

НАШ



УПЭК



СОЗДАНИЕ И РАЗВИТИЕ НА ОСНОВЕ ИНЖЕНЕРНЫХ РЕШЕНИЙ

Анатолий Гиршфельд:

Наша работа и инновации делают мир совершеннее

2010-й стал для нашей компании годом испытания на прочность, на правильность выбранной стратегии. В целом этот год был позитивным, мы стали сильнее, на практике подтвердив известное выражение: для слабых кризис — угроза, а для сильных — новые возможности. Многие говорили эту фразу, но мало кто сумел эти возможности увидеть и использовать.

Мы столкнулись с ситуацией, когда на рынке постсоветского пространства, практически парализованном кризисом, приходилось конкурировать с мировыми лидерами, обладающими знаниями, опытом, имеющими доступ к глобальным ресурсам, пользующимися государственной поддержкой в своих странах.

Нам пришлось буквально «на марше» перестраивать компанию и воплощать в жизнь стратегическую цель — преобразование в клиентоориентированную инженерную индустриальную группу. У нас было огромное желание выстоять! Люди работали в 3 смены по скользящему графику, а иногда и просто удли-

ненными семидневками, при этом «с колес» вводили новое оборудование и осваивали передовые технологии, а инженерно-технические работники создавали в беспрецедентно короткие сроки революционные по своей новизне разработки. И я искренне благодарен всем сотрудникам за работу, которую можно с гордостью назвать трудовым подвигом!

Мы вышли победителями: заводы получили вторую «путевку в жизнь» — сохранены рабочие места и по большинству направлений восстановлен объем производства, ускорены темпы техперевооружения предприятий, что особенно ощутимо на ХАРП, а также на ЛКМЗ и УЛК.

И еще один из важнейших итогов — мы совершили инженерный и технологический прорыв! ИГ УПЭК взяла курс развития на основе инноваций. Четко выстроен инженерно-технический блок, возглавляемый Объединенным инженерным центром, созданы новые и реорганизованы существующие инженерные центры.

Мы реализовали проект комплекс-

ной ставкой на инженерные знания, на создание и освоение производства high-tech продуктов с высокой (более 50%) долей нематериальной составляющей в цене. Эти проекты сегодня разрабатываются в ОИЦ и профильных инженерных центрах и многим заводчанам еще не видны, но уже в ближайшее время они определят лицо компании на многолетнюю перспективу.

Инновационный курс является одним из главных конкурентных отличий ИГ УПЭК и означает выход не только на принципиально новый технический уровень изделий и разработок, но и на совершенно иной уровень доходности компании в целом. Это создает основу для дальнейшего движения вперед, улучшения условий работы, повышения оплаты труда и мотивации каждого сотрудника.

В следующем году помимо традиционной системы премирования будет восстановлена многоуровневая система мотивации. Так, она уже будет применена на предприятиях, которые по итогам IV квартала 2010 г. вышли на прибыльную работу — ХАРП, ЛКМЗ, УЛК. И во всех подразделениях, задействованных в достижении этих результатов, — инженерных центрах, сервисных предприятиях (Транссервис, УПЭК-Техсервис) и головном офисе.

В 2011 г. продолжится рост заработной платы — в среднем на 20-25%. Будет создано около 500 рабочих мест: на участках ЛКМЗ по производству ж/д компонентов, сельхозтехники и БТР и на новой площадке УЛК.

Эта отрасль требует постоянного внедрения самых современных разработок. Поэтому стратегия развития подшипникового направления ИГ УПЭК — создание высокотехнологичного производства.

В 2010-м впервые за последние 20 лет ХАРП сумел перешагнуть рубеж своей проектной мощности — выпустил 1 млн железнодорожных подшипников. И в 2011 г. должен выйти на новый рубеж — 1 млн 200 тыс. шт.

У нас стоят огромные задачи на следующий год: завершить строительство Оскольского подшипникового завода, ввести в эксплуатацию оборудование на сумму более 100 млн грн., освоить новые технологии и др. Харьковскому подшипниковому предостоят на 25-30% увеличить объем производства.

На 2011 г. планируется окончание этапа модернизации шарикового и



Дорогие друзья!

Поздравляю вас с наступающим Новым годом! Благодарю всех сотрудников, а это 7000 человек, за профессионализм, значимый вклад каждого в развитие компании, умение находить выход из сложнейших ситуаций, за творческий настрой, неутомимый оптимизм и упорство в достижении целей!

Пусть следующий год станет годом новых возможностей, принесет в каждый дом радость, любовь и благополучие!

Инновационный курс является одним из главных конкурентных отличий ИГ УПЭК

Мы гордимся тем, что приумножаем лучшие традиции научной, инженерной и промышленной школы Харькова и страны. И уже в недалеком будущем наша работа и инновации смогут дать миру больше и сделать его лучше! Мы делаем реальный вклад в то, чтобы Харьков ассоциировался для миллионов людей у нас в стране и за рубежом, прежде всего, с высокотехнологичным машиностроением, с наукой и инновациями, возрождением и развитием!

ной системы автоматизации, которым охвачено более 400 рабочих мест и который по своим масштабам не имеет аналогов в Украине и является одним из крупнейших в Восточной Европе и СНГ.

Мы приступили к разработке инновационных проектов с приоритет-

■ **Харьковский подшипниковый завод** уже давно стал визитной карточкой ИГ УПЭК. Надо отметить, что подшипниковое производство имеют только страны — промышленные лидеры. И уровень этой отрасли является индикатором состояния машиностроения в стране, как например, в США, Германии, Японии, Франции. Колоссальные шаги в этой отрасли сделал Китай, который сегодня стал лидером по росту объемов промышленного производства и продемонстрировал миру, что проблемы даже такой огромной страны можно решать за счет поддержки высокотехнологичного машиностроения.

В СНГ из почти 40 подшипниковых заводов осталось не более десятка работающих: в Минске, Вологде, Саратове, Самаре, Москве, Курске, Степногорске, Луцке, Харькове...

железнодорожного потоков, начатых в 2002 и 2006 г. соответственно. Изменения коснулись всех основных технологических процессов. Завод стал одним из немногих предприятий с полным циклом производства подшипников улучшенного качества, начиная от кузнечного передела и заканчивая шлифованием. ХАРП выстоял в конкуренции с Китаем и теперь, с выводом на рынок подшипников нового поколения, начинает конкурировать на рынке СНГ с западными компаниями.

В 2011 г. планируется закончить освоение более 30 новых типов подшипников, которые закрепят на постсоветском пространстве

лидерство ХАРП в области железнодорожных, автомобильных и сельскохозяйственных подшипников.

В планах — изготовить опытную партию и приступить к испытанию нового поколения подшипников ТВУ для вагонов повышенной грузоподъемности. Это значительный скачок, который будет означать абсолютно новую ступень в развитии нашего подшипникового производства: подобный продукт выпускает только первая пятерка ведущих фирм, насчитывающих столетнюю историю.

В следующем году у нас будет создана первая в СНГ лаборатория, где будут проводиться >>>

» исследования, испытания и сертификация железнодорожных подшипников.

Готовится новый совместный проект с Минским подшипниковым заводом (МПЗ): сотрудничество позволит ХАРП резко увеличить присутствие на крупнейшем машиностроительном рынке СНГ — в Беларуси. Мы начнем поставку на МПЗ компонентов подшипников для сельхозмашиностроения. В свою очередь, на ХАРП организуем сборку роликоферрических подшипников для горнодобывающих и металлургических предприятий из компонентов МПЗ. Производства таких подшипников в Украине никогда не было.

■ **Лозовской кузнечно-механический завод** восстанавливает свои позиции после периода спада, сумев при этом сохранить коллектив, выйти в 2010 г. на рентабельную работу, остаться градообразующим предприятием Лозовой. На следующий год завод также имеет хорошие перспективы.

В 2011 г. ЛКМЗ вместе с инженерным центром и дивизионом предстоит решить две главные задачи. Во-первых, совершить прорыв в освоении новых продуктов и в объемах производства; стать ведущим производителем полного комплекса энергосберегающей прицепной сельхозтехники нового поколения для почвосберегающих агротехнологий.

Другая важная задача — энергосбережение. В наших планах запустить в следующем году термическое производство практически на полную мощность и внедрить энергосберегающие технологии, а полученное излишнее тепло использовать для отопления как завода, так и микрорайона. С приходом новых людей в руководство Лозовой у нас появились предпосылки для конструктивного диалога с местной властью.

Мы уверены, что наши инвестиции в энергосбережение пойдут на пользу и заводу, и

всем лозовчанам, поскольку дадут возможность снизить коммунальные платежи.

■ **Харьковский электротехнический завод** должен решить непростую задачу. Она схожа с той, которую решал ХАРП в 2004-2006 гг. в связи с экспансией китайской продукции на рынок СНГ. ХАРП сумел выстоять и сделал вывод: нужно уйти от конкуренции в массовом сегменте за счет выпуска продукции иного уровня.

В 2010 г. ХЭЛЗ и СКБ разработали стратегию вывода на рынок новой линейки высококонкурентоспособной продукции. Это взрывозащищенные двигатели, специальные насосы, крупногабаритные двигатели и т. д.

Проекты, которые сегодня уже запущены в производство, позволят ХЭЛЗ в ближайшие 2-3 года утроить объемы выпуска. В то же время очень важно обеспечить экономии затрат — и за счет новых конструктивных решений, и за счет совершенствования технологий. 2011-й станет переходным: мы ожидаем достаточно существенного, 20-25%-ного роста производства. Но основная задача этого года — освоение новой линейки продукции, которая позволит заводу стабильно увеличивать в ближайшие 5-7 лет объемы производства такими же темпами.

Большие задачи стоят перед СКБ Укрэлектромаш и ХЭЛЗ по освоению продукции хайтек класса — бесфреоновых климат-систем, разработанных управлением турботехнологий УПЭК и не имеющих аналогов в мире.

■ **Харверст.** Для станкостроительного завода следующий год станет, пожалуй, одним из наиболее сложных и ответственных. Харверст должен подтвердить свое лидерство в производстве высокоточного вальцешлифовального оборудования. На этот год прихо-

дится окончание двух важнейших проектов, связанных с выпуском высокоточного оборудования нового поколения.

Мы завершили реорганизацию КБ завода. Это был очень непростой процесс. Сегодня завод и ОКБШС — эффективная команда, которая в состоянии успешно решать поставленные задачи.

В 2011 г. Харверст и ОКБШС продолжают проектирование и изготовление оборудования для ХАРП и ОПЗ. Эта программа предусматривает изготовление десятков станков и наряду с профильным оборудованием даст станкозаводу стабильную загрузку на ближайшие 3-4 года.

■ **Украинская литейная компания** — предприятие, по которому кризис ударил сильнее всего, — в IV квартале 2010 г. сумела выйти на прибыльную работу.

Длительное время УЛК обеспечивала литыми заготовками только ЛКМЗ и не имела заказов от других своих потребителей. Но в этом году предприятие вышло на новый перспективный рынок — производство среднего литья для ж/д транспорта. Сегодня мы видим перспективу стабильного развития литейной компании на 5-7 лет.

На 2011 г. планируется инвестировать в УЛК порядка \$15 млн.

В связи с увеличением производственной программы мы планируем создать новую площадку литейной компании на территории ЛКМЗ. Для этого участка по нашему заказу Азовмашем и фирмой Kunkel-Wagner проектируется специальный комплекс оборудования. Кроме того, планируется приобретение 8-тонной индукционной печи Eges и стержневых автоматов Omega.

Уже в следующем году УЛК должна выйти на производство 10-12 тыс. т отливок в год. Потенциал роста в ближайшие 2-3 года — до

30-35 тыс. т отливок в год. Причем большая часть этого объема станет основой для производства конечных компонентов для ж/д транспорта на ЛКМЗ. В целом по этому направлению планируется создать в Лозовой более 500 дополнительных рабочих мест.

■ **УПЭК-Техсервис** стал одним из ключевых предприятий, от которого зависит устойчивая работа наших заводов. Вместе с тем опыт показал, что часть подразделений УПЭК-Техсервиса, связанных с аварийными и текущими ремонтами, необходимо перевести на заводы — в службы главных инженеров.

Таким образом мы устраним потери из-за того, что рабочие заводов подчас относятся к оборудованию потребительски, рассчитывая, что за исправность станков ответственность несет другое предприятие. Мы меняем подход и центры ответственности: у основных рабочих должна появиться мотивация бережно относиться к оборудованию и самостоятельно проводить мелкий ремонт и т. д. В то время как специалисты УПЭК-Техсервис сосредоточатся на средних и капитальных ремонтах.

■ **Транссервис.** В планах ИГ УПЭК — интегрироваться в мировой глобальный экономический процесс. Мы намерены специализироваться на высокотехнологичном конечном продукте. Компоненты, узлы и детали мы будем приобретать у ведущих производителей, вместо того, чтобы тратить время и ресурсы на организацию их производства у себя. Это позволит нам оптимизировать многие производственные процессы на наших предприятиях. Для компании это задача новая, и решать ее предстоит Транссервису вместе с техническими подразделениями предприятий.

Теплая осень 2010

Лозовая — крупный индустриальный центр области, сохранивший свою промышленность, и прежде всего, Лозовской кузнечно-механический — градообразующее предприятие, крупнейший завод сельхозмашиностроения.

В 2002 г. для защиты интересов машиностроения коллектив ЛКМЗ выдвинул президента ИГ УПЭК А.М. Гиршфельда кандидатом в депутаты Верховной Рады. При поддержке лозовчан он стал депутатом ВР IV созыва. За эти годы было много сделано для развития завода и инфраструктуры города.

Накануне старта избирательной компании 2010 г. Анатолий Моисеевич выступил с инициативой принять активное участие в выборах и выдвинуть в Лозовой кандидатов в местные органы государственной власти. Лозовчане откликнулись на призыв, понимая, что будущее города связано, прежде всего, с развитием ЛКМЗ.

В компании работают люди с разными политическими взглядами. Но объединило всех лозовчан, сотрудников завода отстаивание интересов Лозовой как индустриального центра. Поэтому если политические силы ставят себе такую цель, то не имеет большого значения, по какому списку пройдут кандидаты в депутаты — главное, чтобы они готовы были работать на благо города. Именно этот настрой жителей переломил ход выборов — Лозовая проголосовала за свое будущее.

Мы хотели коренных изменений в управлении городом и поддержали кандидатуру на

пост городского головы Степанова Сергея Федоровича — председателя Лозовской городской организации Партии промышленников и предпринимателей Украины, выходца из реального сектора экономики. Сергей Федорович убедительно победил с результатом 40,4 % и опередил бывшего мэра на 3851 голос.

Победа наших кандидатов — важное событие для завода и для всего города. Это очень знаково, что люди, занимающие ответственные должности на заводе, являются также лидерами общественного мнения. Мы сумели отстоять свою позицию и гордимся нашими кандидатами, которые получили высокую оценку избирателей, огромную поддержку заводчан.

Сегодня у нас есть все предпосылки выстроить конструктивное сотрудничество ЛКМЗ с органами государственной власти в Лозовой, изменить жизнь города к лучшему.

Победители и самые активные участники избирательной кампании указом президента ИГ УПЭК были награждены медалями «За Лозовую», учрежденными в 2002 г., и удостоверениями «За проявленный патриотизм в развитии гражданского общества и весомый вклад в победу избирательной кампании 2010 в г. Лозовая».



Собрание актива ЛКМЗ по итогам избирательной кампании



Президиум торжественного собрания на ЛКМЗ: Черномаз В.И., Степанов С.Ф., Гиршфельд А.М., Колесников А.А.

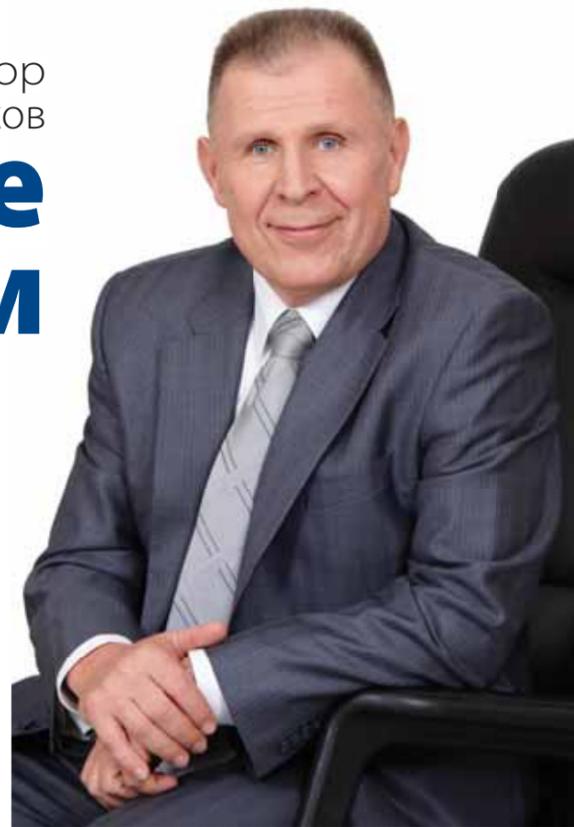
Поздравляем победителей — сотрудников ИГ УПЭК:

- **Колесников Александр Александрович**, генеральный директор «ХЭЛЗ «Укрэлектромаш» — депутат областного совета от партии «Сильная Украина» по мажоритарному избирательному округу № 7 (г. Лозовая)
- **Черномаз Василий Иванович**, генеральный директор ЛКМЗ — член исполнительного комитета Лозовского городского совета
- **Орищенко Николай Михайлович**, директор по производству ЛКМЗ — депутат Лозовского городского совета от партии «Сильная Украина»
- **Рудь Стефан Николаевич**, заместитель генерального директора, начальник производства малых серий ЛКМЗ — депутат Лозовского городского совета от партии «Сильная Украина»
- **Мовчан Анатолий Александрович**, технический директор ЛКМЗ — депутат Лозовского городского совета от партии «Сильная Украина»
- **Мовчан Валерий Леонидович**, электромеханик ЛКМЗ — депутат Лозовского городского совета от Коммунистической партии Украины

НАРР

внедряет **ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ**

генеральный директор
Виктор Третьяков



— Виктор Борисович, каким был 2010-й для подшипниковцев?

Этот год для нашего предприятия — год серьезных испытаний и основательного пересмотра многих процессов и подходов. Это знаковый год с точки зрения показателей, которых мы достигли, — беспрецедентные 100 тыс. вагонных подшипников в январе и 5 тыс. подшипников локомотивной и тяговой группы — в октябре. Такого ХАРП не делал никогда! Это значит, что у предприятия есть огромный потенциал и команда специалистов, которые готовы этот потенциал приумножить и развивать.

Год подтвердил правильность выбранной стратегии — развитие ИГ УПЭК как клиентоориентированной инженерной группы. Мы работаем единой командой — сотрудники головного офиса, дивизиона, КБ и непосредственно предприятия. Важный результат совместной работы — выход на быстрорастущие рынки сбыта, когда спрос на нашу продукцию опережает существующие возможности завода. Это значит, что нам необходимо повышать эффективность работы по всем направлениям. ХАРП переходит на совершенно иной уровень и начинает конкурировать с ведущими западными компаниями!

— Как развивается завод?

В этом году проведена реконструкция производственных площадей, модернизация шлифовального производства, закуплено новое оборудование. Применены революционно новые технологические процессы отжига и последующей холодной раскатки, совершен переход на базовый 6-й класс точности. Существенно расширена номенклатура выпускаемой продукции. Мы взяли курс на локализацию отдельных переделов с инновационными технологиями. Те процессы, которые еще год назад казались недостижимыми, сегодня внедрены, и мы продолжаем их совершенствовать.

Приведу лишь некоторые примеры процессов, происходящих на заводе.

В кузнечный цех в следующем году планируем приобрести итальянскую линию по полугорячей порезке заготовок для колец железнодорожных подшипников. Новое оборудование позволит уйти от влияния структуры и твердости металла и точно нарезать заготовку необходимой длины и массы. Такая технология в целом позволит снизить расход металла и, следовательно, себестоимость конечного продукта. Причем не только за счет стоимости металла, но и за счет наличия следующего высокотехнологичного передела — токарной обработки. Это тот передел, где сегодня очень

эффективно используется оборудование известных брендов OKUMA, FAMAR, GOODWAY — и мы намерены доукомплектовать цех токарной обработки необходимым количеством станков, чтобы полностью уйти от работы на устаревших автоматических линиях. Будет обеспечена поддержка и обслуживание отжиговых агрегатов, реорганизована работа кузнечных линий, их планируется ремонтировать по одной в полгода.

Принципиально поменяется технология изготовления ролика: это будет порезка на пилах, а затем черновая обработка ролика на современном оборудовании перед закалкой.

На производстве вагонных колец в этом году успешно внедрено и эффективно применяется твердое точение вместо черного шлифования. В результате мы стабилизировали процессы выпуска продукции, существенно снизили трудоемкость и решаем вопросы экологии.

Рассматривается вопрос о создании участка твердого точения в КЖДП — корпусе ж/д подшипников. Это тот центр инноваций, развивая который, мы поменяем многие подходы к организации производства. Большую роль в этом процессе сыграет шлифовальное оборудование производства Харверст — первый станок из этой серии мы уже получили. Вся группа подшипников для тягового и подвижного состава будет делаться на станках с ЧПУ. Кстати, поток россыпи и сборки — один из наиболее эффективных цехов сегодня. Среди актуальных задач — полная загрузка линии Wuxi по скользящему графику 7 дней в неделю.

Продолжается строительство Оскольского подшипникового завода в России, и уже в следующем году там начнется выпуск продукции под маркой ХАРП. Кроме того, готовится крупный проект по сотрудничеству с Минским подшипниковым заводом, что даст нам возможность начать освоение производства роликосферических подшипников, которые никогда раньше в Украине не выпускались.

— Одна из важнейших задач на заводе — улучшение условий труда...

Мы помним, каким жарким было это лето. В некоторых цехах температура доходила до 48 градусов! Очень сложно было работать! Особенно там, где в воздухе — взвешенные частицы копоти, смазочно-охлаждающей жидкости... Каждые 2 часа — 15-минутный перерыв, постоянный подвоз холодной воды... Мы сделали соответствующие выводы, и уже сейчас готовимся к следующему лету: улучшаем условия работы, покупаем необходимое оборудование и многое другое.

Кроме того, в целях изучения актуальных для заводчан вопросов мы провели ряд встреч с начальниками цехов и представителями профсоюзов, со старожилками и молодыми сотрудниками. В результате составили список самых горячих задач по улучшению социально-бытовых условий. В этом списке восстановление вентиляции, отопления и обеспечение нормального температурного режима; в некоторых корпусах — ремонт туалетов, коридоров и рабочих комнат, расширение раздевалок; затем — организация бытовых, обеспечение спецодеждой и обувью, качественная стирка спецодежды, цены и ассортимент продуктов в буфетах, качество молока и кефира и многое другое.

Мы беседовали и с молодыми специалистами. Среди вопросов, которые интересуют молодежь, не только, например, недостаток компьютеров, но и отношения между руководителями подразделений и их сотрудниками, понятная система мотивации.

Все эти вопросы очень важны, они находятся под особым контролем руководства завода. И мы будем продолжать их решать.

Кстати, следуя нашей давней традиции, многие работы по ремонту и благоустройству производственных и бытовых помещений заводчане выполняют своими силами — с использованием материалов, предоставленных предприятием.

— Какие управленческие решения Вы сегодня прорабатываете?

Среди важнейших задач — выстроить процессный системный подход. Хорошая организация, эффективная работа управленческой команды и всего коллектива позволят нам обеспечить снижение себестоимости единицы продукции. А это значит, что у нас появится резерв для повышения фонда заработной платы.

Мы намерены вместо существующей системы оплаты труда выработать такую систему мотивации, когда от четкой организации работы и взаимодействия всех подразделений будет во многом зависеть оплата труда каждого сотрудника.

Система мотивации будет выстраиваться по всей вертикали — от гендиректора до рабочего таким образом, чтобы каждый понимал свой вклад в работу и критерии оценки труда.

— Коллектив к новым производственным планам готов?

Да, у нас сильный коллектив, много опытных квалифицированных управленцев и специалистов, в этом году пришло немало новых профессионалов своего дела. Но, конечно же, мы постоянно привлекаем квалифицированный персонал. Мы поменяли подходы к обучению рабочих, реорганизовали систему наставничества: 165 опытных работников «ведут» учеников. Заключаются соответствующие договоры с заводом, и если ученик через 3 месяца добьется результата и сможет эффективно работать, то наставник в качестве премии получит полторы тысячи гривен (и ежемесячно он также получает надбавку за наставничество).

Завод очень рассчитывает на молодежь — работа на участках с инновационными технологиями требует новых подходов, современных знаний. В этом году на ХАРП пришли более 40 молодых специалистов, и мы довольны их работой. Да и не только о выпускниках вузов речь! Когда в цехе нормальные условия, хорошие отношения, молодые люди приходят. У нас сегодня есть ребята, которые стали профессионалами через 6-8 месяцев работы!

Кроме того, мы ведем совместную работу с ХПИ и в условиях дефицита квалифицированных специалистов создали на базе ХАРП корпоративный центр обучения по многим профессиям, необходимым предприятиям Индустриальной группы.

— Каким будет для ХАРП следующий год?

2011-й будет для нас годом принципиально новых подходов, продуктов, новых технологий и растущих объемов выпуска. Годом выхода на совершенно иную эффективность работы!



Директор ОПЗ ХАРП Олег Кускин

Завершена первая очередь строительства Оскольского подшипникового завода ХАРП

ИГ УПЭК в IV квартале 2010 г. закончила первую очередь строительства подшипникового завода в городе Старый Оскол Белгородской области России. Начиная с I квартала 2011 г. будет осуществлен поэтапный запуск производства: организован выпуск традиционных подшипников CRB и сдвоенных подшипников CRU-дуплекс.

На данный момент ИГ УПЭК инвестировала в строительство 1-го и 2-го пускового комплекса ОПЗ ХАРП более \$5 млн. До конца текущего года, а также в течение 2011 г. для завершения работ по 2-му и 3-му пусковым комплексам планируется инвестировать еще около \$7 млн.

Необходимое оборудование изготавливает-

ся на Харьковском станкостроительном заводе Харверст, входящем в ИГ УПЭК, а также приобретает у иностранных производителей.

На первом этапе для организации сборки и суперфинишной обработки деталей подшипников будет создано 65 рабочих мест. При завершении 3-го этапа запуска ОПЗ ХАРП персонал предприятия составит около 130 человек.

В 2012 г. планируется реализация четвертого этапа: расширение производственных мощностей до 40 тыс. шт. подшипников CRB либо 20 тыс. шт. CRU-дуплекс в месяц. Также, в 2012 г. будет создано производство для выпуска конических кассетных подшипников TBU мощностью 120 тыс. шт. в год.

Пусть новый год подарит незабываемые впечатления. Счастья и любви вам!





Александр
Браславец

СКБ «Укрэлектромаш» покоряет новые высоты

Одним из этапов реализации стратегии развития электротехнического направления ИГ УПЭК в конце 2009 г. стало объединение конструкторского потенциала СКБ «Укрэлектромаш» и профильного КБ ХЭЛЗ в инженерный центр. Инженерный центр СКБ «Укрэлектромаш» существенно отличается от всех отраслевых инженерных центров компании тем, что помимо КБ здесь есть собственное опытное производство. Сегодня СКБ ведет работу совместно с Объединенным инженерным центром ИГ УПЭК.

О деятельности и перспективах инженерного центра «Укрэлектромаш» рассказывают генеральный директор Александр Браславец и главный конструктор Николай Быков.

затопленных подвалов, колодцев и т.п. В июне мы передали первый образец лифтового двигателя «Харьковгорлифт» для испытаний в условиях эксплуатации.

Н.Б.: Спроектирована линейка насосных частей погружных скважинных электронасосов серии БЦПП, на ХЭЛЗ сейчас идет ее освоение, и теперь завод будет производить не только электродвигатель, а и насосную часть, которая раньше была покупной.

В рамках инновационных проектов перед СКБ стоит задача создания энергоэффективных электродвигателей, причем как традиционной линейки, выпускаемой на территории бывшего Союза, так и линейки AIS для западных рынков.

Энергоэффективная серия — это электродвигатели с повышенным КПД, который позволяет при тех же параметрах, при той же полезной мощности, при той же полезной нагрузке меньше потреблять и, соответственно, меньше платить за электроэнергию.

— Расскажите подробнее об инновационных проектах.

Н.Б.: Старт процесса инновационного проектирования был задан 25 декабря 2009 г., когда в ИГ УПЭК был проведен научно-практический семинар с участием широкого круга украинских ученых и производственников. По итогам семинара были намечены идеи новых проектов. В течение этого года в компании был проведен ряд научно-технических совещаний, в ходе которых был сформирован список основных инновационных проектов:

■ Создание линейки высокооборотных электродвигателей мощностью 20 и 50 кВт.

Этот проект мы реализуем совместно с инженерным центром воздушных турботехнологий ИГ УПЭК. Высокооборотные двигатели будут использоваться в воздушных климат-системах (ВКС) на основе воздушного теплового насоса для промышленных, коммерческих и жилых зданий, железнодорожных вагонов. Данная разработка для нас приоритетна, так как проект ВКС сегодня по своей инновационности не имеет аналогов в мире.

В январе 2011 г. мы получим 5 опытных образцов электродвигателей в металле и будем проводить испытания. Планируется, что производиться они будут на ХЭЛЗ.

■ Линейка асинхронных электродвигателей с преобразователями частоты в.о.в.71-112.

Электродвигатели с преобразователями частоты промышленного назначения все чаще применяют в целях экономии электроэнергии и оптимизации технологического производства. Мы планируем производить такую продукцию на базе линейки серийных электродвигателей ХЭЛЗ, дополнив их покупными преобразователями частот.

■ Линейка мотор-редукторов.

Перспективный проект, который мы планируем реализовать в течение следующего года и выпустить общепромышленные мотор-редукторы наиболее востребованных конструкций: червячный, цилиндрический, редуктор с разным передаточным числом. Данным проектом предусмотрено агрегирование наших двигателей широкой линейкой редукторов. Собственное производство редукторов пока не планируется.

■ Проект промышленных электродвигателей в.о.в. 180-200 мм.

Это расширение существующей линейки электродвигателей путем выпуска двигателей старших высот. В таких двигателях применяются нетипичные для существующей серии электродвигателей ХЭЛЗ конструкторские решения. Поэтому реализация проекта требует переоснащения производства. Наша же задача — создать конструкцию, которая оптимизировала бы затраты на переоснащение, разработку, освоение и вывод электродвигателей 180-200 мм на рынок.

Кроме того, продолжаются работы по освоению производства двигателей 132-й и 160-й высоты.

■ Проект взрывозащищенных электродвигателей в.о.в. 80-200 мм.

Такие двигатели ХЭЛЗ еще не делал. Наша задача — выпуск конструкторской документации. Поскольку тема совершенно новая, мы обратились в Украинский научно-исследовательский институт взрывозащищенного электрооборудования (г. Донецк), где сейчас для нас разрабатывают конструкцию двигателя и будут проводить сертификацию продукции нашего производства.

Применяться эти двигатели будут в химической и нефтеперерабатывающей промышленности. В дальнейшем мы планируем выйти на рынок взрывозащищенных электродвигателей для шахтной и горнорудной промышленности. Они имеют гораздо более сложную конструкцию, но в дальнейшем мы ее тоже освоим.

Сейчас в Украине взрывозащищенные электродвигатели выпускает только Новокаховский завод. Есть также российские и белорусские конкуренты, но эту нишу все равно нужно занимать, тем более, что перспективы выхода на рынок с данной продукцией, по мнению специалистов Торгового дома ХЭЛЗ, довольно хорошие.

— Кроме реорганизации СКБ в инженерный центр, потребовала ли работа над такими серьезными проектами других реформ?

А.Б.: Безусловно, одним из таких нововведений стал переход на проектное управление, которое сейчас внедряется в УПЭК. Раньше у нас действовала линейно-функциональная схема управления, проще говоря, была иерархическая структура. Теперь структура будет строиться в рамках проектного управления: по каждому проекту будут назначены ответственные руководители, сформированы команды. Такая форма управления является более эффективной и позволит сократить вертикальные связи в рамках проектов.

Что касается финансовой стороны, то задействованные в проектах специалисты будут премироваться или получать мотивационную надбавку при успешном выполнении работ. Это будет стимулировать эффективно вести проект до конца.

Н.Б.: Следует также сказать о внедрении проекта EDEM, который отличается от системы KCA. EDEM — более углубленная и

Специальное конструкторское бюро «Укрэлектромаш» начало работу в 1963 г. В 1975-м вошло в производственное объединение «Укрэлектромаш», созданного на базе Харьковского электротехнического завода. Предприятие разрабатывало двигатели для 13 электротехнических заводов бывшего СССР. Созданные здесь электродвигатели используются в быту, промышленности, коммунальном хозяйстве, в системах жизнеобеспечения морских судов, железнодорожных локомотивов, атомных электростанций, в военной технике и многих других отраслях. Электродвигатели СКБ «Укрэлектромаш» работают в 40 странах мира, в том числе в местах с экстремальными климатическими условиями.

расширенная система. В ней установлены, осваиваются и модернизируются расчетные программы СПРУТ — как собственными силами, так и совместно с ProTechnologies и «НИПТИЭМ». Система интегрируется с Pro/ENGINEER и Windchill, также разрабатываются новые адаптированные бизнес-процессы, характерные для проведения именно наших инженерных исследований.

Сейчас мы находимся на этапе опытной эксплуатации системы. Выполняем пилотные проекты, проводим настройку рабочих мест, отработку бизнес-процессов непосредственно в Windchill и активно обучаем специалистов работе с программными продуктами.

— Помимо работы над проектами у предприятия наверняка есть т.н. внутренние вопросы, которые также требуют решений?

А.Б.: В этом году сделан капитальный ремонт кровли. Планируется запуск автономной котельной (от ХЭЛЗ), что позволит улучшить условия в наших помещениях и сократить затраты на отопление. Также планируем провести ремонт фасадов, остекление.

— Ощущает ли предприятие дефицит квалифицированных специалистов?

А.Б.: В настоящий момент мы испытываем огромный дефицит конструкторов-электромехаников. На сегодня открыты 8 вакансий.

Мы активно сотрудничаем с профильными кафедрами ХПИ, ведется работа со студентами — они проходят практику, некоторые уже работают у нас.

Сейчас на предприятии работает 141 сотрудник, и тем не менее, мы нуждаемся в опытных конструкторах, потому что инновационная деятельность предполагает постоянную генерацию и развитие новых проектов. Естественно, под эти проекты кадры нужны постоянно.

Сегодня у нас очень сильный коллектив, с которым можно достигать высокого уровня и в создании новой продукции, и в совершенствовании существующих продуктов.

Все потребители продукции СКБ, в том числе и зарубежные, положительно отзываются о ее качестве и надежности. Фамилии некоторых наших сотрудников стали нарицательными и служат гарантией высокого уровня нашей продукции.



Хороших и ярких событий,
творческого вдохновения
и новых успехов!

Проект ГПА

Директор
Объединенного
инженерного центра
АО УПЭК

Эдуард Симсон



Особое место в планах СКБ «Укрэлектромаш» на 2011-2012 гг. занимает проект создания электроприводного газоперекачивающего агрегата (ГПА) нового поколения мощностью 12,5 мВт.

Эта работа выполняется в рамках программы модернизации газотранспортной системы Украины. На настоящий момент подавляющая часть компрессорных станций оснащена газоперекачивающими агрегатами с турбинным приводом разработки конца 70-80-х гг., интегральный КПД которых находится в пределах 24-27% (!).

В связи с ростом цен на российский газ и принципиальными изменениями в технико-экономических условиях транспортировки газа, использование таких машин окончательно становится неоправданным по сравнению с современными электроприводными ГПА.

До настоящего времени существовали два варианта таких агрегатов: отечественные (с тихоходным электроприводом и повышающим редуктором-мультипликатором) или дорогие зарубежные машины с прямым высокооборотным приводом до 8 600 об./мин.

В обоих случаях использовались традиционные многоступенчатые компрессоры с относительно невысоким КПД.

УПЭК предложил ДП «Укртрансгаз» провести разработку высокоэффективного сверхвысокооборотного электрокомпрессорного ГПА, в котором будут объединены последние достижения в нескольких областях инженерных знаний и технологий:

- высокооборотные центробежные (осерадиальные) компрессоры с загнутыми назад лопатками и адиабатным КПД на уровне 0,88;
- асинхронные высокооборотные электродвигатели или, как альтернатива, электромагнитные радиальные подшипники, комбинированные с газодинамическим упором;
- высокоэффективные системы охлаждения электродвигателя;
- современные системы силовой электроники, обеспечивающие питание и частотное регулирование;
- автоматизированные системы контроля, комплексного оптимального управления и безопасности.

В этой сложнейшей, не имеющей аналогов, разработке ИГ УПЭК интегрирует свой опыт в разных областях:

- математическое моделирование и оптимальное проектирование сложных комплексных нагруженных конструкций;
- разработка и опытно-промышленное производство сверхвысокооборотных электрокомпрессоров;
- турбокомпрессорные системы охлаждения на воздушном цикле;
- расчет и проектирование газодинамических опор (ОИЦ и инженерный центр воздушных турботехнологий);
- проектирование и производство электродвигателей (СКБ «Укрэлектромаш»);
- промышленное производство мощных электрических машин (Электротехническая ассоциация);
- а также технологические возможности промышленных предприятий ИГ УПЭК (ЛКМЗ, Харверст, ХЭЛЗ) и потенциальных партнеров проекта — СМПО им. Фрунзе, ГП «Электротражмаш», АО «Трубоатом», ЗКЭМ, Jeumont.

На выездном совещании ДП «Укртрансгаз», проходившем 3 декабря 2010 г. с участием министра топлива и энергетики Украины Юрия Бойко на компрессорной станции Ромны (Сумская обл.), были представлены основные параметры разработки ИГ УПЭК — и они получили одобрение и поддержку.

По словам Ю. Бойко, при переоборудовании компрессорных станций ставка делается на ГПА украинской разработки.

Александр Колесников:

Я верю в ХЭЛЗ



«Этот год для завода выдался непростым, но в то же время обнадеживающим и внушающим оптимизм», — говорит генеральный директор ХЭЛЗ А. Колесников. Следующий, 2011 год руководство УПЭК и ХЭЛЗ рассматривает как переходный: с одной стороны, предприятие должно существенно сократить производственные площади, с другой, — увеличить объем выпускаемой продукции, сделать ее более эффективной, освоить новую и выйти на прибыльную работу

В 2011 г. нам предстоит сделать громадный шаг как в оптимизации производства, так и в освоении новой продукции и технологий.

В последние годы ХЭЛЗ несет большие и неоправданные накладные расходы. Производственные площади завода остались с тех времен, когда ХЭЛЗ был одним из крупнейших изготовителей электродвигателей в СССР с соответствующим объемом производства. Сейчас объемы значительно ниже, численность работников также уменьшилась в 2-3 раза, а общезаводские издержки на содержание огромных помещений остались.

В рамках развития электротехнического направления ИГ УПЭК мы начали реализацию программы оптимизации производства ХЭЛЗ. Поэтому переводим мощности и службы на более сконцентрированные площади. Таким образом, промышленная площадка завода будет локализована на территории, соразмерной той, которую сейчас занимает МСЦ 1.

Уже освобождены 2-й и 5-й корпуса — это довольно большие площади, и освободить их было не так просто, как может показаться. К примеру, для демонтажа оборудования со второго этажа пришлось сделать специальную эстакаду. Сейчас продолжаются ремонтные работы в цехах (РСУ, энергоцех), обустройство комнат приема пищи (МСЦ), бытовых и вспомогательных помещений. Ведутся работы по утеплению корпусов, ремонту кровель. Для нас очень важно, чтобы люди, перейдя на новое место, имели нормальные условия работы.

Важной задачей для ХЭЛЗ является запуск в январе собственной котельной. Ведь затраты на централизованное отопление колоссальны. Для сравнения: если в 2007 г. за весь отопительный сезон расходы составляли 600 тыс. грн., то в 2009 г. — 600 тыс. в месяц. Заводская котельная была законсервирована и не работала много лет. Сейчас мы ее восстанавливаем, заменяем два старых котла новыми — высокоэффективными.

Также в этом году восстановили участок по заправке электрокаров. Подготовили помещение и открыли приемный пункт сервисного центра по гарантийному и послегарантийному обслуживанию наших изделий, которого до этого не существовало.

Особо стоит отметить, что многие работы по освобождению и подготовке помещений взялись выполнять заводчане в свободное от работы время. Таким образом, нам удалось не только сэкономить, но и увеличить зарплаты. Это я также считаю одним из достижений нашего коллектива. По моему мнению, сотрудники должны относиться к

предприятию как ко второму дому, в котором тоже нужно наводить порядок, а не ждать, когда кто-то со стороны это сделает.

Говоря о коллективе, хочу подчеркнуть, что численность сотрудников у нас практически осталась на прежнем уровне: 530-540 человек. И хотя пока и незначительно, но увеличивается количество молодых людей: если в предыдущие 5 лет молодежь до 30 лет составляла 11-12% коллектива, то в этом году — 15%. Для привлечения молодых сотрудников мы работаем с институтами, лицеями, техникумами, приглашаем студентов пройти профессиональную подготовку на предприятии, а также используем возможности службы занятости.

Несмотря на огромный пласт работ по реструктуризации, в этом году ХЭЛЗ сохранил объемы производства. Кроме того, нам удалось фактически обеспечить выпуск пяти принципиально новых для завода изделий.

Освоено производство теплотехники — тепловентиляторов и тепловых завес. С этой целью создан новый производственный участок по изготовлению корпусных деталей теплотехники. Выпуском теплотехники мы намерены компенсировать сезонный спад спроса на насосы — нашу традиционную продукцию. Более 100 единиц уже отгрузили Торговому дому ХЭЛЗ.

Для коммунальных служб мы начали производить насос ЦПО-30-7 для откачки воды с глубины до 7 м. Эти насосы могут работать в воде до 95 градусов и являются безопасными, так как работают при напряжении 40 В.

В декабре выпускаем первые 15 электробезопасных двигателей. Также в этом году ХЭЛЗ начал выпуск лифтовых двигателей с высотой оси вращения 160 мм. Летом наш лифтовый двигатель успешно прошел эксплуатационные испытания, и до конца года

мы выпустим 75 штук для КП «Харьковлифт». Сейчас СКБ «Укрэлектромаш» заканчивает разработку более мощного лифтового двигателя с в.о.в. 180 мм для использования в высотных зданиях (16 и более этажей). В следующем году мы начнем его производить.

Совместно с СКБ проводится работа по снижению себестоимости изделий. Особенно той части традиционной продукции ХЭЛЗ, которая была убыточной для завода.

Кроме того, заключен договор с СКБ на конструкторско-технологическое сопровождение выпускаемой продукции. В настоящее время практически завершены все работы по внесению изменений в конструкторскую документацию.

В 2011 г. совместно с СКБ «Укрэлектромаш» будет продолжено создание новой линейки продукции, которая станет основой производственной программы ХЭЛЗ на следующие 5 лет. Вместо выпуска продукции общепромышленного назначения, где завод столкнулся с высочайшей конкуренцией с китайской продукцией, инженерная стратегия ИГ УПЭК предусматривает переход завода на выпуск специальной высокотехнологичной продукции.

Это двигатели с в.о.в. 132 мм и более, взрывозащищенные двигатели, двигатели для обдува трансформаторов по заказу «Запорожтрансформатора» и другие изделия, разработанные СКБ.

Важнейшая задача на следующий год — вывести завод на рентабельную работу. Предварительно могу сказать, что исходя из планов Торгового дома, завод уже в 2011 г. должен увеличить производство на 20-30%.

Для этого немало сделано. Все работы будут продолжаться и в следующем году. Таким образом мы выстроим прочный фундамент для прибыльной работы нашего завода.



Пусть сбудутся
самые смелые мечты!



ЛКМЗ станет ведущим производителем сельхозтехники нового поколения

Разрабатывая стратегию развития на ближайшие 5 лет, ИГ УПЭК выделила в отдельное направление производство на ЛКМЗ сельхозтехники нового поколения. Уже в следующем году ее выпуск запланирован в объеме около 100 млн грн., а к 2015 г. — до 400 млн грн. О текущих задачах и перспективах завода рассказывает генеральный директор ЛКМЗ Василий Черномаз.

Наше предприятие в этом году сумело преодолеть последствия кризиса. Если 2009 г. ЛКМЗ закончил с убытком более 31 млн грн., то уже во втором квартале 2010 г., после вынужденного простоя первых месяцев, нам удалось обеспечить полную загрузку и выйти на прибыльные показатели. И это при том, что многие заказчики, с которыми мы ранее работали, уменьшили свои объемы, а некоторые вообще не возобновили производство...

В следующем году перед заводом открываются хорошие перспективы. Завод сегодня достаточно уверенно планирует свою деятельность: ожидаемый объем выпуска товарной продукции увеличится более чем в 2 раза. Прирост будет происходить практически по всей структуре производства: по штамповке он составит порядка 60%, по выпуску мостов для ХТЗ — 110% и около 40% — мостов для автодорожной техники.

Планируется запуск в серийное производство мостов для нового трактора ХТЗ мощностью 220 л.с. По контракту с Харьковским конструкторским бюро по машиностроению им. А.А.Морозова (КП ХКБМ) в следующем году мы должны отгрузить 380 корпусов спецтехники. Плюс производство новой продукции — мостов для БТР, выпуск которых мы начали в этом году. Также мы намерены заключить контракт с Киевским ремонтно-механическим заводом, по которому будем ставить в план производства порядка 60 корпусов БТР-3Е.

Также запланировано проведение испытаний, доведение и запуск в серийное производство мостов с «мокрыми тормозами», нового моста для Тверского экскаваторного завода, и в конце 2011 г. — освоение балансировочной тележки средних грейдеров для Орловского завода дорожных машин.

Приоритетным направлением становится выпуск техники для сельского хозяйства. Эту работу ведут совместно КБ трансмиссий и шасси (УКБТШ), автодивизион УПЭК и собственноручно завод.

Тенденции развития аграрного сектора подтверждают перспективность этого направления. 2010 г. показал рост спроса на сельхозтехнику. ЛКМЗ, традиционно выпускающий целый ряд с\х агрегатов, в этом году освоил производство серии новых изделий. УКБТШ ведет постоянную работу над внедрением новых технологических решений и расширением модельного ряда выпускаемых агрегатов. Так, в 2011 г. ЛКМЗ планирует освоить порядка 12 обновленных модификаций техники серии ДЛ, КЛД, ЗПГ. Кроме того, профильным

КБ разрабатываются принципиально новые виды сельхозтехники, серийное производство которых мы должны начать в следующем году. Под маркой ЛКМЗ будут выпускаться культиваторы предпосевной обработки, сеялки, прикатывающие катки, опрыскиватели.

В сентябре 2010 г. УКБТШ и ХПИ под руководством ОИЦ УПЭК приступили к разработке гидрообъемной бесступенчатой трансмиссии для современных тракторов 150-300 л.с. До настоящего времени эта задача не была решена ни на одном предприятии постсоветского пространства, и этот вид трансмиссии оставался прерогативой мировых грандов сельхозмашиностроения. Разработка имеет колоссальное значение как для ЛКМЗ, так и для всего сельхозмашиностроительного комплекса Украины и государства в целом.

Изготовление опытного образца гидрообъемной трансмиссии и проведение испытаний планируется завершить к концу 2011 г. Этот проект является хорошим примером инвестиций в высокие технологии и инновации.

Таким образом, разработка и выпуск будет осуществляться в привязке к агротехнологиям, что является главной целью стратегии УПЭК по выпуску сельхозтехники. Учитывая, что Украина традиционно аграрная страна и что в настоящее время потребность сельхозпредприятий в технике для обновления парка растет, мы убеждены, что наша продукция будет востребована. Причем не только в Украине, а и в странах СНГ.

Одна из важнейших текущих задач — обеспечение качества выпускаемых изделий, объемов и, конечно, конкурентной стоимости. Поэтому в настоящее время серьезно решаются вопросы минимизации энергозатрат. Энергосистемы завода площадью 110 га рассчитывались на огромнейшие здания цехов в советское время, когда завод обеспечивал выпуск машиностроительной продукции в масштабах Союза. Сейчас же в себестоимости продукции расходы на энергоносители составляют более 15%.

В одночасье решить такие проблемы, конечно, сложно, но мы работаем в этом направлении: переходим на применение встроенных и крышных котельных; вводим в эксплуатацию компрессорные с новым оборудованием. Этой зимой практически все бытовые помещения будут подключены к новым котельным и наши люди будут работать совершенно в других условиях.

К решению вопроса энергоэффективности подключены квалифицированные проектные

организации. На предприятии создана рабочая группа по внедрению энергосберегающих технологий рекуперации тепла отходящих газов от нагревательных печей, что позволит не только отопить помещения завода, но и предполагает возможность передачи части тепла жилому микрорайону.

Известны планы ИГ УПЭК разместить в 2011 г. на площадке завода новое подразделение литейной компании, где будет в сотрудничестве с Азовмашем развиваться производство готовых компонентов для ж/д техники — поглощающего аппарата ПМКП и автосцепного устройства. Таким образом, производственные планы ЛКМЗ и подразделения литейной компании дадут более 500 новых рабочих мест.

Перед заводом стоит задача привлечения и подготовки персонала. ЛКМЗ испытывает потребность в производственных рабочих, в основном станочных специальностей: фрезеровщиков, шлифовщиков, токарей, сверлов-

щиков, сварщиков, слесарей механосборочных работ... Если кто изъявит желание переучиться, освоить новую специальность или продолжить работу по своей специальности, но на новом рабочем месте — в цехе малых серий все будут обучены и обеспечены работой.

Все, чего заводу удалось достичь, — это заслуга нашего большого коллектива. И для меня важна поддержка коллектива, потому что только так мы сможем успешно справиться как с запланированными производственными задачами, так и с вопросами внутренних преобразований.

Могу точно сказать, что, и коллектив завода, и новая городская администрация, и управляющая компания заинтересованы в долгосрочной и стабильной работе нашего предприятия, в повышении эффективности производства и конкурентоспособности торговой марки ЛКМЗ. Поэтому сегодня лозовчане могут с оптимизмом смотреть в будущее.

Техника ЛКМЗ получает высокие оценки аграриев

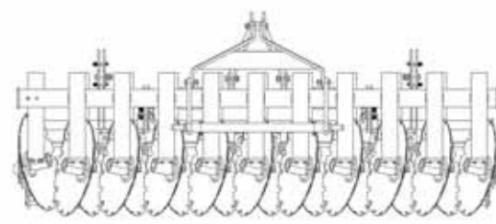
Главный конструктор УКБТШ, Алексей Гриненко



23-26 ноября ЛКМЗ представлял свою продукцию на крупнейшем Международном агропромышленном форуме «ЮгАгро 2010» (г. Краснодар), в котором принимали участие около 600 компаний из более чем 30 стран.

По отзывам большинства посетителей экспозиции ЛКМЗ, представленный на выставке почвообрабатывающий агрегат ДЛМ-5 выгодно отличается от аналогичной продукции производителей СНГ и по своим характеристикам конкурирует с западной техникой. Особое внимание аграриев привлекли необслуживаемые подшипниковые узлы на пружинной 3D стойке.

Конкурировать именно с иностранной техникой для новой продукции завода не ново. Так, к примеру, на июльской выставке под Киевом, после сильнейшего дождя, из представленного многообразия техники первыми «настраиваться на поле» смогли только два дисковых агрегата — производства ЛКМЗ и Pottinger. В мае, в Усть-Лабинске, в условиях переувлажненной земли, было любопытно наблюдать за часовыми настройками отечественных дисковых орудий, особенно после того, как на настройку наших двух агрегатов ДЛМ 5 и ДЛ 2,5 ушло не более 10 минут. Однако, несмотря на очевидные успехи, мы не расслабляемся и не сбавляем оборотов, поэтому уже весной следующего года на полях можно будет увидеть новые оригинальные изделия ЛКМЗ, которые, я уверен, заинтересуют многих аграриев.



Здоровья, удачи, семейного тепла и благополучия!

Новый рынок – новые перспективы!



Украинская литейная компания вышла на новый рынок — железнодорожных компонентов. С ноября 2010 г. вышла на прибыльную работу с объемом производства 500 т литья в месяц. Предприятие уверенно наращивает объемы производства среднего литья и осваивает выпуск новых изделий для железнодорожной отрасли. Генеральный директор Игорь Деченко считает это направление магистральным для УЛК в 2011 г.

УКРАИНСКАЯ
ЛИТЕЙНАЯ



КОМПАНИЯ

в эксплуатацию комплекс индукционных плавильных печей Egges (Турция), формовочная линия Omega (Великобритания), новый конвейер по импульсной формовке.

В планах на следующий год — освоение тяжелого литья для вагоностроения, и не за горами тот день, когда начнем производить отливки балок железнодорожных вагонов.

Сегодня очевидно, что у предприятия есть хорошие перспективы, поэтому мы намерены продолжать модернизацию завода, осваивать новую продукцию и наращивать объем производства.

симум возможного комфорта.

На сегодня мы отремонтировали кровли, оборудовали участки производства вытяжной вентиляцией, провели ряд мероприятий по подготовке к зиме — это остекление, устройство комнат обогрева на рабочих местах. Недавно сдали прекрасную женскую душевую на первом этаже.

В этом году в соответствии с коллективным договором проведена аттестация всех рабочих мест, на основании которой установлена тарифная сетка, работники получают льготы и компенсации, в частности спецпитание. С апреля УЛК работает в трехсменном режиме: вторая смена заканчивается в 23:00, и администрация предприятия нашла возможность организовать доставку сотрудников. Двумя автобусами ежедневно развозят людей по двум маршрутам.

Что касается заработной платы, то сегодня мы работаем в основном по сдельной системе оплаты. У предприятия есть заказы, есть потребители, наращивается производство, вводится современное оборудование. Мы стремимся создать условия, чтобы люди могли зарабатывать. И у нас есть примеры, когда некоторые рабочие получают действительно высокую зарплату.

— Как видно, для УЛК начинается новый этап в развитии. От чего будут зависеть успехи компании в дальнейшем?

Благодаря стратегии, разработанной руководством ИГ УПЭК и УЛК, предприятию удалось не только справиться с кризисом, но и успешно развить новое направление.

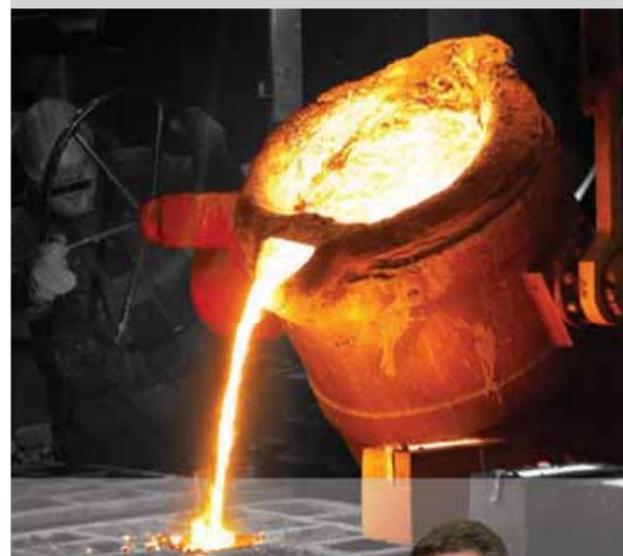
На 2011 г. стоит задача — обеспечить выпуск годного литья не менее 1000 т в месяц. При том, что еще в начале 2010 г. мы выпускали до 100 т, такое увеличение производства говорит о многом. Уже сегодня мы заложили хорошую основу для обеспечения этого плана.

Огромное значение имеют намерения ИГ УПЭК и далее развивать литейное предприятие — на 2011 г. намечены серьезные инвестиции. Также запланировано создание нового подразделения УЛК на территории ЛКМЗ с инвестициями на уровне \$15 млн.

Самое важное для успеха компании — это чтобы и у руководства, и у каждого сотрудника было понимание значимости литейного производства — основы всего машиностроения.

В первой декаде октября на УЛК освоено производство отливок переднего и заднего упора, и в ноябре начато серийное производство. В конце октября начались работы по освоению производства отливок хомута тягового — в ноябре отлита опытная партия.

Все изделия изготавливаются по ХТС-технологии (литье в холодно-твердеющие смеси), что обеспечивает высокое качество производства. Полный цикл работ по сертификации и освоению новой продукции на УЛК планируется закончить в первом квартале следующего года. Вся продукция в обязательном порядке проходит сертификационные процедуры, что является гарантией качества продукции.



Виктор Гуков,
директор по продажам
ж/д дивизиона:



Вагоностроение сегодня демонстрирует один из самых высоких темпов роста в машиностроении. Предприятия ИГ УПЭК давно и успешно сотрудничают с большинством вагоностроительных заводов СНГ: Харьковский подшипниковый завод уже много десятков лет поставляет вагонные буксовые подшипники, а Лозовской кузнечно-механический завод в течение последних лет освоил практически всю номенклатуру поковок для железнодорожного подвижного состава.

В планах — расширение ассортимента производимой продукции для железнодорожного транспорта. Железнодорожным дивизионом ИГ УПЭК совместно с УЛК запланировано освоение широкого ассортимента отливок для грузового подвижного состава. Мы видим потенциал рынка и будем стремиться выйти уже в следующем году на объем свыше 1000 т железнодорожного литья в месяц.

— Игорь Павлович, почему решили осваивать именно железнодорожную номенклатуру?

Отрасль вагоностроения одной из первых вышла из состояния рецессии и сегодня демонстрирует хороший темп роста. Появилась потребность в литье железнодорожной номенклатуры, и если бы мы вовремя не среагировали на нужды рынка, то этот сегмент могли бы занять другие. В этом году мы освоили практически все среднее литье для автоцепки: корпус поглощающего аппарата ПМК, упор передний и задний, хомут тяговый. При этом УЛК, так же как и раньше, закрывает все потребности в мелком и среднем литье предприятий ИГ УПЭК.

Во многом благодаря выпуску новой продукции предприятию удалось преодолеть кризис, выйти на стабильную работу и наращивать производство. Качество и правильный подход к ценообразованию буквально за последние полгода привели к нам пять крупных потребителей в Украине — это ЛугЦентроКуз, Азовмаш, Днепроавгонтмаш, Крюковский вагоностроительный завод, Верхнеднепровский машиностроительный завод, а также Брянский завод поглощающих аппаратов в России. Причем если несколько месяцев назад Брянский завод заказывал всего 500 корпусов ПМК, то сегодня уже запрашивают 2000. Отгружена опытная партия на Уралвагонзавод — крупнейший в России производитель железнодорожных вагонов.

Чтобы обеспечивать высокое качество отливок, проводится техническое перевооружение предприятия. Запущены

— Чтобы обеспечить рост производства, необходимы не только оборудование, но и специалисты...

У нас много опытных специалистов, создается хорошая управленческая команда.

В начале этого года была огромная потребность в трудовых ресурсах. Сейчас же недостатка в желающих работать практически нет, но вопрос набора кадров остается актуальным, особенно по инженерным специальностям.

Есть дефицит квалифицированных литейщиков. Конечно, в нынешней ситуации хотелось бы принимать подготовленных специалистов, которым не надо рассказывать, как делать плавку, заливку, как формовать на линии ХТС и на ПГС и тому подобное. Но, так как сегодня существует пробел в системе профобразования, мы много внимания и времени уделяем обучению персонала. Также приглашаем студентов на практику, с возможностью дальнейшего трудоустройства.

— Что делается на предприятии для привлечения и удержания специалистов?

Литейное производство — это довольно тяжелая физическая работа и специфические условия труда. Литейка есть литейка, и тут никуда не денешься от пыли, грязи и копоти. Естественно, человеку, пришедшему работать в такую обстановку, необходимо обеспечить мак-

Предприятия ИГ УПЭК провели дни открытых дверей для студентов



В целях привлечения молодых специалистов предприятия ИГ УПЭК в ноябре 2010 г. провели дни открытых дверей в рамках Учебно-научно-производственного комплекса «Техноград».

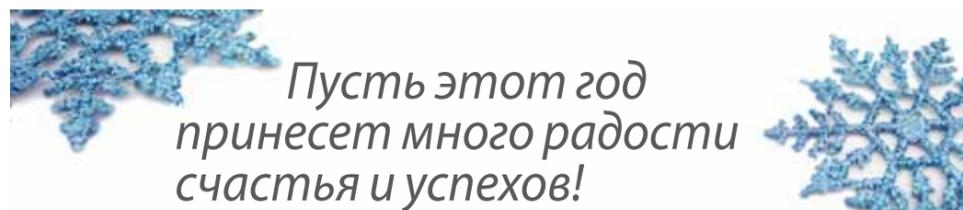
Студенты Национального технического университета «ХПИ» — будущие инженеры-технологи, конструкторы — побывали на производстве и в инженерных центрах, встретились с руководством предприятий, узнали о возможностях прохождения производственной и преддипломной практики на предприятиях УПЭК, трудоустройства по окончании вуза и др.

В частности, будущих молодых специалистов принимали на Харьковском подшипниковом и станкостроительном заводах, в Украин-

ском конструкторско-технологическом бюро подшипниковой промышленности, Опытном конструкторском бюро шлифовальных станков, УПЭК-Техсервис и Специальном конструкторском бюро «Укрэлектромаш»

Директор управления персоналом ИГ УПЭК Дмитрий Недогонов отмечает: «Мы ведем си-

стемную работу по привлечению молодых кадров. Уже в этом году на заводы и в инженерные центры УПЭК пришли около 70 молодых специалистов. Развивая сотрудничество с вузами, в дальнейшем мы намерены предложить изменения в учебные планы с учетом специализации предприятий компании».





Харверст создает оборудование нового поколения



Генеральный директор Владимир Коханов

— Владимир Маркович, какова ситуация в отрасли?

В этом году заметно оживление во многих отраслях. Это и металлургия, тяжелое, транспортное и энергетическое машиностроение, двигателестроение, — то есть те отрасли, которые потенциально являются активными потребителями нашей продукции. Но возобновили инвестиционные программы по техпервооружению единицы, в основном предприятия «закрывают» проблемы, накопившиеся в кризисный период. Думаю, в следующем году ситуация начнет меняться и спрос на круглошлифовальное оборудование существенно возрастет.

— Над чем сейчас работает завод?

В соответствии со стратегией станкостроительного направления ИГ УПЭК в рамках совершенствования продукции Харверст, реализуется программа создания оборудования нового поколения, по своим техническим характеристикам конкурирующего с лучшими мировыми образцами. Таким образом, мы в итоге должны получить серьезный конкурентный продукт по более приемлемой для потребителя стоимости. Реализуется данная программа на базе вальцешлифовальных станков, изготавливаемых для Новолипецкого и Череповецкого меткомбинатов, которые мы рассчитываем сдать заказчику в первом квартале следующего года.

Важной составляющей производственной программы 2011 г. является изготовление шлифовального оборудования для Харьковского и Оскольского подшипниковых заводов. Это порядка 30 единиц станков 10-12 моделей.

Новые разработки инженерного центра ОКБШС — шлифовальные автоматы ХШ8-35 и ХШ8-39. Это базовые модели, спроектированные под широкий комплекс технологических задач. Пять таких станков мы должны изготовить для ОПЗ и не менее 10 — для ХАРП.

Заключены контракты с Магнитогорским металлургическим комбинатом и Сызранским заводом тяжелого машиностроения на изготовление тяжелых круглошлифовальных станков. Данное оборудование комплектуется системами управления компании Siemens и соответствует самым современным требованиям к станкам такого класса.

Перечисленно выше — лишь часть того, что планируется реализовать в следующем году.

— Планы серьезные... Как предприятие будет их выполнять?

Безусловно, это потребует очень напряженной работы и инженерного центра — ОКБШС, и всего коллектива завода! Действительно, в такие короткие сроки разработать и изготовить подобное оборудование — непросто. Но ведь от этого зависит финансовый результат

завода, а следовательно, и фонд оплаты труда, то есть заработок каждого сотрудника... Мы же поставили задачу — в следующем году добиться роста зарплат, но для этого нужна прибыльная работа всего предприятия!

— На заводе идет техническое перевооружение, внедрена комплексная система автоматизации. Насколько заметны результаты этой работы?

Заметны. На предприятии реализована вся

цепочка, от проектирования на самых современных конструкторских программных продуктах до написания управляющих программ и непосредственной обработки деталей на станках с ЧПУ. Однако производительность, достигнутая в результате развития всего этого комплекса, еще крайне далека от той, которая оправдает все усилия и затраты.

Предстоит системная работа по совершенствованию всех процессов, тогда результат действительно будет ощутим.

— Как решается вопрос квалификации работников?

На заводе много квалифицированных специалистов, в основном это наши старожилы — люди, много лет отдавшие заводу и достигшие высокого мастерства.

Активно привлекаем и молодежь. Причем часто приходят ребята с технической подготовкой: есть выпускники технических вузов и колледжей, есть и просто имеющие соответствующий опыт работы. И непосредственно на заводе выстроена система обучения и наставничества.

В целом для реализации тех планов, которые есть у предприятия, нам всем нужно приложить максимум усилий. Уверен, что следующий год будет годом активной работы и выходом предприятия на новый виток развития.

Оборудование высокой точности для ХАРП

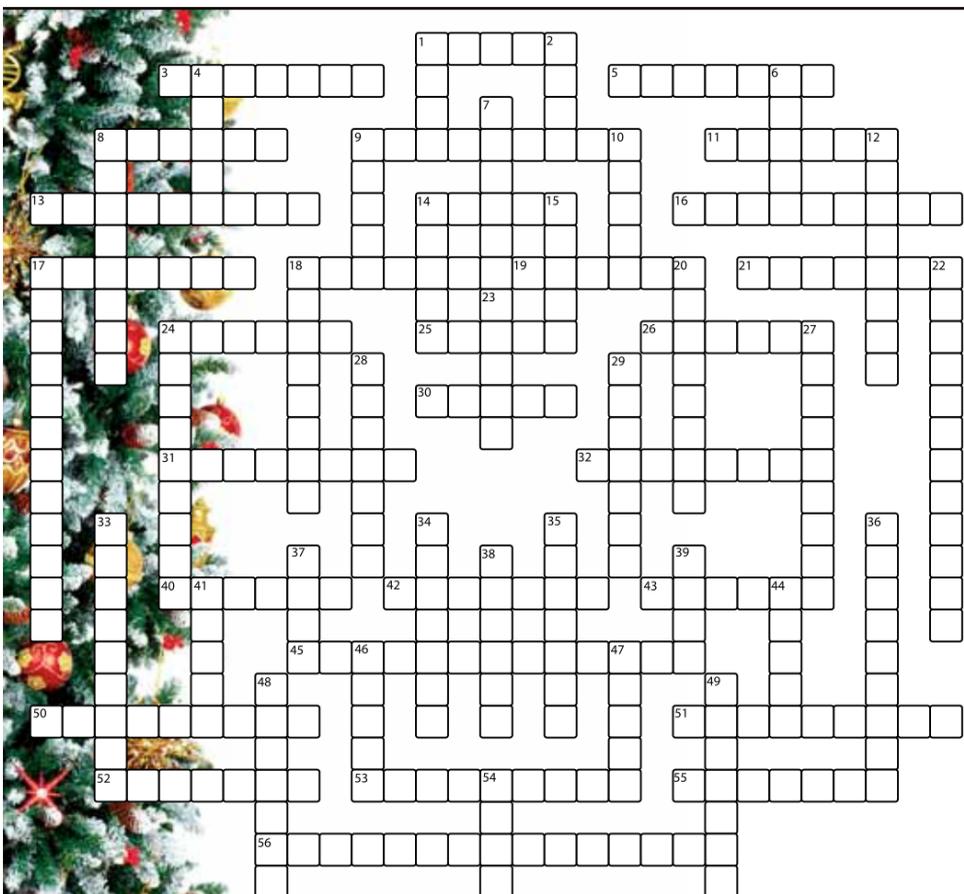
Шлифовальный станок повышенной точности ХШ-8-36 для обработки роликовых дорожек внутренних колец подшипников введен в эксплуатацию на ХАРП во второй декаде декабря.

Новое оборудование, оснащенное ЧПУ, позволяет получить поверхность колец подшипников 4-го класса точности, необходимую для нового поколения железнодорожных роликовых подшипников.

Это первый из восьми станков данной серии, которые в ближайшие два года будут изготавливаться Харверст для производства вагонных подшипников на Харьковском и Осколь-

ском подшипниковых заводах (ХАРП и ОПЗ).

Конструкция станков позволяет встраивать их в существующие на ХАРП автоматические транспортные системы и подключать к централизованным системам слива, очистки и подачи смазочно-охлаждающей жидкости. Кольца для обработки на станках устанавливаются в специальном электромагнитном патроне и башмачном устройстве с базированием по двум поверхностям. Шлифование колец производится методом врезания. Станки обеспечивают параметры микрогеометрии по волнистости менее 0,8 мкм и круглости — менее 3 мкм.



По горизонтали:

1. Закупает оптом, продает в розницу. 3. Менеджер по продажам, отличается умом и сообразительностью. 5. Взаимообязаловка. 8. Корочка молодого специалиста и награда за высокое качество. 9. Составная часть чего-либо. 11. То, после чего остаются лишние детали. 13. ... должна быть экономной. 14. Шпиндельная или упорная старушка. 16. Работники завода. Заводской народ. 17. Производственная группа. 18. Длина или площадь. 19. 60 минут, но не час. 21. Сотрудник. 24. Разница между приходом и расходом на языке бухгалтера. 25. Устройство для получения пара под давлением. 26. Живут в банках, носках, под матрасом и не пахнут. 30. Единица массы, «короткая» у американцев и «длинная» у англичан. 31. Неразборчивый почерк. 32. Самое клиентоориентированное подразделение УПЭК. 40. Сборщик личных данных. 42. Часть отчетного года. 43. Бонус к зарплате. 45. Аппарат для передачи тепла. 50. Заводское служебное помещение, что в люди вывело меня. 51. Ее занимают, с нее снимают и по ней продвигают. 52. «Слушающий» ревизор. 53. Упорно трудится за станком. 55. КПП для ипорта и экспорта. 56. Концепция стратегии ИГ УПЭК.

По вертикали:

1. 2,54 сантиметра. 2. Переключатель электрической цепи. 4. Отбитый кусок или неудача. 6. Легкий металл — основа подшипниковых сплавов. 7. Иногда это совпадает с профессией, но чаще — деятельность вне работы. 8. Оборудование для разрушения материалов. 9. Он же трос. 10. Закономерность, характеризующая общую тенденцию в изменениях. 12. Учёное звание. 14. Документ — фирменная визитка компании. 15. Срочная мобилизация перед дедлайном. 17. Система гарантий от всяческих негараздов. 18. Место на предприятии, где точно есть аптечка. 20. Его зарплата зависит от объема сделанного. 22. УПЭК, ХАРП, ХЭЛЗ, ЛКЗМ, УЛК — по сути. 23. Устройство для сборки или испытаний машин. 24. Расположение и связь подразделений компании. 27. Техническое творчество. 28. Оксидная пленка на поверхности металла. 29. В него можно плясть. 33. «Вы тут сваркой прихватите, а я потом ... намертво прикручу» (материал). 34. Популярная в УПЭК марка авто. 35. В него можно укладывать все что угодно. 36. Аргументированный спор. 37. Состав сотрудников. 38. Девайс. 39. Его количество влияет на размер п.43. 41. Выдается на выполнение работ, выдачу материалов «вне очереди». 44. Создается рекламой и PR. 46. Машина для кузнечно-штамповочных работ. 47. Вырабатывается годами инструментов. 48. То же, что и регулировочное колесо. 49. Легирующий элемент инструментальных быстрорежущих сталей. 54. Головная контора.

По горизонтали: 1. Дилер. 3. Говорун. 5. Догорун. 8. Догорун. 9. Компонент. 11. Скоряк. 13. Экономка. 14. Бабка. 16. Заводчане. 17. Бригада. 18. Метраж. 19. Градус. 21. Колпачок. 24. Салфетка. 25. Котел. 26. Денщик. 27. Инженерия. 28. Оксидная. 29. Монитор. 30. Пиво. 31. Пиво. 32. Пиво. 33. Пиво. 34. Пиво. 35. Пиво. 36. Пиво. 37. Пиво. 38. Пиво. 39. Пиво. 40. Пиво. 41. Пиво. 42. Пиво. 43. Пиво. 44. Пиво. 45. Пиво. 46. Пиво. 47. Пиво. 48. Пиво. 49. Пиво. 50. Пиво. 51. Пиво. 52. Пиво. 53. Пиво. 54. Пиво. 55. Пиво. 56. Пиво.