первые 2 месяца было обучено 64 человека.

Результаты экзаменов, конечно, разные. Сыграли свою роль и возраст, и опыт работы с компьютерной техникой, а иногда и эмоции, волнение. При этом

незнание компьютера не стало препятствием — очень многие «студенты» осваивали параллельно и компьютер, и программное обеспечение.

Рассказывают конструкторы УКТБ ПП **Владимир ФЕДОРЧЕНКО** и **Виктория ЧУРИЛОВА:**

ВФ: Конечно, учиться было интересно! Хотя заниматься по 8 часов в день 5 дней подряд — сложно все усвоить. Но здесь успех зависит от отношения к учебе: если выкладываешься на 100%, то все получится!

Трехмерное проектирование — это очень удобно: сразу можно увидеть и исправить ошибки проекта. Программа мощная. Но достаточно сложная — для проектирования подшипников, может, настолько сложная и не нужна. Хотя с точки зрения отработки всего жизненного цикла изделия, она хороша.

ВЧ: Раньше мы передавали технологом бумажный чертеж, а теперь будем — электронные модели. Да, программа сложная, и мы еще работаем в ней медленно, но если технологом она сэкономит несколько часов — это уже заметная общая экономия времени. А скорость разработки придет с практикой — мы научимся. Когда осваивали программу «Компас», тоже работали медленно.

ВФ: Кстати, в «Компасе» мы все были «самоучки». И то, что Pro/ENGINEER нам преподавали профессионалы, объясняли, как в нем работать, безусловно, очень важно.

«Отличники учебы» КСА-2008

ХАРП

УКТБ ПП

Харверст

ЛКМЗ

УКБ ТШ

Кизилова С.А., инженер конструктор

Федорченко В.А., зам. главного конструктора

Костыгов Е.А., ведущий инженер-конструктор

Ткаченко П.Н., инженер-технолог; **Кучеренко О.Л.**, инженер-конструктор; **Пикалов Р.А.**, начальник бюро

Веселов А.Г., начальник бюро; **Керопова Е.В.**, инженер-конструктор; **Нагацкий С.В.**, инженер-конструктор

Дорогу осилит идущий

20 января исполнилось 9 лет с того дня, как ХАРП вошел в состав УПЭК. Именно с этого момента начала формироваться наша Индустриальная группа.

В декабре произошло важное событие: ХАРП существенно увеличил производство железнодорожных подшипников для крупнейших предприятий стран СНГ.

Генеральный директор завода Виктор ТРЕТЬЯКОВ рассказал, что модернизация производства усилила конкурентоспособность ХАРП. На сегодняшний день сформирован пакет заказов на 2009 год по изготовлению ж/д-подшипников.

При этом из-за экономических трудностей в IV квартале остановил работу основной поставщик подшипников железным дорогам СНГ Степногорский подшипниковый завод, входящий в ЕПК — Европейскую подшипниковую корпорацию (Россия). ЕПК до недавнего времени занимала практически монопольное положение на российском рынке подшипников, и не исключено, что российские конкуренты могут предпринять попытки ограничить доступ продукции ХАРП на этот рынок. Но мы уверены, что любое непредвзятое расследование подтвердит: демпинга в действиях ХАРП нет. В нынешней рыночной ситуации мы можем наилучшим образом удовлетворить потребности наших клиентов.

Главная задача ХАРП сегодня — значительно нарастить объемы выпуска. Производственные мощности ХАРП рассчитаны на выпуск 800 тыс. ж/д-подшипников в год. Но в течение последних лет завод выпускал по 52–53 тыс. железнодорожных подшипников в месяц, а во втором квартале необходимо выйти на выпуск 90 тыс. штук в месяц! С начала января ж/д-поток переведен на круглосуточную работу: трехсменный режим, включая выходные дни, по скользящему графику. Часть рабочих с других технологических направлений переведена на производство роликовых ж/д-подшипников.

Несмотря на экономический кризис, планы инвестиционных вложений в модернизацию завода в 2009 году остаются в силе.



Юрий ПЕТРОВ, директор по персоналу:

В этом году у нас очень большая производственная программа по ж/д-подшипникам. Поэтому необходимо доукомплектовать персоналом ж/д-поток.

А так как из-за значительного снижения объема заказов на шариковом потоке высвобождается часть специалистов, то мы предлагаем им перейти на ж/д-поток. В цехах и отделах, где шла оптимизация численности, проводились встречи руководства с коллективами: людей убеждали переходить в те подразделения, где были необходимы работники. При этом до конца декабря на заводе был прекращен прием персонала «извне» — мы закрывали вакансии «своими» специалистами с шарикового потока.

На 1 января перешел 161 человек: 77 — на постоянную работу, 84 — временно. Но вообще-то идут неохотно. Во-первых, людям не верится, что начавшиеся недавно экономические трудности в стране — это всерьез и надолго, и многие хотят выждать: вдруг все вернется на свои места. Во-вторых, работать нужно по скользящему графику и в трехсменном режиме — и это многим не подходит, особенно женщинам. В-третьих, чтобы работать на ж/д-потоке, необходимо еще пройти стажировку или учебу на новом рабочем месте: здесь другое оборудование и более высокие требования, так как это спецпродукция.

Сейчас начинается второй этап оптимизации. При этом в цеха ж/д-производства требуется еще около 120 человек. Поэтому тех, кто перевелся туда временно, просим подумать о постоянной работе. Мы стремимся отдавать приоритет нашим заводчанам. Но уже возобновлен и прием на работу «со стороны».

Мы очень рады тому, что сегодня на завод чаще всего приходит молодежь. У них, как правило, совершенно «не наши» специальности: это строительные рабочие, продавцы, менеджеры... Но их зачисляют учениками и обучают необходимым для завода профессиям: токаря, шлифовщика, электрика, слесаря.

Владимир КУЛИШ, начальник цеха ПВК:

Ситуация непростая. В последние годы мы выпускали по 52–53 тыс. вагонных подшипников в



месяц. Программа января этого года — 65 тыс. (с учетом незавершенного производства — 70 тыс.), а в апреле-мае надо выйти на 90 тыс. Нам нужно это сделать — от этого зависит выживание и нормальная работа всего завода.

Мы буквально уговаривали людей из других цехов переходить к нам — кто-то не хотел менять привычную специфику работы, кто-то опасался интенсивности рабочего графика и большей нагрузки. К середине января уже было принято 42 человека, а нужно еще около 40.

Думаю, те, кто перешел, нормально адаптируются. Надеемся, что в зарплате никто не потеряет. Каждый знает, что ему надо делать, и все начинают нормально работать под руководством наших наладчиков.



Виктор ПРОТОПОПОВ, шлифовщик:

Я перешел сюда месяц назад. Там, где я раньше работал, мне предложили или уволиться, или переходить в ПВК. А я на этом заводе работаю, можно сказать, всю жизнь — 38 лет, и хочу остаться. Здесь коллектив хороший, работать можно.



Нина ЧЕРНОНОС, шлифовщица:

На заводе я работаю с 1972 года. Раньше — в ШЦЛ, но там сейчас сокращения, и я полтора месяца назад перешла сюда. Здесь сложнее работать. Но станочникам ничего — работа в общем та же. А вот контролеры, клепальщицы, протирщицы — те на станки перейти побаиваются... Многие уволились. А я к заводу привыкла и ничего не боюсь. И на третью смену езжу — я не очень далеко живу, — уже привыкла.

Алексей ДОМАНОВ, наладчик:

Мы здесь продукцию сами делаем: мы и наладчики, мы и шлифовщики. Такой нагрузки не было с 70–80-х годов. Но когда я пришел сюда в 1976 году, значительно легче было работать: оборудование было почти новым. А сейчас этим станкам уже столько лет...



Техническое перевооружение ХАРП

Директор по развитию ХАРП Сергей ГНИЗДИЛОВ:

Ровно год назад, 30 января 2008 г. была официально запущена первая очередь инвестиционного проекта — производство колец методом горячей штамповки: две автоматические кузнечные линии «Тяжпрессмаш», отжиговой агрегат Elterma и подстанция мощностью 25 МВт. Сегодня также реализуется ряд инвестиционных проектов.

1. Реконструкция производства железнодорожных подшипников:

- Установка и запуск 2 отжиговых агрегатов (Elterma, Польша) для ЦКПП.
- Покупка 12 единиц оборудования для токарной обработки (Окума, Япония, и Fama, Италия).
- Совершенствование технологии производства ролика. Начата замена парка устаревших токарных 6-шпиндельных автоматов на более производительное современное оборудование для порезки прутков и штучной обработки ролика в токарном производстве.
- Термообработка колец подшипников в ТЦ2: 1-й этап — модернизация существующих термоагрегатов для термообработки наружных вагонных колец (замену системы управления 5 печей выполняет «ТермоПРО», Запорожье). На 2-м этапе планируется приобретение нового оборудования, обеспечивающего принципиально новые требования к структуре и короблению колец.
- Модернизация и изготовление нового шлифовального оборудования (Харверст) для потока вагонных колец.
- Линия россыпи (локомотивные, тяговые и др.): приобретается шлифовальная линия (Wuxi, Китай) — 8 единиц оборудования. Получение оборудования планируется на II квартал этого года.



2. Шариковый поток: на основе модульных систем будет создаваться локальное производство шлифовки колец и сборки шариковых подшипников на территории ШЦЛ-2. Часть оборудования будет модернизироваться УПЭК-Техсервисом; часть — Харверстом.

3. Общетеchnические мероприятия.

- Приобретение центробежного турбокомпрессора производительностью 180 м³ сжатого воздуха в минуту с системами рекуперации тепла и автоматического управления (Atlas Copco airpower, Бельгия). Готовится переход на круглогодичное снабжение горячей водой.
- Планируется создать автономную котельную КЖДП.
- Создание системы рекуперации тепла в ТЦ2 для обеспечения необходимого температурного режима в зимнее время на участке станков с ЧПУ в ЦГО.



Директор по производству железнодорожных подшипников Александр САХАРЧУК

В условиях жесточайшего экономического кризиса определяющим является не столько объем производства, сколько, в первую очередь, «правильная» себестоимость продукции, то есть минимизация затрат на ее производство.

Сегодня в цехе кузнечно-прессового производства (ЦКПП) ведутся строительные работы по подготовке фундамента и коммуникаций для ввода в эксплуатацию в мае и августе двух отжиговых агрегатов Elterma. Разработана и внедряется программа по приведению в порядок автоматных линий Л-408, насосно-аккумуляторной станции. Создан участок переработки концевых отходов, что позволит ежемесячно производить 6–8 тысяч деталей подшипников.

В цехе токарной обработки (ЦТО) идет подготовка к монтажу станков с ЧПУ от ведущих

мировых фирм, аналогов которым нет по всему СНГ. Подходят к концу работы для создания необходимого микроклимата на действующем участке станков ПАБ-350.

Термический цех №2 проводит ремонт и модернизацию двух закалочных агрегатов ОКБ-134 №2 и ОКБ-1100 №16.

Основная нагрузка по подготовке к программе 2009 года легла на цех производства вагонных колец (ПВК). К концу февраля необходимо ввести в эксплуатацию около 30 единиц оборудования. Провести ремонт полов и каналов подачи СОЖ.

В выпускном цехе россыпи и сборки (ПРС) основные работы по модернизации планируются на второе полугодие — создание линии шлифовки приставного бортика и линий шлифовки колец локомотивных подшипников. Также рассматриваются еще несколько перспективных проектов.

Предусмотрен ряд мероприятий по стабилизации работы цеха химических технологий (ЦХТ), сложенная работа которого обеспечивает для всего корпуса бесперебойную подачу СОЖ, удаление шлама и стружки.

Думаю, что на всех предприятиях компании знают о той роли, которую сейчас играет ХАРП в Индустриальной группе УПЭК. Руководство завода уделяет много внимания работе с сотрудниками, проводятся декадные совещания (с участием представителей УПЭК), на которые может прийти любой работник завода и обсудить волнующий его вопрос. Реализуется программа повышения квалификации мастеров и рабочих. И сегодня у нас коллектив, которому по силам справиться с поставленной задачей.

Поздравляем с 73-летием!

29 января один из старейших заводов Харькова — станкостроительный отметил 73-летие. Много десятилетий Харверст является лидером СНГ в производстве тяжелых круглошлифовальных и вальцешлифовальных станков для металлургии, а также шлифовального оборудования для общего машиностроения.

Как рассказывает первый заместитель генерального директора завода **Владимир КОХАНОВ**, в очень трудный период экономического кризиса — с ноября прошлого года — предприятие не останавливало выпуск продукции. Цеха работали по сокращенному графику.

В ноябре-декабре нашу продукцию получили такие предприятия как Новолипецкий металлургический комбинат (вальцешлифовальный станок с числовым программным управлением модели 3413M CNC, предназначенный для перешлифовки широкого спектра валков многовалковых станков), Кировский машиностроительный з-д им. 1 Мая (круглошлифовальный полуавтомат общего назначения 3М162В), Казанькомпрессормаш (универсальный круглошлифовальный полуавтомат 3М132В), Станкоагрегат, Москва (универсальный круглошлифовальный полуавтомат 3У144МВ).

В декабре Харверст отгрузил изготовленный для Могилевского завода «Электродвигатель» специальный универсальный круглошлифовальный полуавтомат ХШ1-105МВФ2 для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических и конических поверхностей изделий в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства.

В рамках продолжающегося сотрудничества Харверст и ХАРП поставлены два автомата бортикошлифовальных с ЧПУ модели ХШ4-104Ф2н107 и два специальных автомата с ЧПУ модели ХШ8-28.

ХШ8-28 предназначен для черного и чистового шлифования одним чашечным шлифовальным кругом последовательно обоих торцов бортов наружных колец тяговых роликовых ж/д-подшипников с переустановкой (кантовкой) шлифуемого кольца. Автомат заменяет несколько устаревших единиц оборудования модели СА-15 и модели 6С229.

ХШ4-104Ф2н107 предназначен для шлифования торца борта внутренних колец тяговых роликовых ж/д-подшипников. Автомат изготавливается взамен устаревших станков модели ХШ8-06.

Конструкция изготовленного оборудования предусматривает возможность встраивания станков в существующую автоматическую транспортную систему по изготовлению ж/д-подшипников.

В 2009 году продолжается комплексная модернизация предприятия. В связи со сложившейся в Украине экономической ситуацией реализацию программы решено продлить до 2012 года. О перевооружении предприятия рассказывает начальник управления стратегического планирования и развития Харверст **Владислав ЛОКШИН**:

Первый этап будет осуществлен до конца 2009 года:

Приобретаются 5 токарно-фрезерных станков фирмы Monforts, 3 вертикально-фрезерных обрабатывающих центра компании Chiron, и плоскошлифовальный прецизионный станок высокой точности фирмы Blohm. Оборудование должно быть поставлено в первом квартале 2009 года. Это позволит качественно изменить технологию изготовления вальцешлифовальных и круглошлифовальных станков, снизить трудоемкость производства и потребление электроэнергии, оптимизировать численность основного и вспомогательного производственного персонала.

Проводится капитальный ремонт горизонтально-расточного обрабатывающего центра (Иваново, конец 1980-х годов), ранее оснащенного системой управления BOSCH, которая морально и физически устарела. Будет поставлена система ЧПУ, привода и двигателя Siemens. Это позволит значительно повысить точность обработки деталей на этом станке.

Планируется капитальный ремонт еще 2 таких же обрабатывающих центров.

Важная составляющая перевооружения завода — комплексная система автоматизации: внедрение IT-технологий, обеспечивающих полный жизненный цикл изделия от идеи и проекта до изготовления. Это позволит обеспечить конкурентоспособность за счет скорости и качества проектирования, использования современной высокопроизводительной техники и инструмента.

Выполненная в полном объеме программа технического перевооружения Харьковского станкостроительного завода предполагает обновление технологии производства от проектирования на основе программного комплекса Pro/ENGINEER, до изготовления конечной продукции на обновленных производственных мощностях.



Перспективы ХЭЛЗ

Генеральный директор ХЭЛЗ «Укр-электромаш» **Александр ЧКАЛОВ** сообщает, что завод приступит к работе с 1 февраля. Руководство УПЭК и ХЭЛЗ уверено, что будущее предприятия связано с созданием собственного заводского конструкторского бюро и выводом на рынок новой продукции — специальных электродвигателей,

насосов, агрегируемых устройств, имеющих качественные конкурентные отличия от производимых в странах СНГ аналогов.

На заводе продолжают работы по оптимизации затрат — сокращение непроизводственных потерь.

В настоящее время на заводе силами УПЭК-Техсервис завершается ремонт

и модернизация токарно-шлифовальной линии ротора. Проводится ремонт и модернизация автоматической линии вала ротора электродвигателя: ремонт и восстановление до паспортных характеристик металлорежущих станков; установка контроллера фирмы WestLab; установка электронной системы управления манипуляторами.

Система ЧПУ позволит быстро перенастраивать линию на производство вала ротора разных моделей электродвигателей.

Готовимся к марту

С 21 января гендиректор ЛКМЗ **Александр КОЛЕСНИКОВ** назначен заместителем председателя Харьковской областной государственной администрации **Арсена АВАКОВА**.

Накануне перехода на другую работу Александр Александрович рассказал:

«Лозовской кузнечно-механической готовится к мартовскому старту. Чтобы он был успешен, на предприятии ведется переобучение инженерно-конструкторского состава, а также переоборудование цехов.

22 специалиста освоили новые компьютерные программы, позволяющие исключить из употребления привычные кульманы и карандаши. Теперь «за парты» сели еще 12 конструкторов.

ЛКМЗ уже получил подтверждение от ХТЗ, Минского моторного и ряда других предприятий Украины, что в марте они разместят свои заказы на ЛКМЗ. Сегодня завод работает очень ограниченным составом. Ежедневно выходит 350–400 человек. Они делают те заказы, которые полностью оплачены. Продолжается отгрузка уже готовой продукции».

Исполняющим обязанности генерального директора ЛКМЗ назначен технический директор ЛКМЗ **Василий ЧЕРНОМАЗ**. Василий Иванович называет основные проекты технического перевооружения завода.

Внедрение энергосберегающих технологий.

Приобретены 4 центробежных компрессора производительностью 250 м³ сжатого воздуха в минуту с системой рекуперации тепла и системой управления, с рабочим давлением 6 и 8 атмосфер (Atlas Copco airpower, Бельгия).

Благодаря установке этого оборудования предприятие более чем на 40% снизит энергозатраты на производство сжатого воздуха, а также получит возможность значительно экономить теплотенергию. Это первый на территории СНГ проект использования тепла, выделяемого компрессорами, для обогрева производственных и бытовых помещений путем использования поставляемых в комплекте оборудования установок рекуперации.

Для линии прессов усилием 6300 т.с. приобретена новая нагревательная проходная печь ПНП-300х4.00.00.000 («Теплоприбор», Краматорск). Эта печь в 1,5 раза быстрее выходит на рабочий режим. Ее работа даст возможность снизить потери и повысить качество тепловой обработки металла; снизить вредные выбросы в 2,5 раза; снизить расход газа на 1 т заготовки с 155 м³ до 76,4 м³.

Создается локальная сеть теплообеспечения для бытовых и промышленных площадей: монтируются автономные котельные в АБК (КМЦ-1, КЦ-1



и ЦГШ, ЦМС, КЦ-2) и установки инфракрасного отопления в производственных корпусах, МСЦ-1 и ЦМС.

Утепляются фасады, заменяется остекление производственных корпусов. Внедряется энергосберегающее освещение.

Реконструкция кузнечного передела (подготовка проекта выхода на производство 120 тыс. т в год).

Модернизируется копировально-фрезерный станок модели 6В444Ф1 — в станок с ЧПУ 6В444Ф3. Приобретается новый вертикально-фрезерный обрабатывающий центр. Это позволит сократить время и затраты при подготовке производства новых изделий, обеспечить высокое качество и точность оснатики.

Осенью восстановлен и введен в эксплуатацию участок ЭШП — электрошлакового переплава отработанных штампов в составе печей ЭШП-1 и ЭШП-2.

Управлять качеством

26 декабря 2008 года УЛК была сертифицирована «Бюро Веритас» по международному стандарту качества ISO 9001:2000. Группа сотрудников УЛК во главе с начальником управления качества Викторией КОВАЛЕЦ прошла обучение и получила дипломы внутренних аудиторов.

Сегодня все предприятия УПЭК сертифицированы по ISO 9001:2000. О системе менеджмента качества (СМК) рассказывает технический руководитель по сертификации УПЭК **Сергей СОЛОВЕЙ**.

— Международный стандарт ISO 9001:2000 описывает основные правила управления предприятием и считается «азбукой» менеджмента компаний во всем мире. Он отражает интересы потребителей, и предприятия вынуждены построить свою деятельность так, чтобы и удовлетворить ожидания потребителя, и выполнить законодательные требования.

По сути, речь идет о формализации производственного процесса: работники выполняют письменные инструкции, а не устные требования начальника. Но и руководитель, в свою очередь, не вызывает к совести рабочего, а требует выполнения этой же инструкции.

ISO 9001:2000 является базовым, и на его основе построены все ISO стандарты, расширенные в зависимости от направленности (автомобилестроение, экология, охрана труда и др.).

— Как проходила сертификация УЛК?

— Была создана рабочая группа, которую возглавил представитель руководства по СМК — директор по производству **Валерий КОТИКОВ**. Составили перечень всех процессов, которые во-



обще существуют на предприятии, разбили их по степени важности, назначили руководителей каждого процесса. И все начали писать процедуры. Писали кто как: одни — не особо задумываясь, другие, прорабатывая каждую деталь, а вот согласовывали и утверждали «в муках». Пока все это было просто на словах, народ понимал: сегодня так договоримся, завтра — эдак. Но когда гендиректор **Александр ВИТРУК** каждый понедельник начал проводить заседание «День качества», стало понятно, что все процессы, описанные в стандартах предприятия (СТП), вскоре станут обязательными к исполнению, — вот тут и начали «драться» за каждую запятую.

А Виктория Ковалец отзывается об этой работе так: «То, что можно описать, говорить не нужно. У каждого подразделения и работника есть какая-то инструкция: «стоишь здесь — кидаешь туда». Как правило, эти инструкции никак между собой не связаны, они написаны в разное время разными людьми. Первая задача при сертификации — прописать и увязать между собой все процессы».

Когда все написанные документы были сведены в блоки, состоялся предсертификационный аудит. А после устранения замечаний — сертификационный аудит компании «Бюро Веритас».

— Какие работы по сертификации проводятся в УПЭК сегодня?

— На ЛКМЗ и ХАРП внедряется ISO/TS 16949:2002 — международный отраслевой стандарт, разработанный для поставщиков компонентов автомобильной промышленности.

На ХАРП написана документация, обучены внутренние аудиторы, часть текущей документации выполняется в соответствии с требованиями стандарта.

На ЛКМЗ подготовку к сертификации начали в апреле 2008 года. В ноябре проведено обучение 25 сотрудников, по пяти методикам (MSA, SPC, FMEA, APQP, PPAP). Сейчас обученные специалисты работают над «пилотным проектом». «Для учебы» была взята деталь (потенциальный заказ фирмы SCANIA), работа распределена по пяти рабочим группам, в итоге мы получим пакет документов, выполненный в соответствии с требованиями ISO/TS 16949:2002.

Имидж УПЭК в СМИ

Как формируется имидж? Во многом по тому, что о тебе говорят другие. Как тут не вспомнить пословицу: «Что скажут о тебе другие, если ты сам о себе ничего сказать не можешь?»

Около трех лет назад учредители компании совместно с управлением по связям с общественностью УПЭК поставили цель — формировать реальный интерес средств массовой информации — СМИ — к деятельности нашей Индустриальной группы. Как мы этого достигаем? Прежде всего, регулярно пишем новости о деятельности всех предприятий компании, размещаем их на корпоративном сайте (www.upek.com.ua), рассылаем в СМИ. Важный момент: мы пишем не только о наших достижениях, мы говорим и о проблемах, делаем заявления, комментируем решения правительства, касающиеся машиностроения.

В течение 2008 года мы подготовили 90 новостей. Их опубликовали все ведущие информационные агентства. Кроме того, прочитав новость, журналисты периодических изданий обращаются к нам за более подробными комментариями, которые затем используют в своих аналитических статьях, а нередко готовят большие публикации о предприятиях УПЭК. По итогам 2008 года — более полутора тысяч публикаций. И что немаловажно, мы их не оплачивали. СМИ действительно интересуются жизнью нашей Индустриальной группы! Среди них и отечественные журналисты, и СМИ ближнего и дальнего зарубежья.

Позитивный имидж и репутация Индустриальной группы — наш нематериальный актив, который увеличивает доверие к нам со стороны партнеров, финансовых институтов, органов государственной власти, СМИ, усиливает влияние компании в обществе.

«Наши конкуренты развивались более ста лет. Мы же на рынке больше похожи на дерзких новичков, которые хотя за несколько лет пройти то, на что обычно требуются десятилетия».

Комментарий А. Гиршфельда.

Власть денег, 4–10.04.08

ВЛАСТЬ ДЕНЕГ

«Имея такие «металлические» активы, Гиршфельд мог неплохо заработать, распиливая заводы на металлолом, как это было принято в те годы. Но он решил, что развивать производство куда более перспективно».

Дело, 24.07.08

Дело

«Мне интересно развивать предприятия, технологии, конструкции. В этом суть моей компании. Я родился здесь, люблю эту страну, здесь мои друзья, здесь то дело, которому я посвятил свою жизнь».

Комментарий А. Гиршфельда.

РБК-УКРАИНА 11.03.08

РБК-УКРАИНА

«Он стал одним из немногих, кто пришел в бизнес из науки... Специалист по радиоэлектронике и владелец пяти заводов харьковчанин Анатолий Гиршфельд связывает развитие своего бизнеса с внедрением новых инженерных технологий».

ИнвестГазета, 1–7.09.08

ИнвестГазета

«Именно отсутствие связи с наукой, — а не бездарные управленческие решения, — сыграло злую шутку с конкурентоспособностью и экономикой Украины».

Комментарий А. Гиршфельда.

Вечерний Харьков, 15.07.08

Вечерний ХАРЬКОВ

«Тот, кто выбрал правильную стратегию, всегда в выигрыше. Мы должны быть всегда на шаг впереди наших потребителей и быть готовыми предложить им нужное техническое решение».

Комментарий А. Гиршфельда.

Экономические известия, 12.03.08

ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ИЗВЕСТИЯ

«А вот диалог Арсена Авакова с Анатолием Гиршфельдом в «Акцентах», думаю, многие запомнят надолго. Передача получилась интересной и насыщенной».

Пятница, 23.12.08

«В отличие от других представителей крупного бизнеса, Гиршфельд не боится публичности и всегда готов поделиться с общественностью своей бизнесовой мудростью».

STATUS QUO, 08.01.09

STATUS QUO

«Бизнес-приоритеты УПЭК едва ли не парадоксальны для современной Украины: она сознательно делает ставку на станкостроение».

Металл апрель, 2008 г.

Металл

«Одним из найстаріших підприємств Орджонікідзевського району вважається верстатобудівний завод... Свою унікальність йому вдалося зберегти до наших днів».

Слобідський край май, 2008 г.

Слобідський край

«Новое производство позволит ХАРП выпускать подшипники, которые будут соответствовать запросам международных компаний».

Эксперт, 04.02.08

ЭКСПЕРТ

«ЛКМЗ — один из немногих на Харьковщине, кто не подвергся всеобщей коррозии «перепрофилирования»... Когда в 2001 году поступило предложение о сотрудничестве с УПЭК, это стало спасательным кругом».

Объектив-но, 06.12.08

ОБЪЕКТИВ-НО

«Доска почета» восстановлена на ЛКМЗ... Такая мера предусмотрена программой повышения престижности машиностроительных профессий».

УКРИНФОРМ, 08.06.08

УКРИНФОРМ

«ХЭЛЗ работает на очень конкурентном рынке, где с начала года стоимость продукции практически не выросла».

Коммерсантъ Украина, 03.06.08

Коммерсантъ

«На «Укрэлектромаш», который реализует в РФ порядка 60% своих электрических машин, рассчитывают, что снятие ограничений приведет к увеличению рентабельности его продаж».

Деловая столица, 24.11.08

ДЕЛОВАЯ СТОЛИЦА

«УЛК чувствует себя неплохо. Недаром она активно претворяла в жизнь инвестиционный проект создания комплекса высокоточного литья из серого и высокопрочного чугуна и стали производительностью 16 тыс. т в год».

Металлоснабжение и сбыт, май 2008 г.

Металлоснабжение и сбыт

«Рынок профтехобразования не соответствует потребностям работодателей, потому что нет согласованной политики государства в этой области».

Комментарий С. Нестругина.

Бизнес, 30.03.08

БИЗНЕС

«Главный удар по экономике Украины придется под конец календарного года».

Комментарий А. Гиршфельда

Корреспондент, 25.10.08

Корреспондент

«Крупный бизнес Харькова напомнит Ющенко об обязанностях»

Полемика, 14.01.09

Полемика

Спорт

Спортивные проекты

Индустриальная группа УПЭК поддерживает харьковские спортивные клубы по настольному теннису и хоккею — СК «ХАРП» и ХК «Харьков». Президентом спортивных клубов является Анатолий Гиршфельд. Председателем — Леонид Сегал, неоднократный чемпион Украины и призер международных соревнований, победитель Чемпионата мира 2006 года по настольному теннису среди ветеранов.



В сезоне 2007-2008 **ХК «Харьков»** занял третье место в Чемпионате Украины. В этом году, несмотря на то, что Чемпионат очень напряженный, команда имеет все шансы попасть в тройку призеров. На сегодняшний день ХК «Харьков» удерживает первую позицию в Центральном дивизионе, но интрига первенства остается.

Старший тренер команды — заслуженный тренер Украины Евгений Гладченко, тренеры — Владимир Коробенко и Валерий Пляшечник. Большинство игроков клуба — выпускники Харьковской школы хоккея: в основном это спортсмены 1984-1986 годов рождения, но есть и несколько совсем молодых хоккеистов, которые родились в 1989-1990 годах. В 2008 году команда усилилась новыми игроками — тоже харьковчанами, которые выступали в чемпионатах России, Беларуси. Это нападающие Александр Панченко и Дмитрий Серый, защитник Максим Протопопов.

СК «ХАРП» является одним из ведущих клубов Украины по настольному теннису. В Чемпионате Украины среди команд Суперлиги сезона 2008-2009 после половины дистанции СК «ХАРП» занимает второе место и намерен побороться за медали высшего достоинства.



2008 год стал действительно успешным для клуба. Анна Гапонова и Анна Юношева стали серебряными призерами Чемпионата Украины. Татьяна Сорочинская принимала участие в XXIX олимпийских играх в Пекине. СК «ХАРП» завоевал золото международных соревнований «Дружба» среди предприятий отрасли сельхозмашиностроения. Игрок клуба Анна Гапонова является членом Национальной сборной Украины, участником Чемпионата Европы 2008 года, и кандидатом на участие в Чемпионате Мира 2009 года в составе сборной Украины.

Зверье мое

Наши домашние любимцы

Они бывают разные — маленькие и большие, флегматичные и веселые, пернатые и полосатые. Но все они — наши любимые животные.

Татьяна ДЕЛБА, начальник отдела по постановке бизнес-процессов УПЭК:

Моему коту породы британская голубая Арнольду в Татьянин день исполнилось 3 года. Он очень добрый и ласковый — никогда никого даже не поцарапал. Очень любит играть в прятки и путешествовать.

В еде предпочитает говядину, телятину, ряженку и овсянку, как настоящий британец.



Андрей ГУРО, водитель УПЭК

У нас в семье фраза «как кошка с собакой» трактуется очень просто — мирно и тихо. Ротвейлер Жак Фердинанд уравновешенный и спокойный, а залазять готов только ради любимой докторской колбасы. А вот кот породы персидский классик Басик, действительно, гуляет сам по себе.

Конец января для семьи Гуро пора праздников: 16 января дочке Оксане исполнилось 16 лет, а Жаку — 1 год. 24 января младшей дочке Тане исполнилось 13 лет.



Ирина БОРОДИНА, менеджер по связям с общественностью УПЭК

Кошечка появилась у нас дома совсем недавно — в качестве новогоднего подарка детям. За черный цвет мы ее назвали Никтой — в честь древнегреческой богини ночи. Но благодаря ласковому характеру и богатому русскому языку она превратилась в Ниточку.



Главный редактор: Галина ЛАНТУШКО. Редакция: Ирина БОРОДИНА, Наталия ВАРЯНИЦА. Верстка: Виталий МЕЛЬНИК. Адрес редакции: г. Харьков, ул. Маршала Батицкого, 4, к. 304. Тел.: 766-02-95; e-mail: pr@upek.com.ua; <http://www.upek.com.ua>

Индустриальная группа УПЭК