

НАШ



УПЭК



# С Днем машиностроителя!

**Дорогие сотрудники компании!**  
От имени всей управленческой команды Индустриальной группы УПЭК поздравляю вас с Днем машиностроителя!

Этот праздник объединил многотысячные коллективы предприятий компании. И я рад, что у нас сложилась хорошая корпоративная традиция отмечать эту дату Чемпионатом профессионалов УПЭК. В этом году мы проводим его 5-й раз.

Помимо уже традиционных соревнований «Золотой проект» и «Золотые руки» в этом году мы увеличили количество профессиональных конкурсов, чтобы дать возможность людям различных специальностей проявить себя. Так, в этом году появились номинации: лучший оператор станков с ЧПУ, маркетолог, менеджер по продажам. Впервые проходят конкурсы «Лучший по профессии» среди представителей самых массовых специальностей и соревнования среди молодежи – «Лучший конструктор», «Лучший рабочий».

Впервые мы определяем проекты-победители в номинациях «Моделирование механообработки на станках с ЧПУ» и «Лучший бизнес-проект».



## Наша работа и инновации

## делают мир совершеннее!

ИГ УПЭК продолжает следовать выбранному курсу – развитие на основе инноваций и инженерных решений. Сегодня наши инженерные центры работают в ключевых базовых отраслях: станкостроении, электротехнике, производстве подшипников, сельхозмашиностроении, автопроме, транспортном машиностроении и т.д.

Некоторые наши разработки уже успешно конкурируют с разработками ведущих мировых лидеров.

В целом по Индустриальной группе планы достаточно оптимистичны – по сравнению с прошлым годом к концу 2011 г. мы ожидаем прирост объемов производства на 40-45%.

ХАРП заканчивает модернизацию железнодорожного потока и в IV квартале выйдет на новый рубеж – 100 тыс. вагонных подшипников в месяц. А уже со

следующего года будет штурмовать отметку 120 тыс.!

Завершается строительство Оскольского подшипникового завода. В этом году мы планируем пройти сертификацию и начать сборку, а в первом полугодии следующего года – полномасштабное производство, организовав финишную и суперфинишную обработку.

Резко нарастил объемы выпуска ЛКМЗ. В целом ситуация на заводе стабилизировалась. Во втором полугодии ожидается рост производства более чем на 40% по сравнению с первым. Увеличится объем выпуска продукции кузнечного передела, сельхозтехники, а также трансмиссий для ХТЗ и предприятий России, Беларуси.

Мы ожидаем, что инвестиции в техническое перевооружение УЛК позволят коллективу предприятия в IV квартале выйти на запланированные объемы. Чтобы обеспечить прибыльную работу, им предстоит преодолеть отметку в 350 тонн годного литья в месяц. А уже к концу года выйти на 500 тонн.

ХЭЛЗ показал значительный рост объемов производства и имеет все предпосылки, чтобы к концу года выйти на объем 25 тыс. изделий.

На Харверст завершаются работы по изготовлению вальцешлифовальных станков нового поколения для двух лидеров российской металлургии – «Северстали» и Новолипецкого металлургического комбината.

Другое перспективное направление работы завода – производство оборудования для подшипниковой отрасли. Уже запущено производство двух базовых моделей для внутренней и наружной шлифовки колец подшипников для ХАРП и Оскольского завода.

Еще одним важным итогом является то, что на ХАРП, ЛКМЗ, ХЭЛЗ, УЛК нам практически удалось достичь уровня выработки продукции более 20 тыс. грн. на одного работающего. Но сегодня такой выработки уже недостаточно, потому что ожидания по зарплате у людей тоже растут. Согласно экономической модели развития компании повышение зарплаты напрямую связано с ростом производительности труда и рентабельности производства. Иными словами, заработную плату нужно зарабатывать. Поэтому нам необходимо выйти на норму производительности труда 30 тыс. грн. И это будет задачей следующего года.

Уверен, все задачи нам по плечу. Кадровые изменения, которые произошли в последнее время в компании, подтверждают, что у нас хороший кадровый потенциал. И при назначении на руководящие должности в первую очередь мы рассматриваем внутренний резерв специалистов.

Так, новым генеральным директором такого крупного предприятия как ХАРП стал технический директор завода Юрий Шуть – яркий представитель харьковской школы машиностроения. Сплоченная работа новой управленческой команды уже показывает положительные тенденции: стабилизируется объем производства, увеличивается количество годной продукции.

В УПЭК-Техсервисе должность директора занял также работник этого предприятия Николай Чижиков.

Ряды нашей Индустриальной группы пополняются и новыми высококлассными специалистами. Возглавить УЛК мы пригласили Заслуженного машиностроителя Украины Валерия Канского,

который был директором Ровенского литейного завода.

Я рад, что в УПЭК приходит немало молодых специалистов, и мы будем стремиться создавать все необходимые условия, чтобы они могли здесь себя реализовать. Я хочу пожелать им, прежде всего, знаний, терпения и гордости за свою профессию.

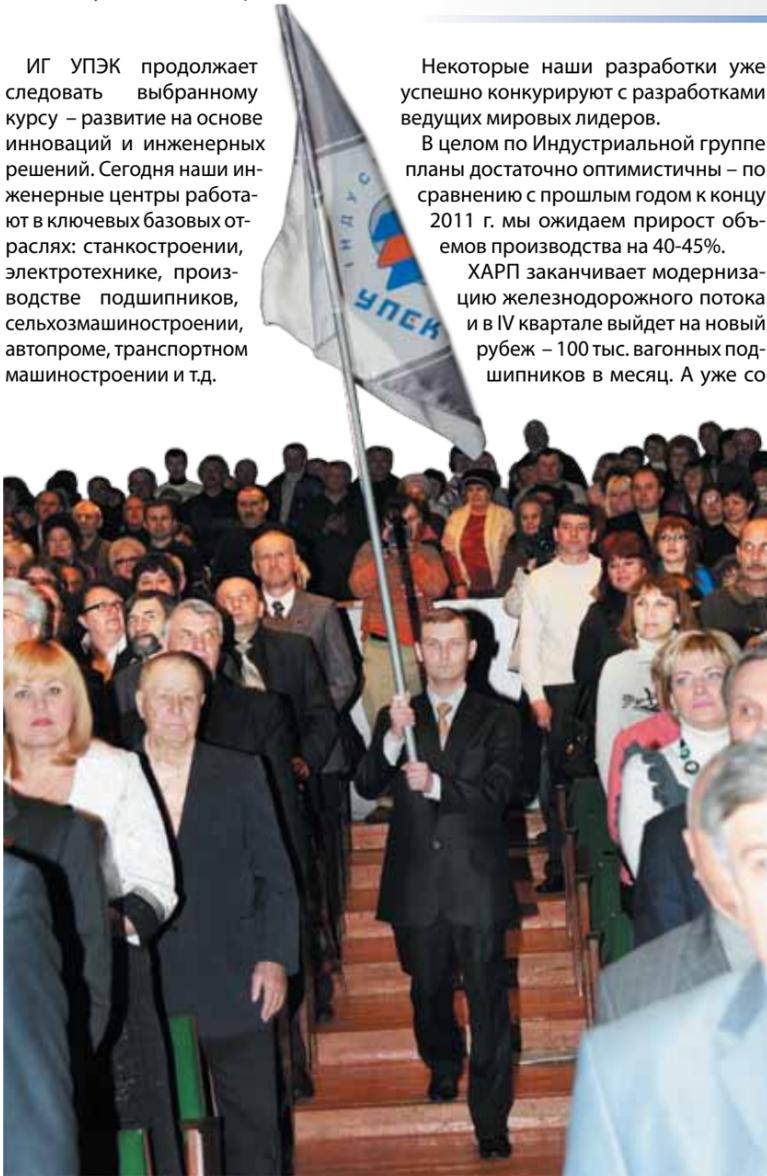
Мне приятно отметить, что в компанию пришел мой старший сын Роман. Он возглавил отдел маркетинга. И уже сегодня под его руководством ведется подготовка семинара по стратегическому планированию развития ИГ УПЭК на следующие 5 лет. Роман был лучшим выпускником бизнес-школы Манчестерского университета, в котором сейчас по специальности международная бизнес-экономика учится и мой младший сын Михаил. Надеюсь, он также придет в УПЭК.

То, что компания становится семейной, означает, что закладывается преемственность. Мы строим свою работу на длительную перспективу.

**Дорогие друзья, еще раз поздравляю вас с праздником! Уверен, что мы можем гордиться тем, что успешно приумножаем славные традиции научной, инженерной и промышленной школы Харькова и Украины.**

**Желаю всем счастья, крепкого здоровья, неугасаемого оптимизма, удачи и новых творческих свершений!**

Анатолий Гирифельд



# Победители V чемпионата профессионалов УПЭК

## Золотые руки

5 сентября на Харьковском подшипниковом заводе состоялся финал чемпионата рабочих профессий «Золотые руки УПЭК».

Финал прошел в напряженной борьбе команд ХАРП, ЛКМЗ, ХЭЛЗ, Харверст и УПЭК-Техсервис – победителей заводских отборочных этапов соревнований.

Кубок УПЭК и 1-е командное место «Команда профессионалов УПЭК» в этом году завоевала команда Лозовского кузнечно-механического завода.

В личном зачете победили токарь **С.Д. Мельник** (ЛКМЗ), фрезеровщик **Е.В. Вишняков** (ЛКМЗ), слесарь-инструментальщик **Н.Н. Шалюта** (ЛКМЗ) и шлифовщик **А.П. Землянов** (ХАРП).



Команда ЛКМЗ обсуждает конкурсное задание

## Золотой проект УПЭК

**1-е место** не присудили согласно критериям конкурса.

**2-е место** – проект УКБТШ «Агрегат почвообрабатывающий ДЛМ-8»; авторы: ведущий инженер-конструктор **В.А. Скрынник**, инженер-конструктор **С.А. Санько**, инженер по применению сельхозтехники **О.В. Орламенко**, главный конструктор **А.А. Гриненко**.

**2-е место** также занял проект СКБ «Укрэлектромаш» «Высокоскоростной электродвигатель, мощностью 20кВт, частотой вращения 30000 об./мин.»; автор – заместитель главного конструктора **А.Н. Гетья**.

**3-е место** – проект УКБПП «Автомат для обработки лунок и фасок роликов железнодорожных подшипников»; авторы: начальник отдела **В.М. Фищенко**, инженер-конструктор **А.А. Рябуха**, инженер-конструктор **А.Г. Семеняк**.



## Лучший по профессии

**ХАРП.** Наладчик автоматических линий и агрегатных станков 6-го разряда **А.П. Барков**; наладчик автоматов и полуавтоматов 5-го разряда **А.Г. Кременцов**; термист, занятый у печей на горячих работах, 4-го разряда **В.А. Васильев**.

**ХЭЛЗ «Укрэлектромаш».** Сборщик электрических машин и аппаратов механосборочного цеха **А.И. Усатый**; обмотчик элементов электрических машин штамповочно-обмоточного цеха **В.П. Курьянова**.

**ЛКМЗ.** Лучшая бригада кузнечного цеха №1: кузнец-штамповщик, бригадир **В.В. Вирич**; кузнец-штамповщик **Т.С. Хонтюк**; нагреватель металла **А.Г. Гонтаренко**.

Лучшая бригада кузнечного

цеха №2: кузнец-штамповщик, бригадир **Д.А. Захаров**; кузнецы-штамповщики **В.В. Денисенко** и **А.В. Шарая**; нагреватель металла **А.В. Лымарь**.

Лучший по профессии: электро-сварщик на автоматических и полуавтоматических машинах цеха механосборки **Ю.А. Большак**.

**Харверст.** Слесарь механосборочных работ 6-го разряда **И.П. Дяченко**; слесарь электро-монтажных работ 6-го разряда **Ю.С. Ласточкин**.

**УПЭК-Техсервис.** Слесарь-ремонтник техслужбы цеха токарной обработки **Н.В. Косьяненко**; электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования **В.А. Князев**.

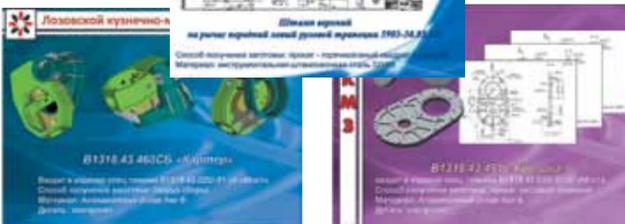
## Моделирование механообработки на станках с ЧПУ

**1-е место** разделили проекты ЛКМЗ:

«Картер для производства мостов БТР»; авторы: инженер-технолог **О.Н. Демина**, инженер САПР **В.В. Палеев**, инженер-технолог-программист **А.В. Жилка**, начальник бюро САПР **Н.В. Борисовская**.

«Крышка для производства мостов БТР»; авторы: инженер-технолог **О.Н. Демина**, инженер-технолог-программист **Н.М. Клименко**, инженер-технолог-программист **И.Н. Андрищенко**, администратор системы WNC **С.С. Шморгун**.

«Верхняя матрица кровочного штампа на рычаг передней левой рулевой трапеции (для производства корпусов БТР)»; авторы: инженер-конструктор **О.В. Полянский**, инженер САПР **А.В. Костин**, инженер-технолог-программист **И.И. Решетило**, инженер-технолог-программист **А.В. Черномаз**.



## Лучший оператор станков с ЧПУ



**1-е место** занял оператор ЧПУ ЛКМЗ **В.А. Кузнецов**.

## Лучший молодой рабочий

**ХАРП:** фрезеровщик 4-го разряда **С.В. Сериков**, токарь 4-го разряда **А.И. Пашенко**, шлифовщик 4-го разряда **Я.А. Шиенко**.

**ЛКМЗ:** фрезеровщик инструментального производства **Е.А. Логачев**, токарь ремонтно-механического цеха **С.А. Пугачев**.

## Лучший молодой конструктор

**1-место** занял проект «Разработка штамповой и правочной оснастки»; автор – инженер-конструктор ЛКМЗ **П.Н. Ткаченко**.

**2-е место** – проект «Модернизация бытового центробежного насоса»; автор – инженер-конструктор СКБ «Укрэлектромаш» **А.М. Малеев**.

**3-е место** занял проект «Культиватор предпосевной обработки» инженера-конструктора УКБТШ **С.М. Смородинова**.



## Лучший бизнес-проект УПЭК

Призовых мест не присудили. Принято решение поощрить две организации-участника конкурса: УКБТШ и СКБ «Укрэлектромаш».

## Кадровые назначения

С 5 сентября 2011 г. генеральным директором ООО «Украинская литейная компания» назначен **Валерий Канский**.

Канский Валерий Кириллович окончил Харьковский политехнический институт по специальности «Машины и технология литейного производства». В 1986-1996 гг. работал на ХЭЛЗ «Укрэлектромаш». В 1996-1999 гг. – на ООО «Восток». В 1999-2011 гг. работал на ЗАО «Ровенский литейный завод», в том числе в течение 10 лет возглавлял это предприятие. Канд. техн. наук, Заслуженный машиностроитель Украины.



С 1 августа директором по маркетингу АО «УПЭК» назначен **Роман Гиршфельд**.

Гиршфельд Роман Анатольевич окончил Харьковский национальный фармацевтический университет, затем магистратуру Манчестерского университета (Великобритания), а также Манчестерскую бизнес-школу, где получил степень «Мастер бизнеса».

По завершении обучения получил звание «Лучший студент года». Имеет опыт управленческой работы в бизнес-сфере в ряде ведущих зарубежных компаниях в Великобритании, Дании, Германии, а также опыт научной работы в Израиле.

## Итоги работы ИГ УПЭК в I полугодии 2011 г.

Объем валовых продаж предприятий ИГ УПЭК без трансфертов по итогам I полугодия 2011 г. составил 1063,765 млн грн, что на 420,66 млн грн. или на 65% больше, чем в I полугодии 2010 г.

Так, производственные предприятия ИГ УПЭК завершили I полугодие со следующими результатами:

**ХАРП** окончил 6 месяцев работы 2011 г. с чистым доходом 386,928 млн грн., что на 15% выше показателя аналогичного периода предыдущего года. По итогам полугодия завод зафиксировал прибыль в сумме 588 тыс. грн.

Чистый доход ЛКМЗ по сравнению с I полугодием 2010 г. увеличился почти в 3 раза и составил 301,688 млн грн. Финансовый результат составил 16,546 млн грн. прибыли (в аналогичный период 2010 г. убыток составлял 2,807 млн грн.).

Чистый доход ХЭЛЗ «Укрэлектромаш» в I полу-

году составил 146,764 млн грн., что более чем в 4 раза превышает соответствующие показатели 2010 г. По итогам периода завод зафиксировал убыток в сумме 2,8 млн грн. (соответствующий период прошлого года завод закончил с убытком 5,203 млн грн.).

Чистый доход Харверст по итогам I полугодия 2011 г. составил 9,119 млн грн., что на 8% больше, чем в аналогичный период 2010 г. Предприятие закончило полугодие с убытком в сумме 7,062 млн грн, что почти в 2 раза больше, чем в I полугодии 2010 г.

Чистый доход УЛК по итогам первого полугодия 2011 г. составил 49,928 млн грн., что на 25% больше, чем в соответствующий период прошлого года. По итогам отчетного периода Украинская литейная компания зафиксировала убыток в сумме 5,5 млн грн. (соответствующий период 2010 г. убыток составлял 4,411 млн грн.).

## Лозовая отблагодарила ЛКМЗ

ЛКМЗ выполняет условия соглашения о соопартнерстве с горсоветом г. Лозовой с превышением плана. В августе завод передал городу 25 скамеек, а также баки для мусора. В сентябре планируется передать несколько школам компьютеры и принтеры. Также ЛКМЗ принимает долевое участие в строительстве двух игровых комплексов, будет устанавливать качели, лабиринты и песочницы для детских садов.

16 сентября завод стал генеральным партнером празднования Дня города Лозовая. На торжественной части праздника предприятие и генеральный директор Василий Черномаз получили награду и благодарности за вклад в возрождение и развитие города от лозовского головы и облгосадминистрации.



## Транссервис сертифицирован по ISO 9001:2008

Система менеджмента качества ООО «Транссервис» – централизованного поставщика Индустриальной группы УПЭК – аттестована в области осуществления закупок по стандарту ISO 9001:2008.

Аттестация проведена компанией Moody International Certification Ltd 19 августа 2011 г.

ООО «Транссервис» – единый поставщик предприятий ИГ УПЭК, снабжающий заводы материалами, сырьем, запасными частями, комплектующими изделиями, топливом, горюче-смазочными материалами, а также поставляющий промышленное оборудование.

## ИГ УПЭК на параде в честь 20-летия независимости Украины



# БФ «Патриоты». Первые шаги

Галина Лантушко,  
ответственный секретарь  
БФ «Патриоты»:



С августа фонд «Патриоты» начал рассматривать обращения сотрудников ИГ УПЭК. От имени руководства фонда выражаю огромную благодарность всем попечительским советам и доверенным лицам за искреннее желание помочь ближнему, очень внимательное изучение всех заявлений, стремление вникнуть в суть обстоятельств. Порой кажется, что эти люди воспринимают проблемы других людей, как свои собственные.

Вопросов сейчас возникает немало. Большинство из них мы обсуждали на собрании актива БФ «Патриоты», которое прошло 29 июля в конференц-зале УПЭК. Мы проанализируем первые результаты работы фонда, обобщим опыт разных предприятий и наметим оптимальные пути развития фонда. Ваши предложения просим направлять в исполнительную дирекцию или редакцию газеты.

Первые шаги нашего фонда связаны с тем, что мы помогли людям в сложных, а порой в тяжелых обстоятельствах. И принимать решения о том, кому помочь в первую очередь, было крайне сложно! Друзья, коллеги, давайте верить в то, что благодаря нашей с вами работе таких ситуаций будет все меньше, и с каждым днем жизнь будет улучшаться. И тогда мы с вами будем делиться счастливыми событиями, а попечительские советы будут поддерживать людей в радости.



Первая помощь БФ «Патриоты»

Валерий Рыбалко,  
исполнительный директор  
БФ «Патриоты»:



стенды БФ «Патриоты», где размещаются сообщения о принятых решениях.

Поступившие заявления в основном касались оплаты медицинских услуг и приобретения лекарств для сотрудников и их близких родственников. Также люди интересовались возможностями фонда выдавать ссуды, оказывать материальную поддержку одиноким матерям в подготовке детей к школе, студентам в оплате заочного обучения, на свадьбу и т.п. Мы понимаем, что, если человек обратился за помощью, значит, он действительно в ней нуждается. И для кого-то помощь даже в покупке школьной формы может оказаться неоценимой поддержкой. Но на первом этапе работы фонда в принятии решений приоритет отдается вопросам здоровья.

Приведу некоторые примеры. Среди первых обращений в БФ было заявление сотрудницы ХАРП об оказании помощи в связи с ее нахождением на стационарном лечении. ПС завода большинством голосов принял решение удовлетворить данное заявление. При этом заводчане руководствовались не столько документальными подтверждениями затрат на лечение, сколько искрен-

В течение первого месяца работы фонда за помощью обратились 7 человек. Согласно решениям, принятым на заседаниях попечительских советов (ПС) предприятий, оказана материальная помощь в размере 10 тыс. грн. на ХАРП, 1,5 тыс. грн. на ХЭЛЗ, 2,5 тыс. грн. на ЛКМЗ.

Чтобы обеспечить прозрачность выделения средств, на предприятиях созданы информационные

ним желанием помочь. Люди знали ситуацию коллеги шире и вошли в положение одинокой матери.

Тут как раз и сработала главная идея фонда, когда люди сами принимают решение, кто из коллег в данный момент более нуждается в поддержке.

Многие случаи, особенно на старте работы благотворительного фонда, потребовали особой проработки. Ведь, не секрет, что по Конституции медицинское обслуживание в государственных лечебных учреждениях бесплатное, по факту — оно давно стало платным. Поэтому при

Наталья Шевченко, председатель ПС ХЭЛЗ:

«Мы все понимаем, как это важно для человека – получить помощь в нужную минуту. Но не менее важно видеть поддержку коллектива, что он не оставляет сотрудника один на один с его проблемой. В этом отношении идея фонда наполняется гораздо более глубоким содержанием, чем оказание лишь материальной помощи»

Таисия Пляс, председатель ПС ХАРП:

«Рассматривая заявления наших сотрудников, мы оказались в очень непростой ситуации. В одном из тяжелых случаев решение о выделении крупной суммы – 6000 грн. было единогласным. В другом случае, даже при том, что ПС цеха проголосовал за выделение 3000 грн., ПС завода, взвесив все обстоятельства, в том числе и доходы семьи, единогласным решением выделил только 1500 грн.»

обращении за благотворительной помощью у людей часто нет возможности документально подтвердить все расходы на медицинские услуги.

Первый такой случай был на ХЭЛЗ. В попечительский совет фонда сотрудница завода представила чеки на лекарства на сравнительно небольшую сумму. Но на предприятии было принято решение выделить ей 1500 грн. с учетом того, что помимо лекарств ребенку понадобились дополнительная диагностика и физиопроцедуры, стоимость которых невозможно было подтвердить документально.

Другой пример: к председателю ПС ЛКМЗ Игорю Чопенко обратилась сотрудница завода. Ее старший ребенок нуждается в операции, которую могут сделать в одной из харьковских больниц. Оказалось, что в лечебных учреждениях каждая операция имеет свою официальную смету.

Хочу обратить внимание на то, что материальная помощь, оказанная сотруднику в сумме, превышающей 1320 грн., облагается налогом в размере 15-17%. Поскольку этот налог также уплачивается из средств фонда, получается, что при оказании помощи сотруднику, скажем, на 1500 грн., из фонда «уходит» еще почти 265 грн. Но, если БФ перечисляет средства на счет лечебного учреждения, то, согласно Налоговому кодексу, такая благотворительная помощь является целевой и не облагается налогом.

Уважаемые коллеги, все заявления принятые в первый месяц работы фонда, мы рассматривали с особой тщательностью. Мы старались детально разобраться в каждой конкретной ситуации, чтобы найти оптимальные пути решения. Искренне благодарю всех за понимание и сотрудничество!



29 июля в собрании актива БФ «Патриоты» участвовали: члены наблюдательного совета, председатели попечительских советов, доверенные лица и директора предприятий

Из Рекомендаций по организации работы попечительских советов и доверенных лиц с документами для оказания адресной благотворительной помощи работникам предприятий ИГ УПЭК:

В случае затруднительной ситуации, а также при наличии нескольких заявлений в одном структурном подразделении все обращения выносятся на рассмотрение собрания трудового коллектива этого подразделения. Решение принимается путем открытого голосования по каждому заявлению, при этом должны присутствовать более 50% работников структурного подразделения.

Александр Колесников, генеральный директор ХЭЛЗ, член наблюдательного совета БФ «Патриоты»:

Хорошо, что в нашей компании создали благотворительный фонд. Это существенное подспорье в том, чтобы оказать еще больше социальной помощи работникам. Кроме того, на заводах появились коллегиальные органы управления, выбранные самими сотрудниками. Для меня как руководителя это очень важно. Ведь та материальная помощь, которую оказывал и продолжает оказывать завод, выделяется из средств предприятия, и мы решили ее также распределять коллективно.

На сегодня завод уже выдал ссуды на 70 000 грн. Так, очередное заявление на выделение ссуды в размере 5000 грн. на приобретение холодильника я попросил рассмотреть на попечительском совете фонда. И было принято положительное решение.

Получив ссуду на предприятии, работник выплачивает сумму без процентов, как это было бы в случае его обращения в банк. Поэтому считаю, что реальная помощь завода сотрудникам значительно превосходит размер выделенной суммы.

# ХАРП улучшение условий труда – хороший стимул к работе

Харьковский подшипниковый завод – флагман Индустриальной группы. О том, что происходило на ХАРП в течение лета, и о ближайших планах рассказывает генеральный директор завода Юрий Шуть

Сегодня много внимания на заводе уделяется улучшению социально-бытовых условий. Открыты комнаты приема пищи в ПРС, ПВК, ЦТО, Т-2, ШСЦ, АТП, ЦЖДТиС. Они оборудованы всем необходимым: есть умывальники, холодильники, электрочайники... Ремонтируются санузлы, гардеробные. Вскоре планируем закончить работы и открыть комнаты приема пищи еще в нескольких цехах.

Заключен договор с фирмой, выигравшей специальный тендер на доставку пищи на предприятие, – стоимость комплексного обеда сейчас составляет у нас около 15 грн.

Теперь о делах производственных. Практически завершена реконструкция ЦТО – цеха токарной обработки. Проходят капитальный ремонт станки ПАВ-350, введено в эксплуатацию оборудование фирм Viper, Okuma, Famar. Токарная обработка полностью готова к тем производственным задачам, которые у нас есть и на сегодня, и на следующий год. Подготовлена площадка под новое оборудование Behringер (Германия) для порезки ролика, которое мы ожидаем в ближайший месяц-полтора.

Станки для шлифовки ролика ремонтирует Харверст. В планах – до конца октября запустить одну нитку по новой технологии. Таким образом, постепенно полностью изменится технология изготовления ролика. После этого мы уберем все старые шестишпиндельные автоматы, а освободившихся работников мы трудоустроим в других цехах.

Начата реконструкция во втором термическом цехе: ведутся подготовительные работы для установки в конце I квартала 2012 года новых термических агрегатов. Будет сделана новая система охлаждения – это тоже большой комплекс работ.

Еще одна задача – реконструкция ПВК – производства вагонных колец. Наша программа с 1 января предусматривает 120 тыс. ж\д подшипников в месяц (сегодня мы выпускаем 95 тыс. шт.). Но так как сейчас только один из трех потоков ПВК, полностью перешедший на твердое точение, изготавливает 1500 колец в сутки, к началу следующего года необходимо вывести на такую мощность все три потока.

В ближайшие месяцы завод получит и введет в эксплуатацию немецкие станки Modler и Nagel для суперфинишной шлифовки ролика – тогда начнем выстраивать еще один поток изготовления ролика.

Планируется и большая работа в кузнечном цехе. Заключен контракт на модернизацию одной кузнечной линии с фирмой Hidroma – начнем работы в I квартале следующего года. Это будет принципиально другая линия, с большей производительностью и меньшим расходом энергоресурсов. И уже по результатам работы этой линии будет принято решение о реконструкции остальных.

В 2012 году особое внимание будет уделяться шариковому потоку. Именно туда будут направлены основные инвестиции. На начало этого



года объем производства составлял около 490 тыс. шт. (10-2 млн грн.), сегодня мы вышли на 650 тыс. шт. (16,7-17,0 млн грн.) в месяц. Задача на следующий год – увеличение производства шариковых подшипников в полтора раза. Поэтому сейчас мы рассматриваем концепцию реконструкции шарикового производства на следующий год, чтобы за следующие четыре месяца подготовиться к выполнению этой задачи.

Нам предстоит сертификация по ISO 16949 – это стандарт автомобильных подшипников. Необходимое условие для этого – выделение отдельного участка токарного производства.

Реконструкция автоматного производства идет очень активно. Там подготовлены три пролета – с полами, с коммуникациями... Установлено токарное оборудование нового поколения. Заканчиваются строительные работы под плоско-бесцентровый участок – под торцешлифовальные и бесцентрово-шлифовальные станки.

Многое делается на заводе в целях энергосбережения. Проведена работа по утилизации тепла от термических агрегатов – уже работают установки, позволяющие направ-

лять это тепло на подогрев воды в душевых и бытовых комнатах КЖДП, термички-2 и кузнечного цеха. На этом мы рассчитываем сэкономить порядка 500 тыс. грн. в год.

Запущен компрессор Atlas Copco с системой рекуперации – для отбора тепла от компрессора. Это тепло будет использоваться для отопления кузнечного цеха зимой. И сейчас наши специалисты работают над тем, чтобы избыточное тепло подавать также и в общую систему отопления завода. Вот таким образом мы поэтапно будем уменьшать расходы на центральную котельную.

В КЖДП реконструируется освещение: уже половина старых ламп заменена на современные экономичные. Эффект – порядка 40 тыс. грн. в месяц.

Одна из неотложных задач – компенсация реактивной мощности. С этого года действует положение о граничном коэффициенте соотношения активной и реактивной мощности. Поэтому необходимо устанавливать компенсаторы на наши подстанции.

Внедряем новые технологии ремонта кровель – а тут ремонтировать надо очень много... Надеюсь, к зиме подготовимся хорошо.



Новые комнаты приема пищи оборудованы всем необходимым



Стоимость комплексного обеда составляет около 15 грн.

## Поздравляем УПЭК-ТРЕЙДИНГ с 11-летием!

### Хэлзовцы нарастили объемы производства

Об основных событиях на Харьковском электротехническом заводе «Укрэлектромаш» рассказывает генеральный директор Александр Колесников

Мне очень приятно отметить, что летом этого года хэлзовцы резко нарастили объемы производства! В июне было выпущено продукции более чем на 10 млн грн. Темп роста к маю составил 163,5%. Выработка на одного работающего увеличилась в 1,6 раза и превысила 20 тыс. грн.

За июль-август нашему коллективу удалось сохранить достигнутые результаты и даже прибавить. Объем производства в августе превысил 11 млн грн., а выработка на одного работающего составила 21,1 тыс. грн. Для сравнения: весной было выпущено продукции на 20 млн грн., а летом – на 30 млн грн.

Безусловно, лето – это еще и период подготовки предприятия к зиме. Мы уже переоснастили старую котельную – установили два энергосберегающих итальянских котла. Проложены две новые трассы: теплоцентрали и газовая среднего давления. Инвестиции в этот проект составили более 2 млн грн.

Хочу особо отметить, что на заводе продолжается хорошая традиция – когда заводчане делают ряд работ своими силами. Так была отремонтирована кровля корпуса №20, механосборочного цеха, складского хозяйства, управления качества и гаража. Причем кровля светового фонаря на корпусе №20 выполнена из отходов упаковки

динамной стали. И я всех искренне благодарю за эту работу.

Ведутся работы по реконструкции производственных помещений. В здании старой компрессорной оборудуется санитарно-технический участок и бытовые помещения. Заканчиваются работы по строительству двух складов: металла и металлоотходов, причем последний вынесен за санитарно-

защитную зону реки Немышлы.

В рамках выполнения коллективного договора проведена реконструкция освещения на трех участках штамповочно-обмоточного цеха, оборудованы вентиляцией участки табличек и запрессовки ротора механосборочного цеха, отремонтированы туалеты в энергоцехе, РСУ и мехучастке механосборочного цеха.



Выработка на одного работающего в июле-августе составила 21,1 тыс. грн.

# СКБ «Укрэлектромаш» – жизнь в проектах

Каждой новой разработке – высший технический уровень, каждому изделию – гарантию конкурентоспособности!

Одной из перспективных тем в СКБ является создание линейки высокооборотных асинхронных электродвигателей. Такие двигатели имеют частоту вращения 30 тыс. об./мин и более, и обладают высокими удельными характеристиками. К примеру, удельная мощность в зависимости от конструктивного исполнения корпуса может достигать 1,5 кВт/кг, а для интегрированного исполнения – до 2,5 кВт/кг.

Следует отметить, что такие двигатели относятся к продукции с высокой долей интеллектуальной составляющей. Разработка электродвигателей сопряжена с большим объемом исследовательско-расчетных работ, в частности требуется проведение совместных электромагнитных, тепловых и прочностных расчетов. СКБ с R&D-центром УПЭК провели весь комплекс необходимых расчетов, результаты которых с высокой точностью подтвердились в процессе испытаний.

В Украине высокоскоростные электродвигатели не разрабатываются и не производятся, поэтому освоение серийного производства мы считаем одной из важнейших задач.

В настоящее время в СКБ изготовлены опытные образцы высокооборотных электродвигателей с частотой вращения 30 000 об./мин мощностью 20 и 50 кВт. Работы по этому проекту велись в несколько этапов, и постепенно мы добивались нужных результатов. Сначала были изготовлены образцы на базе наших серийных заводских двигателей. Потом был изготовлен опытный образец электродвигателя, приближенный по конструкции и геометрии к тому, который требуется для воздушной климат-системы (ВКС).



## Александр Брасланец: «У нас есть все основания смотреть в будущее с оптимизмом»

тромашиностроении, приборостроении, гидравлике, пневматике, электронике, что безусловно интересно для группы УПЭК. Также высокооборотные электродвигатели могут найти применение в авиационной технике, где основным требованием является минимизация массы и получение высоких удельных энергетических показателей.

Следующее направление, которое активно развивает СКБ, – энергоэффективные двигатели.

Закончена работа по изучению технических данных и характеристик зарубежных аналогов энергоэффективных электродвигателей, сейчас проводятся плановые рабо-

смазки подшипников, которая обеспечивала бы минимальный коэффициент трения при соответствии климатическим требованиям к изделию и требованиям по долговечности и ресурсу. Подобрены типы подшипников, удовлетворяющие по величине механических потерь.

Подписан в изготовление макетный образец электродвигателя АИР71А2 с проектным уровнем энергоэффективности IE3 (наивысшим достижимым на сегодня).

В общем, получены хорошие теоретические и практические наработки по созданию отрезка линейки таких двигателей, и наши усилия сейчас направлены на повышение энергоэффективности изделий.

Еще одна перспективная тема – это разработка лифтовых электродвигателей. В сентябре мы заканчиваем изготовление частотноуправляемого лифтового электродвигателя для безредукторных лебедок современных лифтов. В СКБ планируется провести весь комплекс электрических испытаний, после чего в октябре-ноябре планируется передача электродвигателя для натурных испытаний в составе лебедки лифта.

Наш двигатель для безредукторной лебедки может быть использован как в современных безредукторных приводах, так и взамен старых лифтовых лебедок, в которых привод канатоведущего шкива осуществляется через редуктор. В конструкции нашего двигателя канатоведущий шкив устанавливается непосредственно на вал электродвигателя.

Что касается разработки и производства управляемых электродвигателей, то в прошлом в СКБ «Укрэлектромаш» велись работы в этом направлении, но в последние кризисные годы такими двигателями не занимались. Сейчас мы восстанавливаем тот практический конструкторский опыт, а также возобновляем испытательную базу.

Проектирование управляемых двигателей, и особенно с глубоким регулированием, требует от конструкторов особого подхода к проектированию, поскольку они отличаются от нерегулируемых методами оптимизации характеристик, видом изоляции, повышенными требованиями к вентиляции и охлаждению.

Следующая востребованная рынком тема – взрывозащищенные электродвигатели. Этот тип двигателей применяется в химической, нефтедобывающей, угольной промышленности, т.е. везде, где в воздухе присутствуют взрывоопасные смеси.

В начале разработки концепция взрывозащищенного электродвигателя выглядела «мягче», чем сейчас. Электродвигатель планировался в алюминиевой оболочке с типом взрывозащиты «DE» и не обеспечивал в полном объеме требования рынка. Сейчас мы повысили нормы взрывобезопасности наших двигателей благодаря применению чугунной оболочки и изменению конструкции. Таким образом, область применения наших электродвигателей значительно расширяется. Теперь их можно будет использовать не только в химической, а и в угольной промышленности, где требования взрывобезопасности гораздо жестче.

Осваивать производство взрывозащищенных двигателей будет ХЭЛЗ. В планах на 2012 г. – производство полной линейки взрывозащищенных электродвигателей наших «родных» высот (оси вращения от 80 до 112 мм).

### О собственном серийном производстве специальных электродвигателей для ВМФ

В настоящее время СКБ комплектует морскими электродвигателями третий малый десантный корабль на воздушной подушке «Зубр».

Два таких корабля мы уже укомплектовали в мае. Комплектацию двух оставшихся судов планируется завершить в январе 2012 года.

По условиям нашумевшего контракта с КНР два корабля должны быть построены «Феодосийской судостроительной компанией «Море». Еще два судна будут построены при участии украинских специалистов в Китае.

Для СКБ это уникальный проект в части очень быстрой подготовки и освоения промышленной партии таких двигателей. Изначально СКБ «Укрэлектромаш» был разработчиком этих двигателей, однако никогда не выпускал их серийно. В течение буквально двух месяцев нам удалось провести техническую подготовку, за прошедшие полгода выпустить широчайшую линейку двигателей для комплектации этих кораблей.

Главная особенность этих двигателей в том, что они работают от источников тока повышенной частоты 400 Гц и имеют малые габариты и массу. Такого типа двигатели также применяются в авиации и космосе.

СКБ является субподрядчиком при постройке этих кораблей, т.е. поставляет свои двигатели для комплектации систем вентиляции, кондиционирования, компрессоров, насосов. Заказы на комплектацию получены благодаря тому, что СКБ является единственным предприятием в Украине, которое может изготовить такие электродвигатели на высоком уровне.

### У нас амбициозные планы

Сейчас для расширения рынка ведется разработка двигателей более крупных габаритов, чем ранее проектировалось и изготавливалось СКБ.

Эти изделия имеют довольно широкий спектр применения: в судостроении – как на подводных, так и на надводных кораблях, в других отраслях, где требуются улучшенные по шумам, вибрации, КПД и др. характеристики двигателей.

Используя существующие решения и наработки СКБ плюс новые подходы, мы создадим двигатели, которые будут превосходить имеющиеся на рынке аналоги по энергетическим параметрам, а также виброакустическим характеристикам. Они будут необслуживаемыми, т.е. не требующими регламентных работ в процессе эксплуатации, и, как следствие, дешевыми в эксплуатации. Это станет нашим главным конкурентным отличием.

Визитной карточкой СКБ всегда была малозумность электродвигателей. Сегодня СКБ «Укрэлектромаш» уверенно смотрит в будущее и намерено развиваться в области наукоемких технологий, выйти на рынок высокотехнологичной продукции и конкурировать с серьезными мировыми компаниями.



Опытный образец высокооборотного двигателя для ВКС на испытательном стенде СКБ

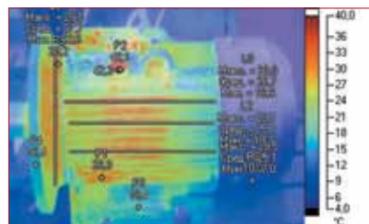
Когда стало понятно, каким должен быть электродвигатель и какие результаты необходимо получить, основные работы были направлены на улучшение его энергетических характеристик путем замены материалов, оптимизации конструкции и т.п. В итоге мы получили образец с КПД 93,2% – и это не предел.

Все опытные образцы проходили испытания на испытательном оборудовании СКБ. В сентябре планируется изготовить два серийных образца высокооборотных двигателей для сборки и проведения испытаний в составе ВКС.

Перспективным развитием данной тематики будет применение таких двигателей в электрошпинделях и высокооборотных промышленных компрессорах. Тема разработки высокоскоростных электрошпинделей наукоемка и требует немалых знаний в различных отраслях: элек-

тронике, приборостроении, гидравлике, пневматике, электронике, что безусловно интересно для группы УПЭК.

Так, например, для оптимизации вентиляционных узлов и, соответственно, уменьшения механических потерь на обдув электродвигателя проведен анализ теплового состояния двигателей с применением тепловизоров. Также в целях снижения механических потерь проведен ряд испытаний и расчетов по подбору оптимальной

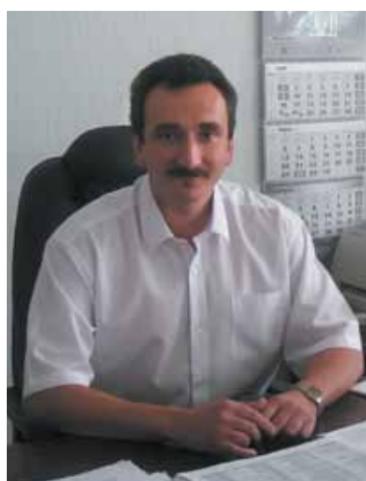


Термография показывает распределение тепла на поверхности электродвигателя



СКБ комплектует электродвигателями десантный корабль на воздушной подушке «Зубр»

# У станкостроителей «урожайная» осень



Генеральный директор станкостроительного завода «Харверст» Владимир Коханов:

IV квартал, как и бывает осенью, должен быть «урожайным». Большая группа оборудования планируется к выпуску именно в этот период.

Очень объемная программа у нас для ХАРП – тридцать девять специальных станков:

- внутришлифовальные автоматы для шлифования цилиндрической поверхности роликовой дорожки наружных колец подшипников – 10 ед.;

- автоматы бортикошлифовальные двухшпиндельные – 2 ед.;
- полуавтомат круглошлифовальный для шлифования наружных колец подшипников – 1 ед.;
- внутришлифовальные универсальные автоматы для обработки цилиндрических, конических и сферических поверхностей колец подшипников – 2 ед.;
- автоматы специальные круглошлифовальные для шлифования дорожки качения внутреннего кольца роликовых подшипников – 6 ед.;
- автоматы бесцентрово-круглошлифовальные для шлифования наружных цилиндрических поверхностей наружных колец и наружных поверхностей бортов колец шарикоподшипников – 4 ед.;
- автоматы бесцентрово-круглошлифовальные для шлифования роликов – 7 ед.;
- автоматы бесцентрово-круглошлифовальные для шлифования наружных цилиндрических поверхностей наружных колец и наружных поверхностей бортов колец роликовых подшипников – 2 ед.;
- круглошлифовальные автоматы для шлифования наружных колец подшипников – 2 ед.;
- автоматы бортикошлифовальные для обработки торца борта внутреннего кольца роликовых подшипников – 3 ед.

В настоящее время 11 станков готовятся к вводу в промышленную эксплуатацию. Производство 12 станков находится в завершающей стадии изготовления и подготовки к приемо-сдаточным испытаниям. Новые модели станков для наруж-

ной и внутренней обработки колец подшипников, в которых реализованы самые современные конструкторские и технологические решения, прошли этап проектирования и запущены в производство.

Станки обладают рядом инновационных конструкторских решений, применение которых позволяет значительно повысить качество обработанных поверхностей. Все станки оснащаются современными комплектующими изделиями:

- сервоэлектродвигателями серии HC комплектно с сервоприводами производства фирмы Mitsubishi (Япония) для координатных перемещений;
- реле контроля касания производства фирмы Magross (Италия);
- приборами активного контроля (ПАК) размера обрабатываемой поверхности производства ИПФ «Робокон» (Россия);
- конечными выключателями производства фирмы Balluff (Германия);
- системами управления (УУКП) на базе логического программируемого контроллера производства фирмы Mitsubishi;
- электрическими шкафом с принудительным охлаждением Rittal (Германия).

Конструкция станков предусматривает возможность встраивания в существующую автоматическую транспортную систему.

Также продолжается активная работа с предприятиями РФ и Белоруссии, лидерами в своих отраслях, последовательно



занимающимися переоснащением производственных мощностей. Так, например, до конца года существенно усилит свой технологический передел Новолипецкий металлургический комбинат, получив от Харверст вальцешлифовальный станок нового поколения, соответствующий по своим техническим характеристикам передовым зарубежным аналогам. Магнитогорский металлургический комбинат расширит свой станочный парк поставкой тяжелого круглошлифовального станка класса CNC. В настоящий момент на ВСМПО «АВИСМА», крупнейшем мировом производителе титана, проходит запуск в эксплуатацию вальцешлифовального станка с современными программными решениями по обработке валков листо-

прокатных станков. На Ульяновский и Минский моторные заводы будут поставлены станки для обработки колечных валов двигателей. На Невинномысском РСС, специализирующемся на изготовлении оборудования и деталей для предприятий нефтехимической отрасли, запущен уникальный специализированный тяжелый круглошлифовальный станок, предназначенный для наружного шлифования в автоматическом режиме с управлением от ЧПУ цилиндрических, конических, радиусных, торцевых поверхностей.

Работа идет активная, задач у завода очень много. Мы рассчитываем, что при выполнении всех намеченных планов объем производства более чем в два раза превзойдет показатель прошлого года.

## ЛКМЗ: люди, завод и город

О том, чем живет Лозовской кузнечно-механический, редакции рассказали сотрудники завода: заместитель технического директора Алексей Гайворонский, начальник коммерческого отдела Игорь Цапенко, главный энергетик завода Вячеслав Манец, главный металлург Сергей Калюжный, директор по персоналу и социальному развитию Ашот Керопов.



ЛКМЗ продолжает сотрудничество со своими основными партнерами: Амкордором, Минским моторным, Харьковским подшипниковым, Харьковским тракторным заводами.

Всего за 8 месяцев текущего года по сравнению с 8 месяцами 2010 г. объем производства вырос в 2,2 раза и составил почти 325 млн грн. В сентябре планируется производство опытной партии комплектов мостов экскаваторов для тверского завода «ТВЕКС» и сборка опытного образца балансирующей тележки грейдеров для орловского завода «Погрузчик». Изготавливается опытный образец сеялки прямого сева СПС-6, осваивается производство катка прикатывающего КП-6. Постепенно увеличивается выпуск штамповок железнодорожной номенклатуры.

Среди основных задач по развитию завода в этом году – энергосбережение и, конечно, повышение технического уровня производства. В частности, намечена модернизация термических нормализационных и закалочных агрегатов в кузнечных цехах №1 и №2 за счет замены устаревших футеровок и газовых горелок на более современные, заме-

на устаревших газопламенных нагревательных печей на тяжелых штамповочных линиях молотов на новые печи с более совершенной футеровкой и более эффективными газосжигающими системами.

Значительным шагом вперед является внедрение в кузнечном цехе № 2 на штамповочной линии молотов 3,15т индукционного нагрева заготовок перед штамповкой взамен газопламенного. Кроме полного исключения применения природного газа для нагрева заготовок и снижения затрат на энергоносители, индукционный нагрев позволит снизить нормы расхода металла для производства поковок, снизить простои оборудования и непроизводительные расходы энергоресурсов при ожидании выхода на режим нагревательного оборудования. Эксплуатационные расходы по кузнечным индукционным нагревателям в десятки раз ниже, чем на газопламенных нагревательных печах. Вдвое снижается трудоемкость на операции нагрева, повышается стойкость штамповой оснастки. Дополнительным преимуществом является повышение качества продукции за счет исключения случаев

перегрева металла и значительное улучшение качества поверхности поковок. Установка нового индукционного оборудования планируется и на штамповочной линии КГШП-4000т в кузнечном цехе №1, где уже сейчас большая часть продукции выпускается с применением индукционного нагрева. Здесь новое нагревательное оборудование кроме указанной экономии, создаст предпосылки для освоения серийного производства поковок на экспорт.

Для улучшения условий труда приобретены три установки очистки питьевой воды с последующей подачей на аппараты газированной воды в МСЦ-1, МСЦ-5, ИП. Начали работу четыре компрессора Atlas Copco с системой рекуперации тепла – оно направляется на нагрев воды в душевых и на отопление помещений.

В компрессорных станциях №1 и №2 установлено по два центробежных компрессора производительностью 250 м³/мин и по две градирни фирмы Evarko. Внедряются системы утилизации тепла от агрегата ВНИИТМАШ ЦТиЗП для подогрева воды и отопления служебных помещений ЦТиЗП. В январе 2012 г. будет введена в эксплуатацию встроенная котельная АБК КМЦ-1 с двумя котлами Vissmann мощностью 500 кВт каждый.

Для отопления участка ССЦ (ЦМС) производственного корпуса устанавливаются 43 инфракрасных трубчатых газовых обогревателя. Монтаж и наладка выполнены на 70% – нагреватели будут сданы к отопительному сезону. Разрабатывается проект автономного отопления участка штамповой оснастки ЦГШ и участка производства сельхозтехники.

В целом все меры по энергосбережению, на-

меченные на 2011 - 2012 гг., позволят ежегодно экономить газ в объеме более чем 4,5 млн м³.

Социальным вопросам на заводе уделяется особое внимание. К сентябрю выполнен капитальный ремонт столовой административно-бытового корпуса цеха горячих штампов. В рамках мероприятий по подготовке к работе в осенне-зимний период отремонтировано более 14 тыс. м² кровли цеховых корпусов, утеплено поликарбонатом около 8 тыс. м² оконных проемов, производится ремонт автодорог и тротуаров, системы водоснабжения; идет реконструкция электрических сетей и многое другое.

В структурных подразделениях предприятия проведены ремонты бытовых помещений, капитально отремонтированы душевые, туалеты, в МСЦ-2 завершается ремонт и переоборудование комнаты гигиены и массажа рук, в КЦ-2 выполнен ремонт комнаты приема пищи, гардеробных и душевых, в ЦМС проводится замена дверей в гардеробных, в ИП – побелка и покраска стен в бытовых помещениях.

Еще одним важным событием стало заключение 8 июля договора социального партнерства между ЛКМЗ и городским советом Лозовой. Согласно этому договору, с июля по сентябрь для коммунальных служб города изготовлено 10 контейнеров для вывоза мусора, 25 лавочек для установки в парках и скверах. В ближайшее время планируется приобрести песочницы и изготовить лабиринты для детских дошкольных учреждений. Для ремонта общеобразовательной школы №1 будет выделено 100 асбестоцементных листов, школьному интернату завод передаст 200 м² линолеума.

### Генеральный директор ЛКМЗ Василий Черномаз:

«Подвести итог сегодня хочется самой значимой позитивной нотой. В первом полугодии этого года объемы производства возросли на 70% по сравнению с аналогичным периодом прошлого года. А во втором полугодии мы рассчитываем еще на 15-20% роста. Уже на сентябрь план производства составляет 70 млн грн. – мы не достигли такой цифры с 2007 года. Так что заказы есть, завод живет и работает».



# Чемпионат профессионалов УПЭК



# 5 лет

Традиционный корпоративный Чемпионат профессионалов, посвященный Дню машиностроителя, прошел в сентябре уже в пятый раз. В этом году значительно увеличено количество конкурсов, а следовательно, и участников. Публикуем основные условия – выдержки из положений о конкурсах. Читайте, изучайте – ищите свой путь к победе, рассчитывайте силы и возможности. И участвуйте!

## Чемпионат рабочих профессий «Золотые руки»

В Чемпионате принимают участие победители отборочных туров на предприятиях ИГ УПЭК следующих профессий: токарь, фрезеровщик, шлифовщик и слесарь механосборочных работ.

Команда состоит из 4 рабочих: токарь, фрезеровщик, слесарь-инструментальщик, шлифовщик. Задача: изготовить деталь в соответствии с чертежом за наименьшее время.

Максимально возможное набранное количество баллов одним участником в личном зачете – 250. Баллы начисляются за скорость обработки.

Экспертная комиссия имеет право наложить штраф на любого участника команды за: несоответствие требованиям чертежа; низкую культуру производства; несоблюдение правил техники безопасности и правил эксплуатации оборудования.

Победителем признается участник, набравший наибольшее количество баллов (с учетом штрафных). При равенстве результатов победителем признается участник, набравший наименьшее количество штрафных баллов. При равенстве как итоговых, так и штрафных баллов победителем признается участник, затративший меньше время на обработку.

Итоговый результат в командном зачете определяется исходя из суммы баллов всех участников команды. Победителем признается команда, набравшая наибольшее количество баллов. При равенстве результатов победителем признается команда, набравшая наименьшее количество штрафных баллов в командном и персональных зачетах. При равенстве как итоговых, так и штрафных баллов победителем признается команда, затратившая меньше время на обработку.

## Лучший оператор станков с ЧПУ



В конкурсе принимают участие по одному оператору станков с ЧПУ от каждого предприятия ИГ УПЭК.

В качестве задания оператору выдается чертеж детали. Участнику разрешается при составлении управляющей программы наносить любые пометки на рабочем чертеже.

Максимально возможное набранное количество баллов одним участником – 120 баллов. Баллы начисляются за: скорость формирования и ввода управляющей программы – 60 баллов; скорость обработки – 60 баллов.

Экспертная комиссия имеет право наложить штраф на любого участника конкурса за: 1) несоответствие требованиям чертежа (по результатам обмеров начисляются штрафные баллы: за каждое неисполнимое несоответствие – 5 баллов); 2) низкую культуру производства (не более 10 баллов); 3) несоблюдение правил техники безопасности и правил эксплуатации оборудования.

Победителем признается участник, набравший наибольшее количество баллов (с учетом штрафных). При равенстве баллов победителем признается участник, набравший наименьшее количество штрафных баллов. При равенстве как итоговых, так и штрафных баллов победителем признается участник, затративший меньше время на ввод управляющей программы.

## Лучший молодой конструктор

Конкурс имеет статус открытого и в нем может принять участие любой конструктор любого из предприятий компании УПЭК в возрасте до 30 лет включительно, который является пользователем систем Pro/ENGINEER, Windchill PDMLink, Windchill ProjectLink, Windchill MPMLink и имеет стаж работы на предприятии ИГ УПЭК не менее полугода.

Для участия в конкурсе принимаются инженерные разработки в области конструирования изделий, выполненные в Pro/ENGINEER и Windchill в период с сентября 2010 г. по август 2011 г. включительно.

Главный конструктор (главный технолог, главный сварщик, главный металлург) каждого конструкторского бюро и инженерного

центра ИГ УПЭК подает представление на участника конкурса – молодого конструктора – со сведениями общего характера (год рождения, стаж, должность) и с полным описанием объемов проделанной работы (в каких проектах участвовал, долевое участие в проекте, результаты работы) за период с сентября 2010 г. по август 2011 г.

### Критерии оценки разработки на конкурс «Лучший молодой конструктор»

Наименование группы показателей	Коэффициент весомости группы	Критерий	Характеристика критерия	Коэффициент весомости критериев
Коэффициент технического уровня по отношению к лучшим мировым и отечественным аналогам	2,7	Высокий	Более 1,0	1,0
		Средний	Более 0,9 по отношению к мировому уровню Более 1,0 по отношению к отечественному уровню	0,75
		Недостаточный	Более 0,8 по отношению к мировому уровню Более 0,9 по отношению к отечественному уровню	0,3
		Низкий	Менее 0,8 по отношению к мировому уровню Менее 0,9 по отношению к отечественному уровню	0,1
Перспективность использования результатов	2,5	Первостепенная	Результаты могут найти применение во многих направлениях деятельности предприятий компании	1,0
		Важная	Результаты будут использованы при разработке новых технических решений	0,8
		Полезная	Результаты будут использованы при последующих разработках	0,5
Комплексный подход в разработке на основе КСА	2,0	Высокий	1) В разработке применены методы проектного управления в Windchill ProjectLink. 2) В разработке в Pro/ENGINEER построены 3D-модели и оформлены чертежи. 3) Разработка прошла согласование/ утверждение в системе Windchill PDMLink. При согласовании использовался красный карандаш в ProductView. 4) Выполнены прочностные расчеты в системе Pro/MECHANICA или ANSYS. 5) Промоделированы в Pro/ENGINEER кинематические свойства изделия. 6) Выполнена оптимизация основных параметров разработки с использованием Pro/ , ANSYS. 7) Вся разработка сохранена в электронном архиве Windchill PDMLink.	1,0
		Средний	Присутствуют только 5 любых критериев из вышеперечисленных	0,7
		Недостаточный	Присутствуют только 3 любых критерия из вышеперечисленных	0,3
Степень сложности разработки	2,0	Высокая	Количество деталей больше 1000, содержатся сложные детали и узлы (корпусные или специальной формы)	1,0
		Средняя	Количество деталей 500 - 1000, содержатся сложные детали и узлы (корпусные или специальной формы)	0,8
		Недостаточная	Количество деталей 100 - 500, содержатся сложные детали и узлы (корпусные или специальной формы)	0,6
		Низкая	Количество деталей менее 100	0,4
Глубина проработки	1,75	Высокая	Выполнение сложных теоретических расчетов, проверка на большом объеме экспериментальных данных	1,0
		Средняя	Невысокая сложность расчетов, проверка на небольшом объеме экспериментальных данных	0,6
		Недостаточная	Теоретические расчеты просты, эксперимент не проводился	0,1
Срок реализации разработки	1,5	Быстрый	Не более 0,5 года	1,0
		Средний	Не более 1,5 года	0,6
		Низкий	Более 1,5 года	0,2
Завершенность результатов	1,0	Высокая	Используется при серийном производстве продукции	1,0
		Средняя	Изготовлены опытные образцы; проведена опытно-промышленная эксплуатация	0,8
		Недостаточная	Разработка в стадии реализации	0,6
		Низкая	ТЗ; стадия согласования; разработка не принята к реализации	0,4



## Лучший молодой рабочий

В конкурсах принимают участие рабочие предприятий ИГ УПЭК в возрасте до 30 лет включительно следующих профессий: токарь, фрезеровщик, шлифовщик, слесарь механосборочных работ. Правила конкурсов идентичны правилам соревнования «Золотые руки УПЭК». Местом проведения конкурсов являются производственные площадки предприятий ИГ УПЭК.

## Лучший по профессии



ладчик автоматов и полуавтоматов, термист;

ЛКМЗ: слесарь механосборочных работ, кузнец-штамповщик, кузнец на молотах и прессах, электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах;

Харверст: слесарь механосборочных работ, электромонтажник; ХЭЛЗ «Укрэлектромаш»: обмотчик элементов электрических машин, сборщик электрических машин и аппаратов;

УПЭК-Техсервис: электромонтер по ремонту и обслуживанию оборудования, слесарь-ремонтник.

На УЛК проводятся соревнования по бригадам: на участке сборки, участке формовки, участке плавки.

В конкурсе принимают участие представители самых массовых профессий каждого из предприятий ИГ УПЭК.

Профессии, участвующие в конкурсах:

ХАРП: наладчик автоматических линий и агрегатных станков, на-

**Критерии оценки проекта на конкурс «Золотой проект УПЭК»**
**«Золотой проект УПЭК»**


Для участия в конкурсе принимаются инженерные проекты в области конструирования изделий и технологии производства, выполненные в Pro/ENGINEER, Вертикаль и Windchill в период с сентября 2010 г. по август 2011 г. включительно.

Дополнительно установлена премия лучшим проектам в номинации «Лучшая энергосберегающая технология»



Наименование группы показателей	Коэффициент весомости группы	Критерий	Характеристика критерия	Коэффициент весомости критериев
Применение энергосберегающих технологий	3,5	Высокое	Срок окупаемости применения энергосберегающих технологий – до 1 года.	1,0
		Среднее	Срок окупаемости применения энергосберегающих технологий – до 2 лет	0,7
		Недостаточное	Срок окупаемости применения энергосберегающих технологий – до 3 лет	0,3
Разработка энергосберегающего изделия	3,0	Высокое	Потребление энергоресурсов на 5% меньше в сравнении с аналогами других фирм стран СНГ. Потребление энергоресурсов на 4% меньше в сравнении с аналогами других фирм (не из стран СНГ и Китая)	1,0
		Среднее	Потребление энергоресурсов на 3% меньше в сравнении с аналогами других фирм стран СНГ. Потребление энергоресурсов на 2% меньше в сравнении с аналогами других фирм (не из стран СНГ и Китая)	0,7
		Недостаточное	Потребление энергоресурсов на 2% меньше в сравнении с аналогами других фирм стран СНГ. Потребление энергоресурсов на 1% меньше в сравнении с аналогами других фирм (не из стран СНГ и Китая)	0,3
Коэффициент технического уровня по отношению к лучшим мировым и отечественным аналогам	2,7	Высокий	Более 1,0	1,0
		Средний	Более 0,9 по отношению к мировому уровню Более 1,0 по отношению к отечественному уровню	0,75
		Недостаточный	Более 0,8 по отношению к мировому уровню Более 0,9 по отношению к отечественному уровню	0,3
		Низкий	Менее 0,8 по отношению к мировому уровню Менее 0,9 по отношению к отечественному уровню	0,1
Перспективность использования результатов	2,5	Первостепенная	Результаты могут найти применение во многих направлениях деятельности предприятий компании	1,0
		Важная	Результаты будут использованы при разработке новых технических решений	0,8
		Полезная	Результаты будут использованы при последующих разработках	0,5
Комплексный подход в разработке изделия на основе КСА	2,0	Высокий	1) В разработке всего изделия применены методы проектного управления в Windchill ProjectLink. 2) На изделие в Pro/ENGINEER построены 3D-модели и оформлены чертежи. 3) Изделие прошло согласование/ утверждение в системе Windchill PDMLink. При согласовании использовался красный карандаш в ProductView. 4) Выполнены прочностные расчеты в системе Pro/MECHANICA или ANSYS. 5) Промоделированы в Pro/ENGINEER кинематические свойства изделия. 6) Выполнена оптимизация основных параметров изделия с использованием Pro/ENGINEER, ANSYS. 7) Все изделия сохранены в электронном архиве Windchill PDMLink.	1,0
		Средний	Присутствуют только 5 любых критериев из вышеперечисленных	0,7
		Недостаточный	Присутствуют только 3 любых критерия из вышеперечисленных	0,3
Степень сложности проекта	2,0	Высокая	Количество деталей больше 1000, содержатся сложные детали и узлы (корпусные или специальной формы)	1,0
		Средняя	Количество деталей 500 -1000, содержатся сложные детали и узлы (корпусные или специальной формы)	0,8
		Недостаточная	Количество деталей 100 - 500, содержатся сложные детали и узлы (корпусные или специальной формы)	0,6
		Низкая	Количество деталей менее 100	0,4
Глубина проработки	1,75	Высокая	Выполнение сложных теоретических расчетов, проверка на большом объеме экспериментальных данных	1,0
		Средняя	Невысокая сложность расчетов, проверка на небольшом объеме экспериментальных данных	0,6
		Недостаточная	Теоретические расчеты просты, эксперимент не проводился	0,1
Срок реализации проекта	1,5	Быстрый	Не более 0,5 года	1,0
		Средний	Не более 1,5 года	0,6
		Низкий	Более 1,5 года	0,2
Завершенность результатов	1,0	Высокая	Используется при серийном производстве продукции	1,0
		Средняя	Изготовлены опытные образцы; проведена опытно-промышленная эксплуатация	0,8
		Недостаточная	Проект в стадии реализации	0,6
		Низкая	ТЗ; стадия согласования; проект не принят к реализации	0,4

**Моделирование механообработки на станках с ЧПУ**

В конкурсе может принять участие команда (бригада) любого предприятия ИГ УПЭК в составе: руководитель команды (менеджер по производственному инжинирингу); конструктор (изделия, оснастки); программист ЧПУ; технолог (по механообработке на станках с ЧПУ (СЧПУ)).

Все работы команды будут выполняться в рамках отдельного проекта в системе Windchill ProjectLink.

Цели команды: руководителю команды необходимо организовать все работы по реализации проекта; конструктору – создать в системе Pro/ENGINEER трехмерную модель и чертеж детали для ее обработки на СЧПУ; технологу – разработать в системе Вертикаль техпроцессы механообработки детали на трехкоординатном фрезерном станке с ЧПУ; программисту ЧПУ – разработать в системе Pro/ENGINEER

управляющие программы (УП) для обработки детали на трехкоординатном фрезерном СЧПУ, проверить корректность УП в системах Pro/ENGINEER и VERICUT.

Деталь для обработки выбирается командой из программы производства предприятия за период 01.09.2010 – 31.08.2011. Деталь уже может быть изготовлена с участием этой команды в указанный период.

**Критерии оценки проекта на конкурс «Моделирование механообработки на станках с ЧПУ»**

Наименование группы показателей	Критерий	Характеристика критерия	Количество баллов
Проектирование детали	Высокое	Геометрия детали высокой сложности. Геометрия создана в ProE корректно (с точки зрения как построений, так и маханообработки). Выполнены прочностные расчеты в Pro/Mechanica. Выполнена оптимизация параметров детали. Разработаны модели и чертежи приспособлений для маханообработки.	30
	Среднее	Геометрия детали средней сложности. Геометрия создана в ProE корректно (с точки зрения как построений, так и маханообработки).	20
	Недостаточное	Геометрия создана в ProE с ошибками (с точки зрения построений или маханообработки).	10
Разработка техпроцессов	Высокое	Техпроцессы разработаны в Вертикали на все этапы механообработки. Эскизы созданы в ProE.	20
	Среднее	Техпроцессы разработаны в Вертикали. Эскизы созданы не в ProE.	10
	Недостаточное	Техпроцессы разработаны не в Вертикали. Эскизы созданы не в ProE.	5
Разработка УП	Высокое	Выполнена верификация УП в VERICUT с учетом детали, приспособлений, инструмента и кинематики рабочих органов станка с ЧПУ. УП не имеют зарезов, недорезов и столкновений инструмента с приспособлениями и рабочими органами станка. Выполнена оптимизация обработки детали на СЧПУ. Проверка УП в VERICUT выполнена в G-кодах СЧПУ.	40
	Среднее	Выполнена проверка УП на наличие зарезов, недорезов. УП не имеют зарезов, недорезов.	30
	Недостаточное	УП разработаны не в модуле ProE. Не выполнена проверка УП в VERICUT.	15

**Лучший бизнес-проект**

В конкурсном отборе принимают участие все проекты предприятий ИГ УПЭК, которые ведутся в системе Windchill. Членами экспертной комиссии фиксируется информация по всем проектам, представленным в Windchill, по состоянию на 15.08.2011, проводится их анализ на соответствие критериям отбора.

Для участия в конкурсе принимаются проекты в области исследования и разработки, проектирования

и технологической подготовки производства новых изделий, а также «неинженерные» проекты, оформленные в Windchill в период с января 2010 г. по август 2011 г. включительно.

Цель конкурса – повышение роли принципов проектного менеджмента в управлении компанией, пропаганда передового опыта и поэтапного перехода к проектному управлению.

**Оле-оле-оле! Электродивизион!**

В июле-августе на стадионе областного спортивного комплекса «Металлист» прошла серия игр футбольного турнира электротехнического дивизиона.

Круг игр начался 15 июля 2011 года. Состоялся футбольный матч между командами ХЭЛЗ и СКБ. Игра была захватывающей, активной и закончилась со счетом 10:5 в пользу команды завода ХЭЛЗ.

28 июля 2011 года прошел второй матч футбольного турнира электротехнического дивизиона. На поле вышли команды СКБ «Укрэлектромаш» и Торгового дома ХЭЛЗ. Насыщенная голами игра закончилась с результатом 16:13 в пользу команды СКБ.

5 августа 2011 года на футбольном поле встретились команды – ХЭЛЗ и ТД. Счет игры 5:8.

19 августа прошел матч-реванш для команд ХЭЛЗ и ТД. Результат – ничья 7:7.



26 августа опять на поле встретились футбольные команды ХЭЛЗ и СКБ. Счет 10:9. Победила команда ХЭЛЗ.

По мнению генерального директора ХЭЛЗ Александра Колесникова: «Возрождение объединений молодежи по интересам на предприятии – это признак возрождения нормального предприятия. Подобные инициативы молодежи всегда нуждаются в поддержке, и мы ее окажем».



Газета «Наш УПЭК»  
Главный редактор: Галина Лантушко  
Редакция: Ирина Бородина, Виктория Ушинская  
Контакты: (057) 766-02-95, pr@ures.ua  
Отпечатано: ЧП «Прага»