5 (8141) октябрь 2011 года

УРАЛХИММАШ

ИЗДАЕТСЯ С 1942 ГОДА

ГАЗЕТА АКЦИОНЕРНОГО ОБЩЕСТВА "УРАЛХИММАШ"

ЗА ХИМИЧЕСКОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ

СЛЕДУЮЩИЙ ГОД - ЮБИЛЕЙНЫЙ!

ПРОИЗВОДСТВО

Мы их сделали!

Второй реактор гидроочистки уже добрался до монтажной площадки на Омский НПЗ. Как и первый реактор, отгружался он на специальном железнодорожном 24-остном транспортере сцепного типа, грузоподъемностью 340 тонн. В России используется всего два таких транспортера. На одном из них и отправлялись с Уралхиммаша тяжелые «омские» реакторы - так их прозвали на заводе, под таким именем они и войдут в нашу историю.

А в историю они войдут, в этом нет сомнений: во-первых, мы впервые делали тяжелые реакторы с наплавкой – масса одного аппарата составляет 280 тонн, во-вторых, процессы изготовления аппаратов и освоения сварочного оборудования, на котором реакторы изготавливались, проходили практически одновременно. Методом проб и ошибок осваивались новые сварочные технологии, прорабатывались режимы техпроцессов. К примеру, при изготовлении днища и обечаек корпуса реакторов была впервые применена электрошлаковая наплавка лентой шириной 60 мм. Применение данного метода позволило значительно сократить трудоемкость за счет того, что наплавка выполнялась в один слой, без переходного слоя, как при наплавке под флюсом. Также в результате освоения этого метода сократились расход сварочных материалов и повысилось качество наплавленной поверхности. При сварке кольцевых швов реактора было применено оборудование для сварки в узкощелевую разделку. Угол разделки в данном случае составил 2°60'. При сварке на старом обычном оборудовании для автоматической сварки под флюсом минимальный угол разделки составляет 8°. Надо отметить, что приобретение нового сварочного оборудования – установок для электрошлаковой наплавки лентой, сварки в узкощелевую разделку и другого, происходило как раз под этот проект. И тут отличилась бригада электросварщиков цеха № 40 под началом Чечкова Николая Владимировича. Бригада успешно освоила новое оборудование и применила полученные навыки в работе. Надо сказать, что к делу электросварщики подошли очень ответственно: закончился рабочий день или нет, никто не уходил с работы до завершения технологического процесса. Работали по 10-12 часов, а то и больше. Именно они провели всю наплавку корпусных обечаек и днищ, сварку кольцевых швов.

Для изготовления биметаллических патрубков было использовано оборудование для наплавки лентой шириной 20 и 30 мм, а также установка для механизированной наплавки в среде защитных газов патрубков малого диаметра (от 30 мм и выше). Здесь отличились сварщики Ядрышникова Евгения Геннадьевича. Они также работали на новых установках. Сварщики столкнулись с проблемой – при опытной наплавке отводов получался брак, наплавленный слой отслаивался. Оригинальное решение проблемы предложил Жолобов Станислав Михайлович – наплавлять отводы по частям, потом проводить их сборку и сварку. Над технологией бились все вместе – и Жолобов С.М., и Ядрышников Е.Г. В результате удалось добиться успеха, а экономия от применения данного метода изготовления отводов составила миллионы рублей.

На этом проекте многие показали себя, высокий класс работы и профессионализм. Мехобработка днищ и обечаек корпуса была доверена опытному станочнику Озорнину Виктору Петровичу, который в цехе № 40 работает уже 36 лет. Обработка шла на станке «Dorries», уникальном по своим техническим возможностям. Виктор Петрович отлично справился – сказались огромный опыт, высокая квалификация, терпение и чутье настоящего станочника.

Сборку, зачистку, подготовку поверхностей для наплавки, проведения контроля работниками ОТК, проводили котельщики Тельминова Александра Анатольевича. По их же выражению – «еле ноги таскали», так много было работы. На «омских» реакторах поработала почти вся бригада машинистов кранов. Корпусные обечайки, днища переносились при помощи мостовых кранов грузоподъемностью 320 тонн, на которых работали «крановые» бригады Корневой Юлии Александровны. Кстати, Юлия Александровна работала на погрузке реакторов на транспортер. Это была уникальная операция: погрузка тяжелого реактора проводилась двумя кранами, так что требовались большая точность и слаженность в работе крановых. В паре с Корневой Ю. А. на погрузке первого «омского» реактора работала Тюлина Лариса Васильевна, на втором - Катаева Светлана Андреевна.

Но погрузка – это уже «конец пути», а до него предстояло выполнить еще немало. После сборки и сварки корпуса реактора была проведена термообработка изделия. Специально для проведения термообработки таких крупногабаритных изделий в цехе была подготовлена термическая печь № 1. В изготовлении реакторов активно участвовал мастерский состав цеха. Мастера и начальники смен отдавались проекту наравне с рабочими, особенно хочется отметить Леготина Артема Николаевича и Могиленских Александра Романовича. Из руководства цеха личную ответственность за изготовление реакторов несли Тверитин Александр Юрьевич, и.о. начальника цеха, Кузьменко Сергей Владимирович, заместитель начальника цеха по подготовке производства, и Жуков Илья Владимирович, начальник котельно-сборочного участка первого пролета, где и велось изготовление реакторного оборудования.

Над реализацией этого проекта поработал буквально весь завод: сотрудники Отдела главного сварщика разрабатывали технологии сварки и наплавки, работники Отдела главного металлурга – режимы термообработки, контрольные мастера ОТК буквально дневали и ночевали в цехе, проводя контроль сварных швов.

Технический проект реакторов был разработан специалистами ОАО «Омскнефтехимпроект», а лицензиаром установки гидроочистки дизельного топлива выступила компания UOP (США). Но, тем не менее, наши конструктора и технологи приложили немало сил, чтобы адаптировать конструкторский проект под технологические возможности завода.

Нам есть чем гордиться, мы освоили новые технологии и теперь можем с успехом применять их и на другом оборудовании. Уралхиммаш уверенно заявился на рынке тяжелого оборудования для нефтехимии, работающего под высоким давлением и при высоких температурах в агрессивной рабочей среде. По словам генерального директора завода Сергея Федоровича Царапкина, выполнение такого масштабного проекта показывает развитие завода, его выход на новый качественный уровень в изготовлении сложных высокотехнологичных заказов, высокий профессиональный уровень коллектива.

Теперь, набив руку, никто и не сомневается, что и с другими заказами на изготовление реакторов мы тоже справимся. В производстве уже находятся тяжелые реакторы для ОАО «Московский НПЗ», ОАО «Салаватнефтеоргсинтез», ОАО «Ачинский НПЗ», ОАО «Танеко», для Рязанской нефтеперерабатывающей компании.

Впереди еще много работы, но теперь у нас есть опыт, а, значит, сделаем.

На фото:

Чечков Николай Владимирович (в центре) с сыном Денисом и Соловьевым Сергеем Григорьевичем, электросварщиками своей бригады.

Жуков Илья Владимирович, начальник участка, и Кузьменко Сергей Владимирович, заместитель начальника цеха по подготовке производства.

Корнева Юлия Александровна, машинист мостового крана.

«Омский» реактор на транспортере.

НАШИ ЛЮДИ

Без них – никуда не уедешь!

С каждым днем транспорт становится неотъемлемой частью нашей повседневной жизни. Благодаря автомобилям, мы имеем возможность преодолевать большие расстояния, доставлять в различные точки страны необходимую продукцию, добираться в самые недоступные уголки мира. Автомобили незаменимы. А профессия водителя была и остается одной из самых массовых. День автомобилиста - праздник не только водителей автотранспорта, но и ремонтных рабочих, инженерно-технических работников, руководителей автотранспортных предприятий. Всех тех, кто добросовестно трудится, выполняя свой профессиональный долг.

Никто не любит и не гордится автотранспортным цехом больше, чем его начальник Мифтахов Равиль Гусманович. Стоит только послушать, с каким воодушевлением он рассказывает о своем цехе, о людях, что здесь работают. Да и есть, что рассказать: история транспортного цеха насчитывает столько же лет, что и история Уралхиммаша.

Цех автомобильного транспорта и экспедиции начал свой путь в 1934 году. Его первым начальником был Гжибовский Генрих Людовикович. Цех тогда находился на улице Альпинистов. Его основной задачей было обеспечение строительства Уральского завода химического машиностроения, начатое в 30-е годы.

В августе 1941 года, когда на Урал был эвакуирован Киевский завод «Большевик», на плечи транспортников легла труднейшая задача по доставке оборудования с эшелонов на строительную площадку. Для решения этой задачи был использован весь, в основном гужевой, транспорт и автотранспорт. Люди работали практически сутками.

Сегодня цех осуществляет доставку продукции завода в разные уголки нашей страны, в самые разные города - Москву, Санкт-Петербург, Туапсе, Ямбург, Омск, Иркутск, Ачинск, Саратов, Ангарск, и многие другие. Транспортом цеха осуществляется доставка на завод материалов и комплектующих, а также перевозка сотрудников завода. Работа водителей автобусов начинается очень рано, в пять тридцать утра первый автобус отправляется из цеха в рейс. Работают водители автобусов до глубокой ночи.

Ремонтная бригада автотранспортного цеха начинает свою работу с восьми утра, в остальном у всех работников 31 цеха ненормированный рабочий день, ведь они ответственны за доставку каждого сотрудника, который пользуется заводским автобусом. В 17.40 от завода «Уралхиммаш» отбывает первый вечерний рейс. Маршрутный путь наших автобусов проходит в такие города и поселки как Арамиль, Большой Исток, Сысерть, Белоярский, Полевской, Дегтярск. Ну а для сотрудников завода, которые добираются на работу из центра города, автобус начинает свой путь с Площади 1905 года.

Автотранспортный цех занимается не только перевозками, но и развитием собственной материальной базы. За последние 10 лет построены ремонтные боксы, стояночные боксы для тяжелой техники, введены в строй агрегатный и аккумуляторный участки. Также за это время был приобретен новый автотранспорт: легковые и грузовые машины. В перспективе строительство автомойки, а также новых боксов для стоянки автобусов и легковых автомашин. Недавно на территории завода в автотранспортном цехе были установлены автомобильные весы грузоподъемностью до 60 тонн. На данный момент в арсенале автотранспортного цеха находится 75 единиц техники. Всю ремонтную работу в цехе выполняют сами, ни к какой сторонней помощи цех не прибегает.

В сентябре этого года начался ремонт в помещениях автотранспортного цеха. За это время были поставлены новые окна, установлена вентиляция, покрашен фасад цеха, в будущем ожидается ремонт душевых, раздевалок, а также ремонт офисного помещения.

В некоторых наших цехах есть маленькие «живые уголки», но работники цеха № 31 пошли дальше всех: в их цехе в «живом уголке» есть птички, шесть щеглов. Раньше птиц было больше, но однажды ночью в открытую форточку забралась кошка. До сих пор работники цеха вспоминают своего любимца-клеста, которому не повезло в ту ночь. А у одного из щеглов крыло до сих пор повреждено – так и не срослось правильно. В цехе собираются построить для своих питомцев еще одну большую клетку, и подселить к старожилам новых птиц – клеста, щура и зеленушек.

Ремонт и обслуживание автотранспорта обеспечивает бригада слесарей-ремонтников, в которой работает ветеран труда Кирюхин Валентин Степанович. На Уралхиммаше Валентин Степанович работает с 1968 года. Коллектив автотранспортного цеха очень дорожит, гордится, любит и уважает своего коллегу.

Более десяти работников цеха удостоены звания «Ветеран труда». Цех гордится своими ветеранами, проработавшими в цехе более 25 лет: Копытовым В.П., Третьяковым Н.А., Шерстобитовым В.Г., Рябовым В.А.

Хочется назвать поименно всех, кто внес свой вклад в развитие цеха и его отличную работу: это Габитов Эльдар Фагимович, Пайвин Евгений Аркадьевич, отвечающие за междугородные перевозки; водители автобусов Ковров Александр Николаевич, Зарипов Радик Замирович и Зарипов Роман Радикович (отец и сын), Копытов Владимир Павлович. Водитель самосвала Третьяков Николай Алексеевич, автослесари Кирюхин Валентин Степанович, Пьянков Иван Владимирович, диспетчер Средникова Лидия Александровна.

История цеха № 31 – это сложный путь от нескольких гужевых подвод до современного транспортного предприятия, технический потенциал которого - современные автомобили, оборудование по ремонту и диагностике. И, конечно, профессиональный, дружный и надежный коллектив, которому можно доверить решение самых сложных задач.

На снимках:

диспетчер Л.А. Середникова. Водитель Габитов Э.Ф., бригадир автослесарей Кирюхин В.С. и Григорьев С.А. на фоне «живого уголка».

НОВОСТИ

В честь Дня машиностроителя пяти заводчанам было присвоено звание «Почетный уралхиммашевец»

Нагрудный знак и удостоверение «Почетного уралхиммашевца» были вручены Абакулову Юрию Михайловичу, ведущему специалисту СКБ, Вилижанину Владимиру Александровичу, начальнику отдела отгрузки цеха № 788, Ермишину Георгию Федоровичу, бригадиру котельно-сборочной бригады цеха № 3, Наймушину Аркадию Ивановичу, начальнику первого отдела, Новокрещенову Юрию Борисовичу, начальнику цеха № 16.

Последний раз званием «Почетный уралхиммашевец» заводчане награждались десять лет назад. Сейчас эту славную традицию решили возродить. Всего за прошедшие годы 103 заводчанам было присвоено звание «Почетный уралхиммашевец».

Отгружен второй «саратовский» реактор

«Уралхиммаш» произвел отгрузку второго реактора гидроочистки для ОАО «Саратовский НПЗ» (НК Роснефть). Масса реактора 170 тонн, диаметр 3,8 метра, высота 17,6 метра, толщина стенки корпуса 100 мм. Реактор предназначен для очистки от серы дизельной фракции.

Оборудование работает в агрессивной рабочей среде при высоких температуре - 400°С и давлении - 5,7 МПа, поэтому для изготовления реактора применялась высококачественная хромомолибденовая сталь, а внутренняя поверхность корпуса была плакирована коррозионностойкой сталью.

При изготовлении корпусного металла применялись технологии сварка взрывом и метод электрошлаковой однослойной наплавки. Для изготовления обечаек корпуса была освоена и применена электрошлаковая наплавка ленточным электродом шириной 60 мм. Металл для днищ реактора был изготовлен методом сварки взрывом. В ближайшее время планируется повысить производительность работ при наплавке за счет использования ленточного электрода шириной до 90 мм.

Транспортировка реактора на монтажную площадку заказчика производилась на специальном автомобильном транспортере, в сопровождении двух резервных тягачей, машин прикрытия и экипажей ДПС.

Продолжается отгрузка оборудования для компании NIS (Сербия)

В октябре в адрес заказчика – нефтеперерабатывающего завода в г.Панчево (Сербия), который входит в компанию Nafta Industrija Srbije (NIS), отправлены три аппарата: уравнительный загрузочный барабан для нефильтрованного дизельного топлива, дизельная вакуумная сушилка и уравнительный резервуар для серы.

Оборудование изготовлено силами работников цехов № 3 и 15.

На снимке: уравнительный загрузочный барабан, изготовленный цехом № 15, выезжает с территории завода

На базе завода будет организован аттестационный пункт

Принято решение о создание аттестационного пункта для аттестации сварщиков. Аттестация сварщиков проводится в целях установления их теоретической и практической подготовки, проверки их знаний и навыков. Необходимо регулярно проводить первичную аттестацию вновь принятых на работу сварщиков. ООО «Уральский Центр Аттестации» (УЦА), где мы аттестуем своих сварщиков, имеет возможность аттестовать не более 10 человек в месяц, тогда как потребность завода составляет 20-30 сварщиков в месяц. Процесс аттестации занимает пять дней: практический экзамен – сварка контрольных соединений, теоретическая часть и, собственно, сам экзамен.

При организации аттестационного пункта на базе ОАО «Уралхиммаш» практический экзамен и обучение будут проводиться на территории завода, в рабочих помещениях машинного зала лаборатории сварки ОГС, а при необходимости будут задействованы рабочие площади производственных цехов. Для проверки практических навыков сварщик должен произвести сварку контрольных соединений в присутствии членов комиссии.

Теоретический экзамен будет проводиться в ООО «Уральский центр аттестации». На данный момент ведутся переговоры о возможности выезда аттестационной комиссии на ОАО «Уралхиммаш».

В настоящее время организация аттестационного пункта находится на стадии согласования документов, составляется план мероприятий по организации аттестационного пункта на базе машинного зала ОГС. Сейчас необходимо согласовать положения по новому аттестационному пункту и успешно провести сдачу комиссии «УЦА» производственных помещений, где будет проходить аттестация сварщиков.

Открытие на заводе собственного аттестационного пункта, позволяет проводить аттестацию сварщиков требуемого количества, снизить затраты на проведение аттестации работников, а также позволяет оставаться сотрудникам на рабочем месте, не прерывая производственный процесс.

НАША МОЛОДЕЖЬ

Им предстоит свернуть горы

Каждый день на нашем заводе происходит что-то новое. Хочется рассказать обо всем, что только успеваешь узнавать, особенно о людях, что у нас работают. В данной статье мы хотим рассказать о молодых сотрудниках завода Уралхиммаш. Рассказать не просто о новых людях, которые пришли в различные отделы завода, но и о том, как ребята прошли свой путь и какие результаты они успели показать. Ведь как приятно видеть, что заводская молодежь - не просто приходящий персонал, а надежное будущее и опора завода, квалифицированные и незаменимые специалисты своего дела. Так что мы решили возобновить представление молодых заводчан на страницах газеты. В этом номере открывают рубрику два молодых специалиста – Осипович Иван и Карабаналова Анна. У каждого из них разные специальности, опыт, результаты и своя история.

Нашел на практике свое призвание

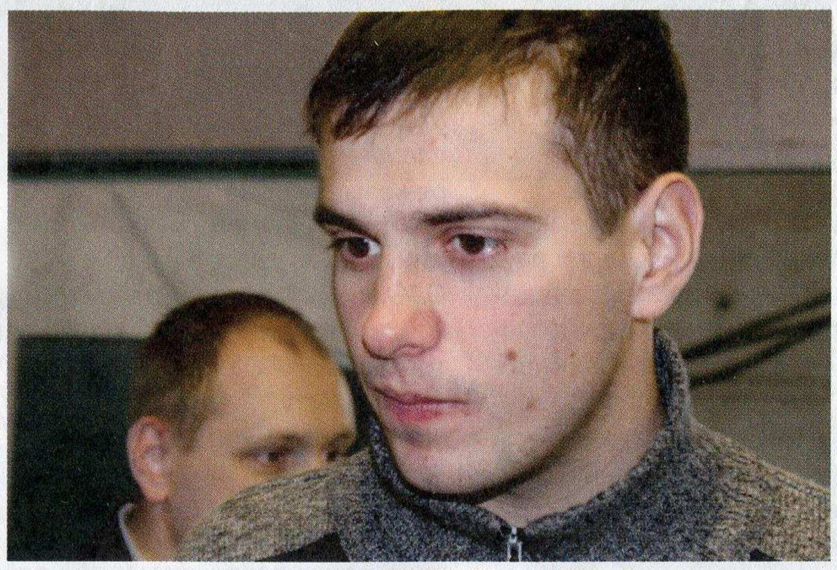
Летом этого года Иван Романович Осипович проходил практику на нашем заводе, после чего был приглашен на постоянную работу в ОАО «Уралхиммаш».

Ивану 22 года. Родился и вырос он в Республике Мордовии, после окончания школы в 2006 году переехал жить в Екатеринбург. С 2006 по 2009 гг. учился в Екатеринбургской Православной Духовной Семинарии на священнослужителя. Сейчас Иван учится в Екатеринбургском Машиностроительном колледже на факультете сварочного производства заочного отделения на 4 курсе. В связи с тем, что прохождение практики в колледже не является необходимым курсом программы обучения, Иван, попутно с учебой, окончил курсы для сварщиков в Екатеринбургском учебном комбинате.

Для любой технической специальности необходима практика. Место для прохождения практики Иван нашел сам. И подошел к этому вопросу серьезно и основательно. Для этого Иван вместе со своей супругой составили резюме с просьбой о прохождении практики и разослали в пять различных организаций, выбрав, в основном, крупные заводы. На его письмо ответил завод «Уралхиммаш», предложив пройти практику в лаборатории сварки ОГС.

Иван сразу произвел приятное впечатление на сотрудников лаборатории сварки, быстро показал себя ответственным и очень способным работником. За время прохождения практики к Ивану не было ни одного нарекания. Как раз наоборот, руководители остались очень довольны его результатами и стараниями.

Вот что говорит об Иване его руководитель, Чернышёв Михаил Анатольевич, начальник лаборатории сварки: «Иван очень толковый, способный и трудолюбивый парень. Он прирожденный сварщик. К сожалению, очень мало встречается подобных людей, из ста человек только пять. Такие качества, как аккуратность, внимание и терпение могут в различной степени преобладать в каждом человеке, и они немаловажны в данной области. А вот, что самое главное в работе сварщика, что и отличает Ивана, - так это врожденная способность к сварке, интуитивное чувство. Это его дар».



Забавно, но желание стать сварщиком появилось у Ивана случайно – заинтересовала заставка рабочего стола на его компьютере, где в брызгах сварки сварщики сваривали необычное произведение.

«Конечно, я не отрицаю, что материальная сторона всегда учитывается при выборе будущей профессии, но желание делать что-то новое своими руками и видеть результат, постоянно совершенствоваться и развиваться – вот, чем я хотел заниматься! И я нашел это в профессии сварщика. Мне очень повезло с моими руководителями и коллегами по работе. Мне еще многому предстоит научиться, поэтому, есть куда стремиться. Я очень рад, что сейчас работаю на этом заводе, рад, что есть возможность обучаться и расти профессионально», - говорит Иван.

В августе этого года Иван приступил к полноценной работе в должности электросварщика ручной сварки. Через полгода он планирует идти на повышение квалификации и получить 4 разряд, а еще, совсем скоро, Ивану предстоит закончить обучение в колледже, а, следовательно, не за горами высшее образование.

Красавица, умница и кандидат наук!

История Анны Сергеевны Карабаналовой начинается еще со школьных времен, когда она, благодаря своему таланту понимать и грамотно использовать математику, выбрала техническую специальность для будущей профессии. В 2006 году Анна окончила Уральский Федеральный Университет с отличием. Училась она на металлургическом факультете, по специальности материаловедение технологий новых материалов. После успешного окончания университета Анне предложили обучение в аспирантуре. Недолго думая, она согласилась, и в дальнейшем изучала и занималась коррозионностойкими сталями. Все это относилось к разрушающим испытаниям. На основе своих исследований в 2009 году Анна защитила диссертацию и получила степень кандидата технических наук.

Отличительной чертой характера Анны является неподдельный и постоянный интерес к знаниям в области металлических материалов и их технологий. Именно поэтому после защиты диссертации Анна решила сменить направление, и выбрала неразрушающие методы контроля. Изучать и исследовать неразрушающие испытания она решила на заводе Уралхиммаш.

После аспирантуры в январе 2010 года Анна устроилась на завод Уралхиммаш в отдел неразрушающих методов контроля (ОНМК) в должности инженера по УЗК. Проработав в должности инженера около года и добившись успешных результатов, Анна была назначена на должность исполняющего обязанности начальника лаборатории. Отлично зарекомендовав себя, Анна уже летом этого года официально приступила к обязанностям в должности начальника физико-технической лаборатории. «Анна – молодая, талантливая, умная и перспективная, к тому же кандидат наук», - говорит руководитель Анны, начальник ОНМК Савелков Андрей Сергеевич.

Физико-техническая лаборатория, начальником которой является Анна, обеспечивает инженерную подготовку контроля, то есть освоение и внедрение новых нормативно технических документов, оборудования и методик, ее сотрудники проводят обучение дефектоскопистов, составляют технологические карты контроля, помогает освоить и грамотно внедрить в производство новое оборудование неразрушающего контроля.

В ближайшие два года сотрудникам лаборатории предстоит очень интенсивная работа, так как на заводе идет масштабное внедрение нового оборудования. К примеру, сейчас идет подготовка к замене бетатрона Б35 1973 года выпуска на ускоритель УЭЛ-6Д. Также предстоит большая работа по обучению инженерно-технических работников акустико-эмиссионному контролю, так как планируется приобретение и внедрение в цехах оборудования акустико-эмиссионного контроля для проведения гидравлических испытаний сосудов и аппаратов цехах. В планах – расширение области аккредитации ОНМК на стальные строительные конструкции, и многое другое. Так что работы впереди много, но мы знаем, что наши молодые специалисты с успехом справятся со всеми трудностями.

НОВОСТИ

4 октября на нашем заводе побывал с визитом Губернатор Свердловской области А.С. Мишарин

Вначале А.С. Мишарин посетил цех № 16, где готовится к запуску пресс «Шлифштайн». Затем отправился на встречу с заводчанами в цех № 40. На встрече звучали вопросы по областным ипотечным программам, заводчане спрашивали, что областное правительство и партия власти делают для повышения престижа рабочих специальностей, так как дефицит квалифицированных кадров актуален для всех крупных промышленных предприятий, не только для нашего завода. Обсуждались невысокий уровень оплаты труда в области, также звучали вопросы, касающиеся коммунальных услуг, тем более острые, что А.С. Мишарина сопровождали глава администрации г.Екатеринбург А.Э. Якоб и глава Чкаловского района В.Н. Мишарин, которым и пришлось на них отвечать.

На встрече прошли награждения троих заводчан: Большаков Александр Петрович, токарь цеха № 15, был награжден Почетной грамотой Губернатора Свердловской области. Сайтхужин Марат Фаритович, токарь цеха № 40, и Помелов Валерий Иванович, электросварщик цеха № 11, получили из рук Губернатора Благодарственные письма.

На снимке: на встрече Губернатора А.С. Мишарина с заводчанами

Началась реконструкция термических печей в выпускающих цехах завода

Реконструкционные работы начались на термических печах в цехах № 40, 23, 16 и 15. В ходе работ термические печи будут оснащены автоматическим управлением, что позволит вести контроль процессов в автоматическом режиме и исключить отклонения температурных режимов. Также будут установлены современные газовые горелки, которые позволят обеспечить равномерный нагрев по всему объему печи.

Новые технические параметры позволяют существенно повысить точность и равномерность режимов термообработки изделий – отклонения составят не более плюс-минус 5^{0}C, что делает гарантированно высоким качество обработки изделий и исключает потери от брака при выполнении тепловых режимов.

Проведение модернизации позволит снизить расход потребляемого газа в печах на 50 и более процентов.

В результате реконструкции термические печи выпускающих цехов по техническим характеристикам будут полностью отвечать требованиям Кода ASME, а также требованиям производства оборудования для атомной отрасли.

Завершение реконструкции печей планируется к августу 2012 года.

Итоги детской оздоровительной компании

Подведены итоги детской летней оздоровительной компании.

В общей сложности этим летом в детских лагерях отдыха побывали 155 детей заводчан: 119 отдохнули за три смены в детском летнем лагере «Чайка» (Свердловская область) и 36 провели август в детском лагере «Геолог» (г.Туапсе. Краснодарский край).

Еще 36 детей вместе с родителями отдохнули и полечились в санаториях по путевкам «Мать и дитя».

В заводской библиотеке новые поступления книг

В научно-технической библиотеке ОАО «Уралхиммаш» - новые поступления книг. В частности, вниманию читателей представлены почти три десятка изданий, посвященные вопросам управления, экономики, промышленной экологии, специализированные справочники по информационным технологиям, а также профессиональные издания по электросварке, охране труда, метрологии, стандартизации.

КАДРЫ

Партнерство в расчете на будущее

Наш завод, как и большинство промышленных предприятий города и области, испытывает острую нужду в квалифицированных рабочих. В наше время престиж рабочих профессий не очень высок, проблемой этой озаботился даже Президент России Дмитрий Медведев. Решать эту проблему необходимо системно, восстанавливая цепочку: профессиональное училище – техникум – завод. А кто будет ее выстраивать, как не заинтересованное предприятие?

Сотрудничество с образовательными учебными заведениями является важным шагом к развитию профессиональной подготовки кадров на предприятии. Тем более, что в нашем микрорайоне есть сразу два учебных заведения, которые могут готовить для нас будущую рабочую смену.

Все это послужило причиной для создания проекта социального партнерства с местными учебными заведениями, выпускающими специалистов и рабочих, нужных заводу специальностей. В частности, были заключены договора о социальном партнерстве, участниками которых выступили Нижнеисетское профессиональное училище, Екатеринбургский техникум химического машиностроения, ОАО «Уралхиммаш» и ОАО «Газпромбанк». Нижнеисетское профессиональное училище выпускает сварщиков, электромонтеров и станочников, а Екатеринбургский техникум химического машиностроения готовит технологов.

Собственно, два этих учебных заведения в свое время создавались для обеспечения нужд заводов и НИИХиммаш, расположенных в микрорайоне. И связи с ними у завода были. Просто теперь партнерские отношения перешли на качественно новый уровень.

К примеру, финансовый партнер нашего завода – ОАО «Газпромбанк» уже второй год проводит конкурс профессионального мастерства среди учащихся «Молодые степендиаты». В нем принимали участие студенты Нижнеисетского профтехучилища и Екатеринбургского техникума химического машиностроения. От каждого учебного заведения в конкурсе участвовали по 70 ребят, из которых только 40 стали стипендиатами. Победителям конкурса, в зависимости от занятого места, была назначена ежемесячная стипендия от Газпромбанка сроком на один год, и размер стипендии варьируется от 500 до 1000 руб. К примеру, за первое место в конкурсе назначалась стипендия в одну тысячу рублей, за второе – 700 рублей, а за третье место в конкурсе – 500 рублей. Кроме этого каждому учебному заведению была оказана благотворительная помощь в размере 100 тысяч рублей. В этом году награждение премией «Молодые степендиаты» проходило в ОАО «Ижорские заводы» (г.Санкт-Петербург).

Также для укрепления партнерства в рамках программы подготовки кадров был проведен ремонт спортивного зала в Нижнеисетском профтехучилище. Ремонт завершился к началу учебного года. Кроме спортзала были отремонтированы раздевалка, душевая комната и тренажерный зал. Дополнительно был приобретен спортивный инвентарь: тренажер, стойки и сетка для волейбола.

Теперь в обновленном спортзале смогут заниматься не только учащиеся, но и работники завода, к примеру, проводить тренировки по волейболу и мини-футболу.

Кроме этого, на заводе решили не ограничиваться только профессиональными средними учебными заведениями, а работать еще и со школами. Сейчас завод взял шефство над школой № 105 и лицеем № 135. В настоящее время заключены договора о сотрудничестве в деле создания и развития системы профориентационной работы среди школьников. В планах на будущее – воссоздать всю цепочку: школа, училище, техникум, ВУЗ (УрФУ). Это новое направление во взаимодействии завода и учебных заведений. И работа в этом направлении активно ведется.

На снимке:

награждение победителей конкурса «Молодые степендиаты» в ОАО «Ижорские заводы»

Готовим смену загодя

Управление персоналом развернуло активную работу по подготовке и привлечению молодых специалистов на предприятие. В этом году между ОАО «Уралхиммаш» и Уральским Федеральным Университетом имени Б.Н.Ельцина, который создан на базе двух старейших ВУЗов Екатеринбурга – УрГУ и УГТУ-УПИ, было подписано соглашение о сотрудничестве. Теперь студенты третьих и четвертых курсов ВУЗа будут регулярно проходить производственную практику на нашем предприятии. Делается это в расчете на то, что после выпуска ребята придут на уже знакомое им предприятие.

В июле на нашем заводе проходили практику студенты третьего курса УрФУ имени Б.Н. Ельцина, а также других ВУЗов города. Ребята работали в отделе главного механика, отделе информационных технологий, отделе главного сварщика, ОПрЭА, СКБ, цехе № 341 и в отделе маркетинга.

После прохождения производственной практики студенты участвовали в анкетировании, которое проводили специалисты отдела подготовки кадров ОАО «Уралхиммаш». Всего в анкетировании принимали участие 15 студентов, из которых 12 были из УрФУ, один студент из Екатеринбургского учебного комбината и двое из Уральского государственного горного университета. Результаты анкетирования оказались довольно интересные и показательные.

Согласно его результатам, все студенты высоко оценили уровень организации своей производственной практики, а почти половина ребят получила от руководителей практики приглашение на следующую практику.

Для более эффективной работы с будущей сменой работники отдела подготовки кадров сформировали базу практикантов. В этой базе указаны ВУЗ, специальность, год окончания образовательного учреждения, отзывы руководителей практики, приглашения на следующую практику, сведения о выполнении практикантами правил трудового распорядка и другие необходимые сведения по каждому практиканту. Это поможет нам в дальнейшем приглашать на практику именно тех студентов, которых мы в будущем хотим видеть в качестве работников завода.

Насколько эффективной окажется дальнейшая работа с образовательными учреждениями - покажет время, ведь обучаться в ВУЗах этим ребятам предстоит еще два года. Самое главное в этой работе - желание заводчан оказывать помощь практикантам, ведь процесс адаптации является сложным этапом для новичков. В связи с этим хотелось бы отметить руководителей, которые очень ответственно отнеслись к работе со студентами, взяли их под опеку и помогали во всем: это начальник КБ1 Шилова Т.Н., начальник КБ2 Синельников А.А., начальник группы расчетов и технического анализа Кашуба Е.Ю. (СКБ), начальник КБ Чечулина Т.Г. (ОГМех), наладчик станков с ЧПУ Леванов Ю.Н. (ОПрЭА), начальник лаборатории металловедения и термообработки Калегина О.Г. (ИЦ), мастер станции водооборота Маврин В.В.(цех № 341), руководитель группы технической поддержки Богданович П.А. (ОИТ), наладчик КИП Сергеев Ю.А., начальник измерительной лаборатории Быкова С.П.(ОМИТ), инженер по стандартизации Устинова И.А.(ОАиС). Особой благодарности заслуживает электрогазосварщик Быков В.К.(ОГС), результат его работы с практикантом - трудоустройство на предприятие!

Трое уралхиммашевцев стали Лауреатами Премии Газпромбанка

7 октября в ОАО «Ижорские заводы» (г.Санкт-Петербург) прошло награждение Лауреатов премии Газпромбанка - лучших сотрудников промышленных предприятий Группы.

Трое заводчан ОАО «Уралхиммаш» также попали в число лауреатов премии и были награждены: это Озорнин Виктор Петрович, Сич Вячеслав Владимирович и Сытченко Дмитрий Валерьевич. По их словам награждение было очень торжественным и масштабным. Лауреатами Премии Газпромбанка стали 20 представителей промышленных предприятий Группы.

Наши лауреаты

Озорнин Виктор Петрович, токарь-карусельщик 6 разряда, работает на станке «Dorries» в цехе № 40. На завод пришел в 1975 году, станочником. Все это время проработал в цехе № 40. Обучил за эти годы более 40 учеников. Станочники, выученные Озорниным, работают не только в цехе № 40, но и в других – 3, 15 и 23. Некоторые его ученики, к примеру, М.Ф.Сайхутжин и Рогожин С.А. уже сами учат учеников особенностям профессии токаря-карусельщика.

Сич Вячеслав Владимирович, мастер участка цеха № 15. В ОАО «Уралхиммаш» работает с 2003 года, пришел на завод электросварщиком. Участник проекта «Наставник».

Сытченко Дмитрий Валерьевич на нашем заводе работает с 2007 года.

Окончил УПИ, факультет механико-машиностроительный, по специальности оборудование и технология сварочного производства. На Уралхиммаш попал в 2003 году, когда проходил практику учеником сварщика на производстве электролизеров в 11 цехе. После окончания университета был приглашен на работу в ОАО «Уралхиммаш». В настоящее время работает начальником лаборатории сварки.

ЗАВОДУ - 70!

Конкурс «Труд как искусство»

Мы продолжаем готовиться к юбилею нашего завода – в феврале будущего года Уралхиммашу исполняется 70 лет. В рамках встречи юбилея уже стартовало немало конкурсов. В этот раз в конкурсе будут участвовать не заводчане, а дети, внуки, племянники наших заводчан.

Творческий конкурс «Уралхиммаш. Труд как искусство» рассчитан на школьников, учеников первого-девятого классов школ микрорайона. Подавать свои работы ребята могут сразу по трем номинациям: изобразительное искусство, декоративно-прикладное творчество, литературное творчество. Темами конкурса являются: юбилей завода Уралхиммаш, события истории завода, его становление, заводчане и заводские профессии.

Для знакомства с темой конкурса в ноябре на заводе будут организованы ознакомительные экскурсии для школьных классов. Начинаться экскурсии будут в заводском музее, так же ребята посетят некоторые цеха.

С 1 декабря и до Нового года начнется прием работ на конкурс. Итоги будут подведены в январе, а в феврале пройдут и награждения победителей. Лучшие работы, участвующие в конкурсе, будут представлены на выставке в музее и цехах завода.

УРАЛХИММАШ

Учредитель и издатель ОАО "Уралхиммаш". 620010, г. Екатеринбург, пер. Хибиногорский, 33. Свидетельство о регистрации ПИ №11-1046, выдано Уральским окружным межрегиональным территориальным управлением от 21 марта 2002г. Редактор Самарина Н.Н., Журналисты: Самарина Н.Н., Мешкова О.А. Тел. 310-09-50. E-mail:samarina@ekb.ru. Газета выходит один раз в месяц.
Номер сверстан и отпечатан в Березовской типографии ГУП СО «МЦ3». 623700, Свердловская обл., г. Березовский, ул. Красных Героев, 10. Тел.: (34369) 4-89-11.
Подписано в печать: 11.11.2011 г. в 12 час. 00 мин. По графику и фактически: 12 час. 00 мин. Тираж 700 экз. Заказ № 3552 Распространяется бесплатно.