



Торжественный вечер, посвященный Дню машиностроителя, завершился фотографированием победителей Чемпионата профессионалов УПЭК, учредителей и руководителей предприятий. Слева направо: Андрей ЗЕМЛЯНОВ, Владимир ФИЩЕНКО, Сергей НЕСТРУГИН, Вячеслав АЛЕХИН, Татьяна ТРОХИМЮК, Андрей ЧУДНОВЕЦ, Анатолий ГИРШФЕЛЬД, Василий ЧЕРНОМАЗ, Петр ФЕДИЙ, Виктор ТРЕТЬЯКОВ, Александр ЧКАЛОВ, Евгений ВИШНЯКОВ, Николай ВАРЛАМОВ, Сергей ДОБРОДУМ

Обращение к сотрудникам в связи с разработкой долгосрочной стратегии развития Индустриальной группы УПЭК

Индустриальная группа УПЭК выходит на новый виток своей истории — мы разрабатываем долгосрочную стратегию развития. Необходимость стратегического плана действий продиктована процессами, происходящими в мировой экономике:

- Мир работает в условиях глобализации: традиционный для предприятий Индустриальной группы рынок стран СНГ давно стал частью мирового глобального рынка, который переживает глубокий финансово-экономический кризис. При этом нам приходится конкурировать с мировыми компаниями-лидерами, которые имеют в своем арсенале более совершенные продукты.

- Мы вошли в полосу беспрецедентно высоких темпов роста цен на все ресурсы, необходимые для производственной деятельности (энергоносители, металл и другие виды сырья). В течение ближайших двух лет на территории СНГ практически все ресурсы станку доступны только по мировым ценам. Нам предстоит пережить колоссальный скачок их стоимости.

- Наша страна находится в постоянном политическом кризисе и в ближайшие годы не сможет определить национальную стратегию, а следовательно, нельзя ожидать государственной поддержки отечественного производителя.

- В мире существует игрок с неограниченным объемом и минимальной стоимостью трудового ресурса — Китай.

- За последние десятилетия мир окончательно вошел в новый, постиндустриальный этап развития, в котором доля нематериальных активов достигла более 50% и стала определяющим фактором конкурентоспособности конечного продукта и самих корпораций.

Необходимостью ответить на вызовы современного мира, занять достойное место на глобальном рынке, достичь долгосрочной конкурентоспособности, быть полезными стране и обществу, обеспечить нашим сотрудникам стабильную и высокую зарплату — продиктована разработка долгосрочной стратегии Индустриальной группы УПЭК.

Наша компания — одна из самых крупных в отечественном машиностроении. Мы занимаемся станкостроением, подшипниковым, кузнечно-механическим, электротехническим, сталелитейным и чугунолитейным производством.

Мы считаем, что будущее компании УПЭК и ее конкурентоспособность связаны с переходом в новое качество — преоб-

разованием в **клиентоориентированную инженерную индустриальную группу**, в которой совершенствование существующих и появление новых продуктов основано на современных инженерных решениях, пронизывающих весь процесс жизни изделия — от конструкторской разработки до технологии его изготовления и сервиса.

Мы идем к достижению необыкновенно важной для нашей страны, компании, каж-

дого из нас цели: войти в число европейских лидеров в производстве компонентов и узлов для машиностроения в железнодорожном, автомобильном, электротехническом и индустриальном секторах.

К 2012 году мы должны стать клиентоориентированной инженерной индустриальной группой с валовым продуктом \$1 млрд, европейскими показателями производительности и оплаты труда.

Мы будем стремиться достичь поставленных целей, руководствуясь следующими принципами:

- 1. Максимальное удовлетворение потребностей наших клиентов.** Создание системы реагирования на потребности рынка, наших клиентов и партнеров, оперативное внесение усовершенствований в существующие изделия и создание новых.

- 2. Создание процесса постоянного совершенствования конструкций и базовых технологий на основе инженерных решений.**

Организация современных инженерных исследований и разработок в научно-исследовательском R&D-центре, в головных конструкторско-технологических центрах предприятий Индустриальной группы УПЭК. Реформирование центров информационных технологий (IT). Формирование системы эффективного партнерства с вузами и НИИ НАН Украины.

Создание условий для перехода на современный уровень инженерного труда. Внедрение IT-технологий и САПР, эффективное планирование и управление производственными процессами, сокращение сроков и повышение качества проектно-конструкторских работ и подготовки производства.

- 3. Достижение европейских стандартов производительности труда за счет инвестиций в современные технологии и в улучшение условий труда, что даст возможность стабильного роста благосостояния наших сотрудников.** Так мы сделаем работу в машиностроении престижной: обеспечим привлекательность инженерно-технических и рабочих профессий, восстановим преемственность поколений, возобновим приток молодых специалистов на предприятия компании.

Уверен, что, разделяя идеи и корпоративный дух Обращения, все мы будем соотносить с этим документом свои действия и планы. Это позволит достичь максимальной самореализации каждого и успеха Индустриальной группы в целом, внести свой вклад в промышленно-экономическое развитие Украины.

С уважением,
от лица акционеров и ведущих специалистов
президент
Индустриальной группы УПЭК
Анатолий Гиршфельд

Совет директоров УПЭК утвердил новую структуру компании

Система менеджмента Индустриальной группы УПЭК претерпевает значительные изменения. Совет директоров компании оптимизировал управление группой, утвердив новую структуру УПЭК, которая отвечает современным требованиям рынка и сокращает избыточные административные звенья. Новая структура позволит производственному потенциалу группы максимально быстро, эффективно и качественно реагировать на потребности заказчика продукции.

Утвержденная система управления имеет четырехуровневую структуру, которая включает в себя головной офис УПЭК; инженерный R&D-центр и конструкторские бюро; маркетинговые структуры в виде отраслевых дивизионов; производственные подразделения.

За головным офисом УПЭК сохранится функция принятия стратегических решений в отношении развития бизнеса, контроля за их реализацией, а также координация работы всех основных звеньев.

R&D-центр и система отраслевых КБ отвечают за необходимые для компании фундаментальные научно-технические исследования и прикладные разработки.

Дивизионы, объединенные в «УПЭК-Трейдинг», сконцентрированы на потребностях заказчика и комплексно продвигают на рынок продукцию ХАРП, ЛКМЗ, УЛК. В настоящее время

сформированы автомобильный и железнодорожный дивизионы. Железнодорожный дивизион возглавил Вячеслав ЮРОВ, ранее руководивший Харьковским подшипниковым заводом, а автомобильный — Эдуард ГЛЕБОВ, работавший до этого директором «ХАРП-Трейдинга».

Задача железнодорожного дивизиона — развитие сотрудничества с ведущими конвейерными предприятиями по производству автомобильной, сельскохозяйственной, дорожно-строительной техники. Сфера ответственности железнодорожного дивизиона — поставка комплектующих для обслуживания подвижного состава: на вагоноремонтные и вагоностроительные предприятия СНГ. Задачей производственных предприятий Индустриальной группы является не только своевременное и качественное изготовление заказанной продукции, но и совершенствование

организационной структуры и оптимизация всех видов ресурсов.

Руководство компании отмечает, что начавшиеся преобразования являются залогом долгосрочной конкурентоспособности компании и со временем позволят ей стать одним из крупнейших в СНГ и Восточной Европе поставщиков деталей и узлов для автомобильного и железнодорожного транспорта.

Летом текущего года УПЭК объявил о начале процесса глубокой внутренней реструктуризации, исходя из новой стратегической цели — превращения в клиентоориентированную инженерную компанию. Ключевые платформы, на которых строится новая стратегия, — развитие инженерной мысли, базовых технологий и кадрового потенциала. В период до 2012 года компания намерена обеспечить ежегодный рост дохода на 25% и достичь европейских показателей производительности труда.

Кадровые назначения

ХАРП Генеральным директором ОАО «ХАРП» с 15.09.2008 назначен ТРЕТЬЯКОВ Виктор Борисович .	УЛК Генеральным директором ООО «УЛК» с 20.08.2008 назначен ВИТРУК Александр Васильевич .	ЛКМЗ На должность начальника управления планирования производственных ресурсов ЗАО «ЛКМЗ» с 16.09.2008 назначен ИБЕНКО Андрей Андреевич .	ХАРП Трейдинг На должность директора ООО «ХАРП Трейдинг» с 3.10.2008 назначен ГАРАСЬКО Александр Алексеевич .
--	---	--	--

Технологии

На ЛКМЗ создана уникальная борона



Лозовской кузнечно-механический завод активно развивает производство прицепной сельскохозяйственной техники, которая не имеет аналогов в СНГ.

Особенностью пружинных борон, производство которых освоено на ЛКМЗ, является их гарантированный длительный срок службы, что достигается благодаря применению высоких марок стали и уникальной технологии термической обработки рабочей поверхности орудия. Данная технология, обеспечивающая бороне

5–7 млн рабочих циклов, является «ноу-хау» предприятия.

В результате повышенного спроса на эту продукцию объем производства данного вида техники в текущем году вырос в пять раз. К концу года планируется изготовить и продать 1500 единиц навесной сельхозтехники на сумму около 47 млн грн., а в 2009 году предприятие намерено выпустить 2500 единиц продукции примерно на 120 млн грн.

Как рассказал директор по продажам автомобильного дивизиона Сергей ЩЕРБАК, в настоящее время ЛКМЗ создает в странах СНГ систему сервисной поддержки, которая бы обеспечивала доставку запасных частей в любую точку СНГ в течение 48 часов. «Сейчас у наиболее крупных дилеров ЛКМЗ открыты шесть региональных складов — четыре в России и по одному в Украине и Казахстане, — на базе которых уже созданы сервисные центры. В ближайшее время количество сервисных центров планируется увеличить до двадцати, расширив географию продаж также на Беларусь и Молдову», — сказал он.

Одновременно ЛКМЗ расширяет ассортимент выпускаемых навесных сельскохозяйственных орудий.

Задачу расширения номенклатуры, разработки нового модельного ряда сельхозтехники будет решать подразделение недавно созданного конструкторского бюро «Трансмиссии и шасси». По словам руководителя КБ Алексея ГРИНЕНКО, «сейчас сельскохозяйственная отрасль начинает развиваться, а на рынке присутствует большое количество некачественной техники. Поэтому нам необходимо предложить потребителям более широкий модельный ряд борон, культиваторов, а также комбинированные агрегаты. Разработка такой техники входит в планы нашего КБ. Мы намерены выйти на рынок с качественной современной продукцией, максимально удовлетворяющей требованиям сельхозпроизводителей».

IT-переоснащение предприятий

Индустриальная группа УПЭК проводит тендер на приобретение IT-продукта для полного переоснащения инженерных рабочих мест на предприятиях группы. По своим масштабам проект не имеет аналогов в Украине.



Цель, поставленная перед участниками тендера, — комплексная сквозная автоматизация процессов проектирования, конструирования, технологических расчетов и сопровождения изделия в течение всего жизненного цикла (проект, изготовление, поставка, внедрение, сервис).

В результате внедрения современных технологий руководство группы рассчитывает ускорить разработку новой продукции, снизить стоимость разработки и изготовления, повысить качество и точность изделий, уменьшить их материалоемкость, увеличить эффективность руководства и улучшить контроль на всех этапах технологического процесса.

Тендер, объявлен 27 августа, его итоги будут оглашены в октябре. Руководство Индустриальной группы выделило необходимое финансирование.

С учетом решаемых проблем и перспективных планов предприятий после тщательного анализа рыночного предложения к участию в тендере приглашены четыре компании-разработчика: Siemens-PLM, PTC, Dassault и «Аскон».

Тендер подготовлен недавно созданным в структуре УПЭК R&D-центром, который возглавляет директор УПЭК по исследованиям, разработкам и информационным технологиям (R&D, IT) доктор технических наук, профессор Эдуард СИМСОН.

«Обычно реализация проектов такого рода и масштаба занимает от трех пяти лет, но мы намерены уложиться в рекордные сроки и провести комплексное IT-перевооружение за два с половиной года. Чтобы был понятен объем задач, скажу только, что в проработку проекта вовлечено 500 инженерных мест. Уже в течение года мы хотим осуществить первый пилотный этап проекта, в рамках которого должно быть оснащено двести пятьдесят рабочих мест: сто — программным продуктом CAD и сто пятьдесят — продуктом PLM. Это программное обеспечение будет внедряться на самых ответственных участках УПЭК: железнодорожном направлении Харьковского подшипникового завода, кузнечном производстве Лозовского кузнечно-механического завода, разработке нового поколения станков Харверста, в технических службах УПЭК», — сообщил Э.Симсон.

Сегодня все действия Индустриальной группы: начавшаяся реструктуризация, создание R&D-центра, отраслевых КБ, все кадровые решения, — подчинены той новой стратегии развития УПЭК, цели и задачи которой были сформулированы в июне на крымском семинаре всех ключевых менеджеров группы. Мы переходим на качественно другой уровень, и комплексное внедрение IT и переоснащение инженерных мест современным программным продуктом — один из явных знаков интеллектуального вектора развития компании.

Александр КОЛЕСНИКОВ, генеральный директор ЛКМЗ:

Нашим конструкторам удалась удивительная борона: она сочетает в себе простоту, качество и невысокую цену по сравнению с конкурентами. У нас разработана программа развития производства этих навесных орудий — пружинных борон, культиваторов. Уже проходит испытание 6-метровых культиваторов. Разрабатывается комплекс, который помогает вносить удобрения или гербициды с использованием нашей бороны. Ведется конструкторская проработка тяжелой дисковой бороны: сейчас постепенно земледельцы отходят от плуга, считая, что именно дисковая борона позволяет сохранить верхний слой почвы — гумус, — в котором находятся полезные вещества. Есть и трудности. Сейчас мы затоварились боронами: этому способствовала и не совсем хорошая экономическая политика нашего правительства. Так, закупочная цена на пшеницу занижена практически вдвое. Селяне, соответственно, сдерживают продажи, и потому денег на закупку сельхозтехники сейчас у них нет. Более того, компенсационные выплаты, которые должны получать селяне согласно законодательству, они получают в ноябре-декабре. Поэтому, конечно, возникают определенные сложности.

В сентябре цех малых серий ЛКМЗ изготовил 1000-ю сцепку-борону ЗПГ-24, которая в последние годы успешно завоевывает рынки Украины, России, Казахстана. Эта сцепка, по оценкам потребителей, отвечает всем требованиям аграриев.

С момента освоения сцепки-бороны ЗПГ-24 прошло 10 лет. Начинали с 5–10 единиц, затем объем увеличился до 80 единиц в месяц. В планах на ближайшие месяцы выпуск 120 сцепок в месяц.

Заместитель генерального директора — начальник производства малых серий Стефан РУДЬ отмечает, что достигнутые высокие результаты в производстве и сбыте сцепки — заслуга всего коллектива, многих его подразделений. Называет людей, интеллект и руками которых 10 лет назад в короткие сроки были изготовлены первые опытные образцы продукции: начальник КТО О.БАКАЙ, начальник КБ В.САВИЧ, начальник техбюро В.НАБОКОВ, слесарь-сборщик Г.КОТИЛЕВСКИЙ, токарь А.УСЕНКО, термист С.КОШЛЯК. Свою лепту внесли начальник техбюро ОГС Е.ЖУК, главный технолог завода В.КУРАЛЕНКО, начальник МСЦ-1 В.КУЧЕРЕНКО, отделы главного металлурга и маркетинга и многие другие. Высокие результаты были достигнуты также благодаря ЗАО «Транссервис», вместе с ОМТС своевременно и в полном объеме обеспечивавшее производство материально-техническими ресурсами и комплектующими.

Начальник специального конструкторского отдела (СКО) по разработке новой сельхозтехники Юрий КИСЛЕНКО в свою очередь рассказывает о работе по дальнейшему усовершенствованию конструкции и технологии производства сцепки-бороны. В настоящее время разрабатывается дополнительная приставка к сцепке-бороне для внесения в почву гербицидов и жидких удобрений. Внедрение такой приставки расширит функциональные возможности агрегата ЗПГ-24, а также увеличит количество потребителей. Привлекает аграриев и то, что наши сцепки-бороны в отличие от подобной продукции наших конкурентов имеют неоспоримое преимущество: рабочий пружинный зуб закаливается по специальной технологии. Такое «ноу-хау» продлевает срок службы рабочих органов бороны.

Еще один важный момент отметил Ю.Кисленко в продвижении ЗПГ-24 и ЗПГ-15 на аграрном рынке. В настоящее время агрегаты проходят сертификационные испытания в «СЕПРОСільмаші» (Киевская обл.). Сертификация дает возможность включения техники в областной и в целом в украинский лизинг. Аграрии, которые покупают лизинговые агрегаты, получают от государства 30%-ную компенсацию стоимости техники.

Владимир МИРОШНИЧЕНКО

ИГ УПЭК и ХПИ создают «Техноград»

Индустриальная группа УПЭК и один из самых авторитетных технических вузов Украины — Национальный технический университет «Харьковский политехнический институт» — создают учебно-научно-производственный комплекс (УНПК) «Техноград». Ученый Совет НТУ «ХПИ» одобрил проект соответствующего договора.

Цель данного проекта — совместное проведение научно-исследовательских и проектно-конструкторских работ по созданию новой конкурентоспособной техники, а также подготовка и повышение квалификации инженерно-технических и научных кадров в соответствии с требованиями современной науки и производства. Экономическая эффективность и конкурентоспособность предприятий Индустриальной группы в значительной мере зависит от внедрения достижений украинской и мировой науки.

И поскольку долгосрочная стратегия развития Индустриальной группы ориентирована на преобразование в клиентоориентированную инженерную компанию, резко возрастает потребность в качественно подготовленных молодых специалистах.

«Сегодня необходимо возобновить фундаментальные и прикладные исследования, работы по созданию новой техники, проведение промышленных испытаний. Мы намерены активно привлекать к этому ученых высшей школы. Также нам важно обучать студентов для пополнения и обновления инженерного состава предприятий, развития их интеллектуального потен-

циала. И в то же время нужно обеспечить передачу опыта старшего поколения, образованнейших специалистов Индустриальной группы, молодым людям», — сказал президент УПЭК **Анатолий ГИРШЕЛЬД**.

Создание «Технограда» позволит заключать договоры на целевую подготовку необходимого количества специалистов для предприятий Индустриальной группы УПЭК, принимать участие в составлении учебных планов и программ подготовки студентов, руководить производственной практикой учащихся, приглашать талантливых выпускников на работу.

Текущей работой «Технограда» будет руководить дирекция УНПК. Высшим руководящим органом станет Совет, в состав которого войдут руководители вуза и предприятий — участники комплекса. Возглавит Совет ректор ХПИ **Леонид ТОВАЖНЯНСКИЙ**.



Инвестиции

ЛКМЗ проводит тендер

Лозовской кузнечно-механический завод завершил тендер на приобретение оборудования для производства сжатого воздуха.

Его победителем признана компания «Atlas Copco airpower» (Бельгия), которая поставит заводу четыре центробежных турбокомпрессора установленной мощностью 1600 кВт и производительностью 250 кубометров сжатого воздуха в час, а также систему рекуперации тепла и систему управления компрессорами.

Благодаря установке нового оборудования, предприятие более, чем на 40% снизит потребление электроэнергии на производстве сжатого воздуха, а также получит значительную экономию теплотенергии.

Тендер проводился в рамках крупной программы по внедрению на заводе энергосберегающих технологий. В ее реализацию в течение 2008 года запланировано инвестировать около 25 млн грн.

Еще один комплект оборудования «Atlas Copco airpower» поставит другому предприятию Индустриальной группы — Харьковскому подшипниковому заводу. Общая стоимость контракта с бельгийской компанией составляет более EUR1,5 млн, оборудование должно быть поставлено в течение ближайших шести месяцев.

Это первый на территории СНГ проект, который позволит использовать тепло, выделяемое компрессорами, для обогрева производственных и бытовых помещений с помощью поставляемых в комплекте оборудования установок рекуперации.

Сейчас на предприятии также ведутся работы по модернизации и замене нагревательных печей, внедрению энергосберегающего освещения, установке автономных котельных и инфракрасного отопления, утеплению фасадов, замене остекления производственных корпусов.

В результате завод должен в целом снизить потребление газа на 30%, а электроэнергии — на 20%. Срок окупаемости этих инвестиций составит не более трех лет.

Инвестиции

На Харверст прошел тендер

На Харьковском станкостроительном заводе завершился тендер по закупке нового оборудования в рамках первого этапа плана технического перевооружения предприятия общей стоимостью около \$15 млн.



В тендере приняли участие российские и украинские компании, представляющие производителей Европы, Японии и Азии.

Победителем признана Группа компаний «Технополис», предложившая оборудование немецких производителей.

Завод приобретет пять токарно-фрезерных станков фирмы MONFORTS, три вертикально-фрезерных обрабатывающих центра CHIRON, и плоскошлифовальный прецизионный станок высокой точности BLOHM.

Кроме того, по плану техперевооружения проводится капитальный ремонт и модернизация горизонтально-расточного обрабатывающего центра мод. ИС-800 производства 80-х годов, ранее оснащенного системой управления фирмы Bosh, которая на сегодняшний день морально устарела. Обрабатывающий центр будет оснащен системой ЧПУ, приводами и двигателями производства фирмы Siemens, отвечающими самым высоким современным требованиям. Это позволит достичь высокой точности обработки деталей — до 1 микрона. В порядке очередности запланирован капитальный ремонт еще двух таких же обрабатывающих центров.

Реализация данного инвестиционного проекта позволит Харьковскому станкостроительному заводу твердо удерживать и расширять занятые позиции на рынке, стабильно производить конкурентоспособное оборудование — в том числе вальцешлифовальные станки нового поколения, оснащенные современными системами измерения, активного контроля и ЧПУ.

Производство

Станок для российских металлургов

Харьковский станкостроительный завод поставил вальцешлифовальный станок нового поколения Новолипецкому металлургическому комбинату (ОАО «НЛМК»).



Изготовление современных вальцешлифовальных станков с числовым программным управлением и обновление станков собственного производства с внедрением современных технологий — новое стратегическое направление деятельности Харверста.

За свою 72-летнюю историю предприятие изготовило более 600 тяжелых вальцешлифовальных станков, большинство из которых до сих пор работает на металлургических и целлюлозно-бумажных комбинатах разных стран мира.

Сегодня предприятие предлагает глубокую модернизацию этого обо-

Аудит

Предприятия УПЭК впервые проходят международный аудит

Предприятия Индустриальной группы УПЭК впервые воспользовались услугами одной из мировых компаний для проведения аудита за 2007 год.



Аудитором выбрана фирма «БДО Баланс Аудит», представляющая в

Украине международную компанию BDO International, одного из лидеров мирового рынка аудиторских услуг.

В настоящее время аудит, который должен быть завершен в конце ноября текущего года, проходят все основные предприятия Индустриальной группы: АО «ХАРП», ЗАО «ЛКМЗ», ОАО «ХЭЛЗ», ОАО «Харверст», ООО «УЛК», АО «УПЭК».

Проведение международного аудита необходимо для выстраивания прозрачной, понятной для всех зарубежных партнеров финансовой политики компании. Этот шаг, отвечающий общепринятым мировым нормам, повысит инвестиционную привлекательность группы, даст возможность привлекать долгосрочные займы, строить долгосрочные отношения с международными финансовыми институтами.

Производство

ХЭЛЗ увеличивает выпуск электродвигателей

Харьковский электротехнический завод «Укрэлектромаш» объявил о значительном увеличении с сентября текущего года производства общепромышленных электродвигателей: HELZ AIP 71 с высотой оси 71 мм и HELZ AIP 63 с высотой оси 63 мм.



По словам генерального директора ОАО «ХЭЛЗ» «Укрэлектромаш» **Александра ЧКАЛОВА**, после проведения модернизации и автоматизации производственных линий предприятия ХЭЛЗ готов выпускать до 10 тысяч подобных электродвигателей в месяц.

Серийное производство электродвигателей HELZ AIP 71 было начато в 2004 году в рамках программы освоения производства двигателей малых высот.

ХЭЛЗ изготавливает ряд модификаций АИР 71, а именно: однофазные, многоскоростные, тормозные электродвигатели в разных климатических исполнениях. Двигатели HELZ AIP 71 выпускаются в алюминиевой станине, со стальным кожухом, усиленной спинкой магнитопровода, что повышает жесткость конструкции и способствует снижению вибрации и шума. За высокие показатели качества продукции двигателя HELZ AIP 71 В4 получили бронзовую медаль в конкурсе «Лучшее электрооборудование-2006» (Москва).

Электродвигатель HELZ AIP 63 является относительно новой моделью для предприятия: он изготавливается на ХЭЛЗ с начала 2007 года. Двигатель обладает высокой эксплуатационной надежностью, которая достигается за счет применения эмали-провода и изоляции класса нагревостойкости «F» при фактическом использовании электродвигателей по классу «В». Двигатели серии HELZ AIP 63 в отличие от аналогичных электродвигателей 4АМ63, 5А63 и АД63, обладают повышенным до 76% КПД. Электродвигатели АИР 71 и АИР 63 допускают перегрузку до 15%, не снижая при этом надежность работы.

Качество

ЛКМЗ развивает систему менеджмента качества

На предприятии с 9 по 11 июля 2008 года фирмой «Бюро Веритас-Сертификайшн» был проведен ресертификационный аудит системы менеджмента качества (СМК) на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001-2000.



Группой по аудиту отмечено, что СМК на заводе постоянно развивается и совершенствуется. Но вместе с тем был отмечен и ряд незначительных несоответствий требованиям ISO 9001-2000, практически не влияющих на функционирование системы менеджмента качества на предприятии.

Были намечены мероприятия по устранению обнаруженных несоответствий. По результатам ресертификационного аудита предприятие получит новый сертификат на соответствие системы менеджмента качества требованиям ISO 9001-2000.

Фотофакт

16 сентября город Лозовая отмечал день освобождения от немецко-фашистских захватчиков и день города. Руководство Индустриальной группы УПЭК и Лозовского кузнечно-механического завода организовали праздничный концерт с участием группы «НеАнгелы». Закончился праздник ярким фейерверком.



Обратная связь

Достойный ответ, или Газете — РЫБУ

Чаще всего газета отвечает читателям. А сейчас получилось наоборот: увидев опубликованный в рубрике «Наши люди» материал о летнем отдыхе, читатель прислал «ответ». Причем весьма впечатляющий. Вот такой:



13-килограммового карпа и 10-килограммового белого амура поймал старший мастер термического цеха № 1 ХАРП Виталий Зягун.

Дополнительная информация — специально для рыбаков: дело было на Александровском и Берекском водохранилищах (Харьковская обл.).

И последнее. Если в УПЭК пройдут рыболовные соревнования, — ХАРП в стороне не останется.

Пресса о нас

Работа мужская, а коллектив — женский

Во времена Союза в учебнике экономической географии на диаграмме Харькова большую часть занимал сектор «машиностроение». Сегодня наш город пытается вернуть статус промышленного и научного центра. Одним из самых успешных проектов можно считать Индустриальную группу УПЭК. Объединив несколько предприятий, руководству удалось не только спасти их от пресловутого «дерибана», но и сохранить профиль — машиностроение.

На днях машиностроители Украины отметили свой профессиональный праздник. В УПЭК награждали лучших, чествовали ветеранов и поздравляли коллег. А мы встретились с начальником одного из цехов ОАО «ХАРП» (Харьковского подшипникового завода) — Иваном Коваленко, награжденного в этот день почетной грамотой Харьковской облгосадминистрации.

ИЗ КРИЗИСА — В УПЭК

Иван Григорьевич после окончания ХПИ проработал на ХАРП тридцать лет, пройдя путь от сменного мастера до начальника самого крупного цеха — шлифовально-сборочного. Машиностроение он считает делом всей своей жизни, и работу свою явно любит. Во всяком случае, о родном заводе рассказывает с гордостью.

— Сегодня наш завод выходит из кризиса, который в 90-е годы ударил по всем предприятиям. Тогда у нас появились горе-инвесторы, которые в считанные месяцы загнали завод «в ноль». Я помню, как в цехах рабочие жгли костры, чтобы согреться, и как люди работали буквально за кусок хлеба — зарплату выдавали мукой, макаронами, другими продуктами. Из кризиса нам удалось выбраться, только войдя в состав УПЭК. На примере нашего цеха: мы не только наладили производство, здесь уже начали работать новые линии — горячей штамповки и холодной раскатки. К слову, на новых участках работает в основном молодежь, и это радует, потому что молодые кадры — это наше будущее.

ШАРИКОВЫЙ И РОЛИКОВЫЙ, НЕОБХОДИМЫЙ И СТАБИЛЬНЫЙ

Сегодня ХАРП — крупнейшее предприятие, выпускающее подшипники. Иван Коваленко уверен в будущем завода, ведь эта простенькая на вид деталь — неотъемлемая часть двигателя любой машины — от трактора до шикарного лимузина.

— Наша продукция всегда будет востребована, — говорит Иван Григорьевич. — На заводе появляется новое оборудование, а значит, качество растет, есть возможность расширения рынка сбыта. Мы сегодня поставляем подшипники на крупные машиностроительные предприятия не только Украины, но и соседних стран. Это означает одно — стабильность... Я не понимаю людей, которые, придя на завод, через полгода уходят искать место, где одноразово заплатят больше. Ну, что-то удалось урвать, а что потом? Опять искать какой-нибудь случайный заработок? А у нас на заводе стабильная работа, зарплата, приобретение профессии, перспектива карьерного роста, чем в наше время могут похвастаться далеко не везде.

ГЛАВНОЕ — ЛЮДИ

... Во время экскурсии по цеху Иван Коваленко знакомит с рабочими. К слову, здесь работают в основном (до 70%) представительницы слабого пола, хотя работу женской никак не назовешь

(но это уже вопрос комитету по гендерным вопросам). Хотя, говорит начальник цеха, дамы более аккуратны, дисциплинированы и ответственные. И комнатные цветы на рабочих местах — явно женских рук дело.

Особая гордость — новый цех: светлое помещение со сложным оборудованием. Здесь, на участке точных подшипников, выпускают продукцию для предприятий автомобилестроения, а это самые серьезные потребители. Из-за блестящих пирамид новеньких подшипников выглядывают работницы: начальник пришел. Впрочем, рабочие его не боятся.

— Я не строгий начальник, — смеется Иван Григорьевич. — У меня нет цели, чтобы меня боялись и слушались». Гораздо важнее, чтобы прислушивались и понимали — тогда работать с людьми проще, и результаты лучше. Коллектив немаленький, поэтому у меня три заместителя, и у каждого свой сектор работы. К слову, один из моих замов — Олег Григорьевич Дикопавленко — давний друг. Мы вместе учились, жили в одной комнате в общежитии, и вот уже тридцать лет работаем в одном цехе. Конечно, у нас, как и везде, дефицит квалифицированных кадров, ведь за годы простоя и всеобщего развала старые мастера ушли, а новых теперь надо учить и учить. И все-таки машиностроение надо возрождать — мы умеем и должны выпускать конкурентоспособную продукцию, у нас есть заводы и есть желание работать. Но пока в государстве, в структурах власти не будет наведен порядок, нам всем будет непросто.

... Иван Коваленко — не политик и не аналитик, он всю жизнь посвятил машиностроению. А главную проблему всего нашего общества определил точно: беспорядок в структурах власти, мешающей людям работать. Но не будем о грустном, а от лица Ивана Григорьевича поздравим всех, кто возрождает промышленность Харькова, возвращая нашему городу былую славу индустриальной столицы.

Ольга Пугач

Газета «Объективно»
№ 40 октябрь 2008 года



Сергей Бобок

По материалам
журнала «Статус»



Главный редактор: Галина ЛАНТУШКО. Редакция: Ирина БОРОДИНА, Наталья ВАРЯНИЦА. Верстка: Виталий МЕЛЬНИК.
Адрес редакции: г. Харьков, ул. Маршала Батицкого, 4, к. 307.
Тел.: +38 (057) 766-02-95; e-mail: pr@upek.com.ua; www.upek.com.ua

Печать, верстка: STRASSER Тел.: +38 (057) 756-86-86. Тираж 5000. Заказ ____.



НАШ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ПРАЗДНИК

Наши люди строят машины, которые строят экономику страны!



Дорогие друзья! 27 сентября в Доме культуры Харьковского подшипникового завода мы отметили наш общий профессиональный праздник — День машиностроителя. Индустриальная группа УПЭК — одна из крупнейших в Украине машиностроительных компаний. Мы производим электродвигатели и насосы, узлы и компоненты. Благодаря нашему труду мчатся автомобили и поезда, работают сложные станки. Каждый из нас может гордиться своим вкладом в экономику родного города и государства. Вместе мы сохраняем и развиваем интеллектуальный потенциал нашей страны и возрождаем славу Харькова как одного из крупнейших машиностроительных центров.

К профессиональному празднику, Дню машиностроителя, руководством Индустриальной группы УПЭК присвоены почетные звания: «Лучший наставник УПЭК», «Лучший мастер УПЭК», «Молодой рабочий УПЭК», «Молодой инженер УПЭК».

Дипломом «ЛУЧШИЙ НАСТАВНИК УПЭК» и ценным призом — телевизором награждены: **БОРИСОВ Т.В.**, наладчик станков с программным управлением цеха токарной обработки ХАРП.

БУГАРЬ С.В., штамповщик цеха малых серий ЛКМЗ.

МЕРИНЦОВ И. Т., фрезеровщик механосборочного цеха Харверст.

БОРДОВСКИЙ И.А., фрезеровщик инструментального цеха ХЭЛЗ.

Дипломом «ЛУЧШИЙ МАСТЕР УПЭК» и ценным призом — телевизором награждены:

ГУЛЕВАТЫЙ Н.Ф., старший мастер производства вагонных колец ХАРП.

ТВЕРДОХЛЕБ О.И., мастер производственного участка механосборочного цеха № 5 ЛКМЗ.

ГУРОК Г.П., старший мастер механосборочного цеха Харверст.

СЕРГИЕНКО Н.А., старший мастер механосборочного цеха ХЭЛЗ.

Дипломом «МОЛОДОЙ РАБОЧИЙ УПЭК» и ценным призом — электрочайником награждены:

ПЕТИК В.В., наладчик шлифовально-сборочного цеха ХАРП.

ШЕВЧУК Е.В., электросварщик заготовительно-прессового цеха ЛКМЗ.

МАТВЕЕВ Е.Ю., слесарь механосборочного цеха Харверст.

КОВАЛЕНКО В.С., обмотчик штамповочно-обмоточного цеха ХЭЛЗ.

Дипломом «МОЛОДОЙ ИНЖЕНЕР УПЭК» и ценным призом — электрочайником награждены:

ЗИНОВЬЕВ А.А., начальник отдела перспективного развития ХАРП.

ТКАЧЕНКО П.Н., инженер-технолог отдела главного металлурга ЛКМЗ.

СЕРЕДА А.Н., инженер-конструктор Харверст.

ХОМЕНКО Н.В., инженер по подготовке производства ХЭЛЗ.

ФЕДОРЧЕНКО В.А., заместитель главного конструктора — начальник бюро УКТБ ПП.

За высокий профессионализм и в связи с Днем машиностроителя были награждены сотрудники Индустриальной группы УПЭК.

Почетной грамотой Харьковской областной государственной администрации и почетной грамотой исполнительного комитета Московского районного в г. Харькове совета награжден: **ГИРШФЕЛЬД А.М.**, президент УПЭК

Почетной грамотой Харьковской областной государственной администрации награждены:

ЩЕРБЕЦ Н.Г., технический директор УПЭК.

КОВАЛЕНКО И.Г., начальник шлифовально-сборочного цеха ХАРП.

СТЕПАНОВ В.С., начальник бюро отдела главного технолога Харверст.

КШИШТЫНЯК Э.М., заместитель гендиректора по экономике и финансам ЛКМЗ.

БИСЕРКОВ Ю.Н., начальник цеха цветного литья ХЭЛЗ.

Благодарностью председателя Харьковской областной администрации награждены:

ПРОКОПЕНКО О.Н., финдиректор УПЭК.

КАРАБУТ В.И., инженер по метрологии отдела главного метролога ХАРП.

КАЛЮЖНЫЙ С.А., заместитель главного металлурга ЛКМЗ

Харьковская областная администрация наградила ценными подарками — именными часами:

РЫЖОВА С.Д., начальник отдела финансовых ресурсов УПЭК.

ЛОШИЦ А.А., шлифовщик шлифовально-сборочного цеха ХАРП.

ЗАПЛАВСКОГО А.П., слесарь механосборочного цеха Харверст.

БОРИСОВУ Н.С., сборщик механосборочного цеха ХЭЛЗ.

ЩЕРБИНИНА А.С., токарь механосборочного цеха № 5 ЛКМЗ.

Почетной грамотой Харьковского областного совета награждены:

ХРУЩЕВА Т.В., первый заместитель исполнительного директора УПЭК.

МУСИЕНКО В.И., начальник инструментального цеха Харверст.

ХИЖНЯК Н.Г., начальник центральной заводской лаборатории ЛКМЗ.

Благодарностью председателя Харьковского областного совета награждены:

ОРЛОВ С.П., начальник центра информационных технологий УПЭК.

ЛУКАШЕВИЧ И.Л., начальник технологического бюро отдела главного технолога ХАРП.

ПОПЕРЕЧНЫЙ А.А., начальник технического бюро штамповочного цеха ХЭЛЗ.

СКОМОРОХ В.А., старший мастер кузнечно-го цеха № 2 ЛКМЗ.

ПИНЧУК О.Б., литейщик цеха цветного литья ХЭЛЗ.

Харьковский областной совет наградил ценными подарками — именными часами:

СИДОРЕНКО Н.И., наладчик автоматного токарного производства ХАРП.

БАЙБАК Л.И., токарь-револьверщик механосборочного цеха Харверст.

СЕМЕНОВА Ю.А., фрезеровщик цеха горячих штампов ЛКМЗ.

Благодарность председателя Московского районного в г. Харьков совета объявлена:

ЛЮБЛИНЦЕВОЙ В.А., мастеру ХЭЛЗ.

Фоторепортаж



Владимир ВАВИЛОВ, начальник главного управления промышленности, транспорта и связи Харьковской облгосадминистрации

У обладминистрации очень хорошие отношения с УПЭК. Мы знаем группу УПЭК как одну из крупнейших компаний региона. Для нас Индустриальная группа УПЭК — это высокие темпы развития, производство высококонкурентной продукции и, что особенно важно, отсутствие проблем и задолженностей с выплатой заработной платы. Уже сложно представить себе машиностроение Харькова без УПЭК.



Виктор АНТОНОВ, председатель Харьковского областного профсоюза работников автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения Украины

Машиностроение — это важнейшая отрасль нашей области, и мы с вами занимаем здесь почетное место. Продукция с маркой предприятий группы УПЭК широко известна в Украине, с успехом эксплуатируется в странах СНГ и за рубежом. И это национальная марка Украины — гордость нашего с вами труда, гордость за то, что вы выпускаете хорошую, качественную продукцию.



Поздравили машиностроителей с профессиональным праздником и представители хоккейного клуба «Харьков», генеральным спонсором которого является ИГ УПЭК. Рады сообщить, что 2 октября в первом матче 1-го тура чемпионата Украины по хоккею в Киеве ХК «Харьков» выиграл у ХК «АТЕК» (Киев) со счетом 2:1.



Леонид КОНОВАЛОВ, глава Московского районного в городе Харькове совета

Московский район гордится тем, что здесь расположен центральный офис УПЭК и одно из предприятий, входящих в Индустриальную группу, — ХЭЛЗ. День машиностроителя и для меня лично является праздником, потому что я тоже по профессии машиностроитель.

Мы, так же как и Орджоникидзевский район, ощущаем серьезный вклад группы УПЭК в социально-экономическое развитие нашего района. Как председатель районного совета считаю нашей важнейшей задачей изменить отношение молодежи к заводским профессиям и возродить былую машиностроительную мощь города Харькова.



Владимир ГОЛОВКО, глава Орджоникидзевского районного в городе Харькове совета

Мы внимательно следим за теми процессами, которые происходят на предприятиях нашего района, в частности на заводах ИГ УПЭК. Поскольку это ведущие предприятия Орджоникидзевского района, от их деятельности зависит и судьба нашего территориального образования, и наш бюджет. Важно то, что предприятия, которые входят в группу, не были разграблены, как это произошло со многими другими заводами. Предприятия УПЭК продолжают развиваться и наращивать объемы производства.



Финал Чемпионата рабочих профессий



Елена КРАФТ,
директор
управления
персонала ИГ УПЭК

В Индустриальную группу УПЭК входят предприятия разного профиля, но День машиностроителя объединяет всех нас. И в этот праздник мы особенно хотим, чтобы люди почувствовали, что они важны и нужны, что здесь ценят людей, которые отдают силы и знания своей работе, родному предприятию.

В прошлом году мы заложили хорошую традицию — ко Дню машиностроителя проводить Чемпионат рабочих профессий. Когда проходил первый Чемпионат, мы встретили не то чтобы сопротивление, но некоторую инертность со стороны участников по отношению к этому мероприятию. И участвовали в нем, скорее, потому что это было нужно, так как была дана команда сверху. Видимо, поэтому не все предприятия тщательно подошли к отбору своих представителей на корпоративный Чемпионат.

В этом году люди уже почувствовали вкус конкурса и участвовали очень активно — было много желающих попасть в четверку лучших. Около пятисот человек приняли участие в отборочных турах. И если в прошлом году в конкурсе инженеров-конструкторов «Маэстро конструктор» участников было немного, то в этом году на конкурс «Золотой проект УПЭК» было представлено очень много проектов. Пришлось разбить конкурс на два этапа, — сначала выбрать финалистов, а затем победителя, поскольку иначе очень сложно было выбрать лучший проект.

Чемпионат профессионалов УПЭК важен, потому что в нем мы стараемся отразить стратегию и кадровую политику компании. Сегодня в компании активно разрабатывается программа по улучшению бытовых условий. И поэтому, например, при выборе призов для «Команды профессионалов УПЭК» мы остановили выбор на бытовой технике.

У нас есть задумка этот конкурс развивать и проводить Чемпионат профессионалов УПЭК и среди других профессий. Дорогие друзья, управление пер сонала УПЭК ждет ваших предложений по проведению подобных конкурсов по телефонам: 713-04-45, 738-31-34.

19 сентября на Лозовском кузнечно-механическом заводе прошел финал Чемпионата рабочих профессий УПЭК. По сравнению с общезаводскими — домашними этапами, здесь все было намного серьезней, и это чувствовалось с первой секунды. Сосредоточенные участники и организаторы, обеспокоенные болельщики, заинтересованные журналисты — все ждали начала работ, а еще больше — итогов конкурса, который выявит лучших специалистов Индустриальной группы — «Золотые руки УПЭК». А с другой стороны, речь шла не только о личных достижениях, но и о командных результатах — номинации «Команда профессионалов УПЭК», а это уже престиж родного завода.

И вот дан старт. Сначала из-под резца токаря на токарном станке начинали появляться контуры будущей детали. Затем она переходит в умелые руки фрезеровщика, затем шлифовщика и, наконец, слесаря-инструментальщика. И в результате из простого куска металла, из заготовки появилась деталь. Когда наблюдаешь за этим, смотришь, как вьется стружка, как волнуются люди, переживают болельщики, действительно наполняешься гордостью, что ты — машиностроитель, что ты вместе с этими людьми, и мы сообща делаем важную работу для нашей страны, для наших партнеров — для нас всех.



Юрий БЛУДОВ, заместитель начальника ШИП ХАРП, член экспертной комиссии финала Чемпионата рабочих профессий

— Понравилась организация финала Чемпионата рабочих профессий — лозовчане со всей ответственностью подошли к подготовке.

Но были нюансы, на которые хотелось бы обратить внимание. Подготовка технической базы должна быть лучше. Есть пожелания по улучшению системы оценивания охраны труда и культуры производства. Команды арбитров и контролеров должны состоять из независимых экспертов и представителей каждого из предприятий.

Марина КУРИННАЯ, заместитель генерального директора по персоналу ХЭЛЗ

— На финале больше нервничают, больше ошибок делают. Ребята наши рано встали, даже позавтракать не успели. И волнуются сильно — ошибки допускают, но специалисты они очень высокого класса. Но нервы играют свою роль, кроме того здесь снимают баллы — за все: не туда положил инструмент, не та форма. Организация мероприятия хорошая — видно, что лозовчане подготовили все очень тщательно.

Ашот КЕРОПОВ, директор по персоналу и социальному развитию ЛКМЗ

— Если говорить об организации мероприятия, то тяжело было начинать, а организовать было уже несложно. В этом году деталь технически сложнее, а на своем заводском этапе мы точно так же сознательно шли на усложнение, помня о проблемах прошлого года. Кроме этого требуется более внимательно выполнять операции — с учетом охраны труда.

На заводском чемпионате мы проводили еще и конкурс на лучшего сварщика, в котором оставили прошлогоднюю деталь. Она, на первый взгляд, и по геометрии вроде бы проста, но технологически ее обработать и изготовить достаточно сложно. Нам было приятно, что люди очень творчески отнеслись к выполнению задания. Я считаю: победитель доказал, что среди сварщиков тоже нужно проводить соревнования.

Татьяна АНТОНОВА, журналист областного радио

— Чемпионат понравился своим особым настроением и удивительной атмосферой. Говоря о заводе, конечно, в первую очередь говорят о людях, работающих на нем. Было видно, что рабочие участвовали не напоказ и что они честно и откровенно любят свое дело.

У меня отец — сварщик, и все эти запахи, сосредоточенные лица у станков — словно в детство вернули.

На ЛКМЗ была впервые, но при этом уже много слышала от коллег и о самой Индустриальной группе, и о заводе. Мнения хорошие — ведь действительно приятно, когда где-то есть порядок, дисциплина, а не разруха, которая царит еще на многих машиностроительных заводах.

Анна ПИРГОВА, журналист ИА «Интерфакс»

— Мы всегда ищем что-то свое, среди разнообразия мира выбираем самое близкое и родное. Так находятся друзья, любимые и, конечно же, профессия. Люди, которых я встретила на ЛКМЗ, нашли себя в работе у станка. Выбрав жизнь не самую легкую, они продолжают быть ей верными, несмотря на пережитые годы разрухи. Наверное, тогда сильному мужчине, которому не удавалось прокормить семью, хотелось смыть с рук заводскую грязь и навсегда оставить свое дело. Но профессия рабочего все же устояла и сегодня возвращает себе уважение и почет. Вы уже очень многое сделали, много добились. Ведь у вас есть главное — свое дело!

«ЗОЛОТЫЕ РУКИ УПЭК»



Звание «Золотые руки УПЭК» завоевали: ДОБРОДУМ С.А., слесарь-инструментальщик ЛКМЗ, ЗЕМЛЯНОВ А.П., шлифовщик ХАРП, ВАРЛАМОВ Н.Е., токарь ЛКМЗ, ВИШНЯКОВ Е.В., фрезеровщик ЛКМЗ. Лучшие в личном зачете получили дипломы, ценные подарки — электроинструмент и ежемесячную надбавку к заработной плате в размере 500 грн.



СЕРГЕЙ ДОБРОДУМ

Он работает в ремонтно-механическом цехе слесарем механосборочных работ уже тридцать лет. О его профессионализме идет добрая слава в коллективе подразделения, а теперь, после побед в чемпионатах «Золотые руки ЛКМЗ» и «Золотые руки УПЭК», о нем знают и на заводе, и в целом в корпорации.

— Нет такой по сложности работы, с которой бы не справился Сергей, — говорит мастер участка **Виктор МОРОЗОВ**. — Причем слесарно-сборочные работы выполняет быстро и качественно. На его счету много разнообразного оборудования, оснастки, изготовленной для цехов завода. Кроме того он и ремонты любые выполняет. В настоящее время ремонтирует вентиляторы перемешивания атмосферы в термических агрегатах «Айхелин» австрийского производства.

Сам Сергей Добродум, рассказывая о своей профессии, немногословен, говорит, что ему нравится сложная работа, когда есть возможность подумать, решить какие-то технические задачи. А учился он творческому подходу к делу у конструкторов отдела главного механика. Особенно в то время, когда изготавливались металлообрабатывающие станки собственного производства. После такой школы для него нет ничего невозможного в профессии слесаря механосборочных работ.

НИКОЛАЙ ВАРЛАМОВ

Свою трудовую жизнь после окончания школы в 1993 году **Николай ВАРЛАМОВ** связал с первым кузнечным цехом, где много лет работал электриком его отец Евгений Анатольевич. Пришел в службу энергетика, но выбрал профессию токаря. Еще в школе ему пришлось по душе токарное дело, когда на уроках труда он впервые осваивал станок. После девятого класса на летних каникулах ежегодно по месяцу работал токарем то в учебно-курсовом комбинате, то на заводе.

Из цеха уходил на службу в армию, где также два года работал токарем на автобазе. После службы вновь стал за свой токарный станок в первом кузнечном. Мастерство пришло с годами работы. Многому научился у наставника Василия Игнатовича Одарченко, который и сегодня трудится в службе энергетика. Наставник рад успехам своего бывшего подопечного, гордится, что воспитал профессионала, победившего в чемпионате «Золотые руки УПЭК». Николай, как по-настоящему талантливый ученик, превзошел в профессионализме своего учителя. Сегодня для него нет невозможного. Он говорит, что на токарном станке может выполнять любые технологические операции, например, фрезерные, долбежные и т.д.

Владимир МИРОШНИЧЕНКО



Владимир МИРОШНИЧЕНКО



ЕВГЕНИЙ ВИШНЯКОВ

Вся трудовая жизнь **Евгения ВИШНЯКОВА** связана с ремонтно-механическим цехом ЛКМЗ. И в этом есть своя логика. В этом цехе много лет трудился его отец Владимир Иванович Вишняков, был мастером токарного и фрезерного дела. По его стопам решил идти Евгений, когда в 1990 году после службы в армии начал самостоятельную жизнь. Пришел в РМЦ осваивать профессию фрезеровщика, начинал с ученика. Сегодня он мастер своего дела, об этом заявил двумя победами в конкурсах «Золотые руки УПЭК». Как же удалось ему достичь таких высот профессионального мастерства? Об этом Евгений Вишняков говорит коротко: главное любить свою профессию. А привил ему любовь к фрезерному делу в первые годы работы на заводе наставник — Морозович В.И. Теперь Евгений обслуживает семь фрезерных станков, на которых выполняет различные технологические операции. Самые сложные из них — это нарезание круговых зубьев на конических зубчатых колесах.

Когда-то трудовую эстафету отца и деда продолжит сын Евгения Александр, который сегодня ходит в четвертый класс и очень любит с отцом ездить на рыбалку в выходные дни.

Владимир МИРОШНИЧЕНКО



АНДРЕЙ ЗЕМЛЯНОВ

Он впервые услышал о подшипниковом заводе от своего деда **Михаила Терентьевича СЕННИКА**, почти полвека проработавшего шлифовщиком в инструментальном цехе 8 ГПЗ.

Когда в 1994 году Андрей вернулся из армии, то решил по совету деда пойти на подшипниковый завод в инструментальный цех. Михаил Терентьевич стал его учителем и наставником, он терпеливо учил внука профессии шлифовщика, повторяя ему не раз, каких качеств требует эта работа. А требует она внимания, сосредоточенности и не терпит спешки.

Дедовскую науку Андрей усвоил навсегда, ведь шлифует он эталоны, по которым изготавливают детали подшипника, а значит, точность здесь стоит на первом месте. Приходится, по словам Андрея, «ловить микроны», работать постоянно не только руками, но и головой.

По убеждению Андрея Землянова, именно спокойствие и выдержка помогли ему победить на чемпионате, потому что команде ХАРП не везло с первых минут. Попался при жеребьевке неисправный токарный станок. Пока устраняли неполадки, сдали нервы у токаря, волнение передалось фрезеровщику, принявшему деталь на последующую обработку. И только благодаря выдержке и спокойствию без единого отклонения от размеров сделал свою работу шлифовщик, при этом затратив на нее всего 8 минут и 2 секунды. Так получилось, что Андрей Землянов стал победителем в конкурсе профессионального мастерства «Золотые руки УПЭК» в канун 80-летия своего деда Михаила Терентьевича. Это сообщение растрогало деда до слез. Порадовались победе жена и сын Андрея, тем более что ежемесячная добавка к зарплате станет хорошим подспорьем в семейном бюджете.

Планы Андрея на будущее — еще кропотливее вникать в работу, совершенствоваться, постоянно учиться у более опытных шлифовщиков. А пожелание организаторам: при подготовке к конкурсам более тщательно готовить оборудование, чтобы все соревновались в равных условиях, и не было таких досадных недоразумений, как в этом году.

Валентина ТРУНИНА

«КОМАНДА ПРОФЕССИОНАЛОВ УПЭК»



Победителем конкурса «Команда профессионалов УПЭК» стала команда ЛКМЗ в составе: ДОБРОДУМА С.А., слесаря-инструментальщика, ВИШНЯКОВА Е.В., фрезеровщика, ВАРЛАМОВА Н.Е., токаря, СОГРЕЕВА Г. Н., шлифовщика. Все они награждены ежемесячной надбавкой к заработной плате за профессиональное мастерство, переходящим кубком УПЭК и призом для коллектива предприятия — комплектом бытовой техники (4 холодильника, 4 микроволновых печи).

Наши авторы

Благодарим наших авторов — редактора газеты ЛКМЗ «Машиностроитель» **ВЛАДИМИРА МИРОШНИЧЕНКО** (на фото справа) и редактора радио ХАРП **ВАЛЕНТИНУ ТРУНИНУ**. Эти журналисты — ветераны своих заводов: Владимир Мирошниченко работает на ЛКМЗ 36 лет, а Валентина Трунина на ХАРП — 42 года.



Валентина Трунина с сыном Дмитрием, слесарем-инструментальщиком ХАРП

Конкурс инженерных проектов «Золотой проект УПЭК»

В рамках Чемпионата профессионалов УПЭК прошел конкурс инженерных проектов в области конструкции изделий, технологии и организации производства, выполненные в период с сентября 2007 г. по август 2008 г. В конкурсе приняли участие 26 проектов. Редакция попросила поделиться впечатлениями организаторов и победителей конкурса.



Игорь СЕРЕДА,
советник по техническим вопросам УПЭК

На конкурс были представлены хорошие реальные работы.

В комиссии участвовали сотрудники технической службы УПЭК, представители всех предприятий. Важнейшим критерием был технический уровень изделия: комплексность решения, новизна и факт внедрения. Особо приветствовались новизна и наличие авторских свидетельств.

Когда собралась конкурсная комиссия, мы сначала оценили все представленные проекты по имеющимся критериям. После этого отобрали 6 лучших: они заметно «оторвались от конкурентов» по набранным баллам. А затем уже тщательно вместе проставили баллы каждой работе, вышедшей в финал. Перед этим — каждый сам ставил оценку, а затем — все члены комиссии вместе. И получили результат.



Алексей ГРИНЕНКО,
заместитель главного конструктора ЛКМЗ

В прошлом году был конкурс конструкторов — нужно было сделать проект переходящего кубка УПЭК.

В этом году нам хотелось немного расширить рамки конкурса, чтобы смогли участвовать не только конструкторы, а и инженеры других специальностей. Поэтому было принято решение провести конкурс проектов в области инженерных решений.

Но как сравнивать, если один проект конструкторский, другой касается технологии, а третий — организации производства? Требовалось разработать единую систему оценивания. Для этого собралась рабочая группа, которая и разработала методи-



ку оценки. Мы получили систему показателей, в каждом из которых есть градации. Определена «весомость» этой группы показателей и «стоимость» критериев в баллах.

Основные критерии — новизна и перспективность результатов, а также глубина проработки — насколько тщательно разработан проект.

Конечно же, были как слабые, так и серьезные проекты. На предприятиях УПЭК, как мы знаем, есть и другие интересные проекты, которые по разным причинам не прислали на конкурс. А они вполне могли бы выйти в финал. Впрочем, сравните: в прошлом году участвовало 7 проектов, а в этом — 26.

В данный момент рассматриваются возможные варианты формата конкурса инженерных проектов на следующий год. Есть одна интересная идея, которая могла бы значительно повысить интерес к данному конкурсу и поднять его престиж. Насколько она окажется реализуема — посмотрим. В любом случае постараемся организовать конкурс так, чтобы в следующем году интерес к нему был еще большим.

Владимир ФИЩЕНКО,
начальник отдела механизации и автоматизации Украинского конструкторско-технологического бюро подшипниковой промышленности (УКТБ ПП).

В этом году был серьезный конкурс. Надо было представить реальный проект. Мы выставили на конкурс разработки последнего года — несколько проектов, 3 из которых были реализованы в металле. Причем я не знаю, какому бы я сам отдал предпочтение.

Когда мы узнали, что у нас победил проект полировального полуавтомата, мы с Татьяной Анатольевной были рады. Этот станок в начале года был изготовлен в ремонтно-механическом цехе ХАРП и сдан в эксплуатацию. Сей-



час он выпускает продукцию в цехе железнодорожных подшипников.

Этот проект для меня как для конструктора интересен. Это полировальный станок — он доводит поверхность изделия до определенной чистоты. Изделие надо закрепить, составить циклограмму работы так, чтобы это было удобно. Это финишная операция, и бросать изделие нельзя: оператор должен загружать и вынимать его вручную. Когда мы начали думать, как приступить к этому проекту, как достичь нужной шероховатости поверхности, стало понятно, что за один проход этого не сделать. Поэтому сразу появилась идея, что это надо делать за 2 прохода. Также необходим был узел загрузки. Когда я начал эти вопросы набрасывать, постепенно рождалась идея такого оборудования. Затем я просмотрел наши предыдущие разработки и понял, от чего отталкиваться. Я взял в качестве прототипа полировальный автомат, который уже давно изготовлен отделом механизации нашего завода. И на его базе проектировалось новое оборудование. Полностью переделана коробка передач, электромоторные муфты. Применены довольно оригинальные схемы зажима изделия. Я на него получил декларационный патент Украины.

На проект ушло месяца три — наверное, это немного. Когда идея интересная, работа идет довольно быстро. Очень помогает новая система программирования. Сначала в компьютере создаются модели — и нам, и заказчику становится ясно, каким получается оборудование. Раньше мы приносили заказчику плоские чертежи, но не все люди могут представить себе это в объеме... А сейчас мы приходим с картинкой: станок чуть ли не пощупать можно. Это помогает в работе.

На стадии изготовления, когда наша документация поступает в цех, полноправными нашими коллегами становятся слесари-сборщики. Они подсказывают, как лучше что-то сделать, — в ходе работы мы можем даже менять узлы... На этом этапе выявляются все огрехи, если они есть. Кстати, полировальный полуавтомат, который победил в конкурсе, изготавливался без особых проблем. Но коллектив ремонтного цеха нам очень помог, и я им благодарен. Мне кажется, им интересно работать с нами, потому что мы создаем что-то новое практически «с чистого листа». А когда постоянно появляется новая работа — это действительно интересно.



Слева направо: Владимир ФИЩЕНКО, Татьяна ТРОХИМЮК, Вячеслав АЛЕХИН

На этом оборудовании наш завод получает изделия 6-го класса точности. Подобный станок можно было заказать, например, в России, но он обошелся бы заводу около 100 тыс. евро — единичное производство очень дорого. Поэтому перед нами стояла задача сделать его собственными силами. Мы можем делать нестандартное оборудование для своего предприятия и для всей корпорации, и, конечно, намного дешевле. По нашим приблизительным подсчетам, этот станок

раз в 3, а то и в 4 сэкономил средства предприятия.

Вячеслав АЛЕХИН,
директор УКТБ ПП

В этом году на конкурс инженерных проектов наше КБ представило 6 работ. Мы обсуждали их в подразделениях, оценивали по критериям конкурса, отбирали. Я думаю, что в следующем году мы представим на конкурс немало работ, которые будут выполнены в металле. Опять будем надеяться на победу!

Проекты — участники конкурса

УКТБ ПП

- Штамп трехпозиционный универсальный для крупногабаритных штампов. Фищенко В.М., Семеняка А.Г.
- Полуавтомат для развальцовки защитных шайб. Фищенко В.М., Арсеев А.Л.
- Машина моечная щеточная для потока железнодорожных колес. Фищенко В.М., Арсеев А.Л.
- Полуавтомат доводочно-полировальный для доводки рабочего торца по «развалу» приставных бортиков внутренних колец. Фищенко В.М., Трохимюк Т.А.
- Механизм загрузки станка 6С153. Глазков А.С.
- Установка закалки токами высокой частоты поверхностей зубьев и дорожек качения зубчатых венцов и полуобойм. Глазков А.С., Ермаков О.Б.

ЛКМЗ

- Установка для закалки зуба пружинного БПУ 00.01 в водовоздушной среде 444.12070.00.00.00.00. Маркуш В.П., Огурчак Н.И., Набоков В.М., Вялых Е.И., Саблин В.П., Тотубалина Р.И., Сиротенко Н.В., Мартовицкий В.В.
- Разработка ведущих мостов 470.72/73 005А для нового трактора с шарнирно-сочлененной рамой и двигателем мощностью 220 л.с. (комплект конструкторской документации). Веселов А.Г., Пантелеймонова М.П., Санько С.А.
- Проектирование, изготовление и внедрение в производство протяжки для протягивания вну-

тренного зубчатого венца эпициклической шестерни 5336-2405050 А. Слюсарь Г.И., Корнеев С.Б., Степаненко А.И., Суманев Н.К., Горбачевич Л.П.

- Исследование эффективности использования износостойкого покрытия «Технополис» для сложнорежущего инструмента на ЗАО ЛКМЗ (долбяки для обработки шестерни 5336-2405050А). Степаненко А.И., Корнеев С.Б., Соляник В.И., Базалук А.В., Суманев Н.К.
- Расчет стоимости станкоочистки оборудования и стоимости обработки на нем деталей с использованием ПО «Тейлор» для определения эффективности использования имеющегося оборудования и целесообразности приобретения нового. Степаненко А.И.
- Технология сборки хранения и отгрузки отходов никелевых и никельмолибденовых сталей РП 11 — 2007 от 30.10.2007
- Внедрение технологии изготовления кованых штампов из стали ДИ 22 с упрочнением поверхности никелированием (РП 37 — 2005 от 22.09.2005)
- Восстановление участка электрошлакового переплава с разработкой технологии, конструкции кареток электродержателей, разработка новых схем электропривода подачи электродов. Суслев Л.М., Кравченко В.Б., Плужников Л.П., Приходько В.И., Кравченко И.В.
- Система охлаждения масла к закалочной ванне газовой нагревательной печи поз.1-35, поз.1-36, поз.1-25, поз.1-26. Васечко В.Г., Симугин Г.Ф., Бабаев Н.В.

- Разработка инженерных проектов по переоборудовке основного термического оборудования расположенного в КМЦ-1, ряды С-Т, оси 1:9 на новые площади — ряды А1-Б1, оси 23:26 и ряды Н-П, оси 1:4 в том числе: технологических планировок, фундаментов, каналов промпроводок и перекрытий к ним, инженерных сетей по обвязке оборудования требуемыми технологическими жидкостями и энергоносителями, вытяжной вентиляцией, освещением. Калюжный В.В., Лошак Н.С., Бондаренко Л.Г., Скойбеда П.Е., Кравченко И.В., Камерцель С.А., Обернихина Ж.М., Шумилина О.Н., Пирогова С.А., Тотубалина Р.И.
- Совершенствование конструкций молотового штампа и внедрение поковки на дет. 891.01.164 (пятник) измененной конструкции, позволившей снизить ее материалоемкость при изготовлении из проката диаметром 210 мм и обеспечить изготовление из железнодорожной оси по три поковки. Холявко А.Н., Ткаченко П.Н., Андрианов С.А.
- Совершенствование конструкций кованых штампов за счет доработки кованого пакета и применения двухручьевых вставок предварительного ручья на поковки 240.100.4050, что позволило снизить металлоемкость штампов и повысить их стойкость. Холявко А.Н.
- Реконструкция схемы насосных станций оборотных систем технического водоснабжения. Буряковский Ю.Н., Чернега И.Г.
- Проектирование, изготовление и внедрение в производство поддона 1586 А с целью повышения производительности; снижение трудоемкости; экономия природного газа при укладке

2 колленвалов 2601005020 вместо 1 при термообработке. Калюжный В.В., Нечепоренко А.И., Приходько В.И., Плужникова Л.П., Котова С.В., Русанова В.С., Скомарова В.А.

ХЭЛЗ

- Разработка конструкций прессформы с 4 полостями разреза для отливки щита фланцевого БНФР712.242.002Л на серию эл.насосов ДАП 170-750 с учетом формовки 2 канавок под уплотнения. Душкевич К.И., Лебединец Н.Д.

Харверст

- Прибор автоматической правки. Томах В.М., Гальцев Ю.М., Костыгов Е.А.

ХАРП

- Снижение себестоимости ж/д подшипников за счет сокращения потерь от брака. Шарапова В.С., Федин И.Д., Федоров В.А., Якименко И.Н.
- Приспособление измерительное 1294 РТГВ для контроля положения галтели относительно торца внутреннего кольца роликовых подшипников (требования SKF). Ясько А.Ф.
- Ролик правящий для правки абразивного круга при обработке к-ца 6-256907 АК1.02 (для одновременного шлифования базового торца и дорожки качения). Ачкасова Л.А.
- Снижение себестоимости ж/д подшипников за счет уменьшения норм на поковки кольца: 42726/01; 232726/02; 232726/16, как следствие доработки концевых отходов. Шарапова В.С., Федин И.Д., Федоров В.А., Якименко И.Н.