



ОСНОВАНА В 2011 ГОДУ

ПРО

ИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ

КАНЕКС

МИКРОН

Ежемесячная корпоративная газета

№3 (46) март 2021 г.

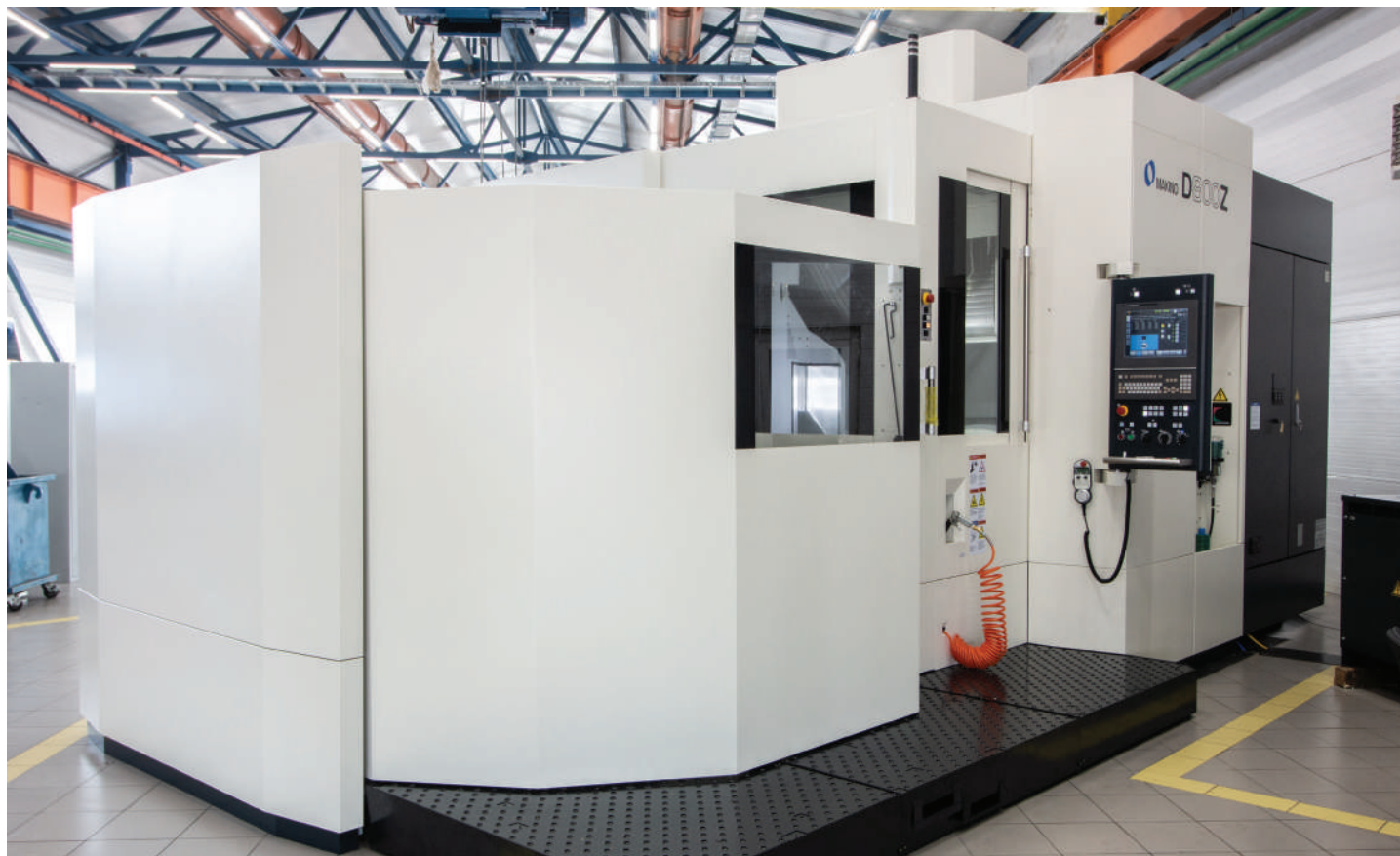
НАШИ ПРОЕКТЫ

К запуску готов

Бригада японских инженеров, прибывшая на завод в феврале, выполнила поставленную задачу и в установленный срок, с 15 февраля по 10 марта, смонтировала высокоточный пятикоординатный обрабатывающий центр MAKINO D800Z.

О станке MAKINO и его преимуществах мы неоднократно рассказывали на страницах нашей газеты. Оборудование действительно уникальное и открывает перед «ОКБ МИКРОН» новые возможности. Его доставка и сборка потребовали от нас большого терпения, знаний и сил.

Монтажом обрабатывающего центра занималась команда из четырех инженеров японской компании MAKINO и четырех специалистов нашего предприятия. С задачей они справились меньше чем за месяц, хотя начала работ в связи с пандемией мы ждали почти год. При этом «микроновцы» не теряли времени зря. Они учились, готовили оснастку для запуска станка, закупали инструменты, писали необходимые для высокоинтеллектуального оборудования программы. Поэтому совместная с бригадой японских инженеров работа прошла эффективно.



НАШИ ПРОЕКТЫ

Установка основной станины

Одной из самых сложных операций в процессе сборки пятикоординатного станка стала установка основной части станины. На наше предприятие она прибыла в разобранном виде на специальном трале из порта Владивостока. Вес станины 14 тонн. Из-за отсутствия на действующем производстве крана нужной грузоподъемности монтаж выполняли при помощи основного мостового крана г/п 10 тонн и автокрана г/п 30 тонн.

Неожиданная сложность возникла с грузоподъемной траверсой, предоставленной компанией MAKINO. Высота размещения кранов в цехе К-1 существенно ниже, чем этого требовали инструкции по установке центра D800Z. В результате предназначенное для монтажа станка оборудование нельзя было использовать. В кратчайшие сроки пришлось разрабатывать новую



схему строповки и порядок установки станины. Сотрудники «ОКБ МИКРОН» успешно справились с задачей. Посмотреть запись установки станины можно на нашем YouTube-канале.



Японская грузоподъемная траверса

После установки были залиты опорные башмаки и по разметке инженеров MAKINO просверлены отверстия для крепления сменщика паллет.

Сборка, выставление, подключение

Основное время монтажа было затрачено на установку дополнительных элементов станка: сменщика инструмента, защит, ограждений и прочих, а также подключение электрооборудования.



На протяжении всех работ японских специалистов сопровождали сотрудники «ОКБ МИКРОН», которые одновременно со сборкой уникального станка получали информацию о конструкции и порядке обслуживания оборудования.

В перерывах между монтажными сменами станок в многочасовом режиме выполнял различные манипуляции по заданной программе. По окончании монтажных мероприятий прошли измерительные и испытательные работы.

Сменщик паллет

Одним из последних этапов сборки стала установка сменщика паллет. За счет установки деталей на сменные изделия (паллеты) сокращаются простои станка.

Вместе с обрабатывающим центром наша компания приобрела шесть дополнительных паллет. Они обеспечат необходимый уровень автоматизации.

Рост производительности – одна из важнейших задач, решению которой должен поспособствовать приобретенный центр D800Z. Разработки компании MAKINO, зарекомендовавшие себя по всему миру, позволяют многократно увеличить эффективность металлообрабатывающего оборудования. Автоматизация работ имеет свою специфику, поэтому в ближайшее время специалистам нашей компании потребуется решить ряд задач для их успешной эксплуатации на производстве.

НАШИ ПРОЕКТЫ



Сменщик паллет

Одновременно с приобретением высокоточного станка MAKINO началась работа по изготовлению поворотного стола с лазерным измерением деталей. Работа выполняется совместно с партнером – компанией «Электрорегион». Измерительный стол будет запущен в ближайшее время.

Успешное сотрудничество

По словам главного механика «ОКБ МИКРОН» Евгения Весёлкина, запуск центра расширяет возможности предприятия. В первую очередь это касается производительности и скорости обработки металлов. Большой плюс нового станка – полный цикл обработки. Это по-

может значительно ускорить процесс и расширить номенклатуру выпускаемых изделий.

«Пятикоординатный обрабатывающий центр D800Z имеет высокую скорость работы, – рассказывает старший инженер MAKINO Сатоши Ногучи. – Благодаря этому оборудованию наши русские коллеги смогут в течение одного дня производить больше высокоточных деталей, чем раньше. Я рад, что, несмотря на некоторые сложности, мы вовремя закончили монтаж, и благодарю «ОКБ МИКРОН» за поддержку и теплый прием».



Сатоши Ногучи,
старший инженер MAKINO

Совместной работой остались довольны и специалисты нашего предприятия.

«Взаимодействие с японскими коллегами у нас отличное получилось, – отметил Евгений Весёлкин. – В подходе к работе мы не сильно отличаемся друг от друга. Чему-то мы их научили, чему-то они нас. Специалисты MAKINO очень дисциплинированные и привыкли действовать по заранее расписанной инструкции. Мы будем пытаться внедрить этот подход и у себя. Начну со своей службы».

На этом работа не заканчивается. На завод прибыл еще один японский специалист. Он займется подготовкой операторов станка. 10 дней наши сотрудники будут изучать все тонкости и особенности высокоточного пятикоординатного обрабатывающего центра MAKINO D800Z. А в середине апреля планируется выпустить первые детали.



НОВОСТИ ГРУППЫ

Лучший горнопроходческий участок

Лучшим из трех шахтостроительных управлений «Канекс Шахтостроя» признано ШСУ-3 под руководством директора управления Александра Кондратова.

При определении победителя учитывалось выполнение планов производства (скорость и качество проведения и крепления горных выработок). Команда-лидер получила призовой кубок.

Соревновательная традиция в «Канекс Шахтострое» ещё очень молода — ей всего восемь месяцев. Инициатива принадлежит руководителю предприятия — генеральному директору Евгению Лобанову. И в настоящий момент ОТиЗ предприятия занимается ее юридическим закреплением.



Вторая жизнь литейки

На КМО продолжается реализация проекта по развитию участка точного литья (УТЛ). Отливки, которые ранее производились на участке крупнотоннажного литья, теперь осваиваются на участке точного литья по технологии ЛГМ (литье по газифицированным моделям).

Для создания моделей из пенополистирола в конце прошлого года был приобретен и смонтирован программный станок СРП-212. На нем уже изготовлено более 20 номенклатурных позиций модельной оснастки, а первые отливки успешно проходят мехобработку.

Развитие участка точного литья предполагает освоение производства и более габаритных и тяжелых отливок весом до 75 кг. Для этого специалисты завода сами спроектировали и изготовили оборудование для отделения формовки УТЛ кантователь, опоку, кран-балку увеличенных размеров и грузоподъемности. А также запустили вторую плавильную печь емкостью 160 кг. Ввод агрегата позволит заменить технологию изготовления ряда отливок с ПГС (литье в песчано-глинистую смесь или, по-другому, литье «в землю») на более современную — ЛГМ.



Станок СРП-212

В планах текущего года — перебазирование участка точного литья на площади цеха № 6. Это позволит увеличить объем производства участка точного литья не менее чем в два раза.

Напомним, что в прошлом году руководство завода приняло решение закрыть участок крупнотоннажного литья, требовавшего огромных инвестиций в модернизацию оборудования, а производство отливок перевести на кооперацию.



Модели из пенополистирола

Машина для ремонта рельсового пути

Продолжаем знакомить сотрудников «ОКБ МИКРОН» с выпускаемой на нашем предприятии продукцией.

Машина для ремонта рельсового пути МРП-750 является единственной в своем роде. До нас подобных машин для шахтных рельсовых путей никто в мире не производил. Выполнена она в соответствии с техническим заданием специалистов Кольского горно-металлургического комбината.

МРП представляет собой самоходную машину с дизельным приводом, способную осуществлять подъем рельсошпальной решетки на балласт, ее рихтовку, подбивку шпал железнодорожного пути, уложенного на деревянных и железобетонных шпалах с рельсами всех типов.

Выполнена она на сварной силовой раме коробчатой конструкции из конструкционной низколегированной стали, которая позволяет воспринимать возникающие при работе нагрузки. Также МРП оснащена двумя кабинами – операторов и пассажиров. Обе кабины оборудованы системами безопасности, отвечающими всем современным требованиям.

Двери кабин оборудованы замками и системой запрета начала движения при незакрытой двери. Для освещения пути движения предусмотрены светодиодные фары шахтного исполнения.

В движение машину приводит уникальный приводной

Технические характеристики	
Максимальная скорость движения	12 км/ч
Приводных колесных пар	1 шт
Преодолеваемый уклон пути	0,005 градусов
Мощность дизельного двигателя	56 кВт
Длина	6 200 мм
Ширина	1 450 мм
Высота	1 720 мм
Максимально снаряженная масса	12 т

редуктор, который был разработан инженерами нашей компании. Он может работать как от гидромотора, так и от электропривода.

Управление движением МРП осуществляется джойстиком и педалью с возможностью движения на пониженных оборотах и реверсах. Для управления рабочими органами предусмотрен комплект гидравлических джойстиков. Также разработана приборная панель, на которой выведены кнопки управления вспомогательными системами, а также мониторы бортового компьютера и камер видеонаблюдения за работой систем.



НОВОСТИ КОМПАНИИ

Учение – свет, а неученье – тьма

Подготовке квалифицированных кадров и росту профессионального мастерства работников на нашем предприятии уделяется большое внимание. Сотрудники «ОКБ МИКРОН» регулярно проходят аттестацию и повышают свою квалификацию на обучающих курсах и семинарах. За первые три месяца 2021 года учебный центр проделал большую работу в этом направлении.

Наши сварщики были направлены в Национальное агентство контроля сварки (НАКС) на проверку знаний и навыков, и получение права выполнять работы для заказчика соответствующего качества. Электромонтеры, слесаря-ремонтники и комплектовщики в классе учебного центра осваивают профессию стропальщика. В своей деятельности им нередко приходится выполнять стропальные работы и знать технологию использования грузоподъемных механизмов просто необходимо. В апреле часть электромонтеров пройдут обучение по эксплуатации распределительных сетей. Это связано с необходимостью обеспечения оперативного обслуживания и производства работ в сетях.

На предприятии внедряется программа 1С корпоративно-производственного назначения, что требует повышения квалификации сотрудников. В настоящее время обучение проходит начальник управления логистики Алексей Спружевник, а чуть позже изучением программы займется отдел охраны труда. Также повышают свой уровень профессиональных знаний технологи «ОКБ МИКРОН». Занятия для них в онлайн-формате проводят московские преподаватели.

Учебный центр активно взаимодействует с техникумами и вузами. Сейчас на предприятии проходят практику 12 студентов СибГАУ, Красноярского политехнического техникума, Сосновоборского механико-технологического техникума, Красноярского техникума промышленно-



го сервиса. Ведутся переговоры с Красноярским техникумом сварочных технологий и энергетики на предмет сотрудничества.

В ближайшей перспективе в «ОКБ МИКРОН» планируется аттестация для оценки компетенций, знаний и умений работников. По итогу, в зависимости от результатов, учебный центр направит их на курсы повышения квалификации, а также организует внутреннее обучение.

*Наталья Яндушкина,
менеджер по обучению и развитию персонала*



Служба безопасности информирует

По итогам февраля выявлено одно нарушение пропускного режима, один факт алкогольного опьянения работников предприятия и подрядных организаций. Сотрудники, допустившие нарушения, привлечены к дисциплинарной ответственности.

Ход строительства

В прошедшем месяце главной новостью на строительной площадке стала сборка обрабатывающего центра MAKINO в корпусе К-1. Вместе с тем активные работы продолжались по всем фронтам.

Так, в корпусе ТВГ закончен монтаж ворот и офисного контейнера. В ближайшее время в цехе начнутся отделочные работы и установка электрооборудования, а в начале лета специалисты компании приступят к сборке испытательного стенда.



Ворота в корпус ТВГ

Произведен первый этап заливки фундамента по-

довой печи в корпусе К-6. В настоящее время производится монтаж свайного фундамента печи, а также ростверков колонн корпуса, примыкающих к фундаменту печи.

В К-1 завершаются пуско-наладочные работы на станках 2A620 и 6A59. До конца апреля оборудование планируется передать производству для эксплуатации.



Фундамент подовой печи

НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

В этом месяце завершается работа по производству линии автоматической сборки основ (ЛАСО). Для узла сортировки изготовлен модернизированный манипулятор, полностью выполненный из титана ВТ1-0. За счет уменьшения веса циклически движущихся элементов данная модернизация существенно ускоряет производительность узла. При этом титан является более коррозионностойким материалом, что увеличивает срок службы изделия.

Также в производстве для сборки подготавливаются два крупных червячных редуктора с диаметром колеса 1100 мм. Особенность данных редукторов заключается в полностью сварных корпусах (в оригинальном исполнении они литые). Изделия на нашем предприятии изготавливаются впервые.

Планово-фактические данные основного производства за февраль – март 2021 г.

Количество основного производственного персонала					
№ участка	26	31/94	29	32	
Название	Участок заготовки	Участок механической и термической обработки	Участок сварочных работ	Участок сборки, доводки, покраски и упаковки	Итого
Списочное на 01.01.2021	14	47	47	27	135
Списочное на 01.03.2021	14	45	47	24	130
Выбыло сотрудников	0	3	1	3	7
Прибыло сотрудников	0	1	1	0	2
Прирост сотрудников	0	-2	0	-3	-5

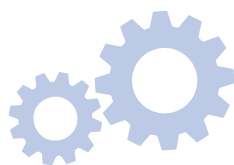
№ участка	Наименование участка	План-факт за февраль 2021 года		Планируемый ресурс в чел. - час.
		Планируемый ресурс в чел.-час.	Фактически отработанное время	
26	Участок заготовки	1944,8	2124,5	2038,3
31	Участок механической обработки	6022,3	6691,8	6386,1
94	Участок термообработки	122,4	169	149,6
29	Участок сварочных работ	6126	6522,5	6834,9
32	Участок сборки, доводки, покраски и упаковки	3648,2	3813	3487,6
ИТОГО:		17863,7	19320,8	18896,5

ПОЗДРАВЛЯЕМ С ДНЕМ РОЖДЕНИЯ!

01.04	Коряков Андрей Николаевич	17.04	Камчугов Алексей Сергеевич
04.04	Лотов Василий Валентинович	17.04	Кожуховский Александр Андреевич
04.04	Макаров Михаил Моисеевич	18.04	Карасев Александр Анатольевич
05.04	Корейбо Владимир Владимирович	19.04	Казакова Надежда Геннадьевна
05.04	Устинов Денис Станиславович	19.04	Карелин Сергей Николаевич
06.04	Лазаренко Евгений Валерьевич	19.04	Лысенко Наталья Дмитриевна
07.04	Кузнецhevский Андрей Викторович	19.04	Огурцов Вадим Иванович
07.04	Машанов Андрей Викторович	20.04	Ефимова Наталья Николаевна
07.04	Угаин Андрей Игоревич	21.04	Иванов Артём Николаевич
09.04	Елембаев Кирилл Александрович	22.04	Львов Владимир Юрьевич
09.04	Захаркив Сергей Викторович	22.04	Мулагалеев Ринат Исмаилович
09.04	Торкунова Ирина Владимировна	24.04	Проценко Алексей Викторович
11.04	Гетманцев Иван Петрович	24.04	Соловова Марина Сергеевна
11.04	Глушач Андрей Иванович	25.04	Анненкова Любовь Михайловна
11.04	Журавлёв Андрей Валерьевич	25.04	Юдаков Андрей Владимирович
11.04	Петров Дмитрий Юрьевич	26.04	Куимова Олеся Владимировна
12.04	Сохачев Алексей Николаевич	26.04	Медведев Владимир Викторович
13.04	Яндушкина Наталья Николаевна	26.04	Федотов Дмитрий Александрович
14.04	Глухотко Юрий Васильевич	27.04	Бурмакин Василий Аркадьевич
14.04	Грищенко Анатолий Геннадьевич	27.04	Вежневцов Андрей Михайлович
14.04	Кривец Никита Олегович	27.04	Гелингер Андрей Эдвардович
16.04	Губанова Анастасия Васильевна	27.04	Кибалин Алексей Анатольевич
16.04	Рудых Дмитрий Геннадьевич	30.04	Бахтиер Уулу Шахбоз

НАШИ ВАКАНСИИ

Внимание!
На постоянную работу
в «ОКБ МИКРОН» требуются:



Подробности и актуальная информация
о вакансиях на сайте okbmikron.ru
и по телефону 267-99-77 (отдел кадров).
Резюме отправлять на электронную почту
2040466@okbmikron.ru.

Ведущий инженер-технолог
Главный технолог
Зуборезчик (зубофрезеровщик)
Инженер по инструменту
Инженер по надзору за строительством
Инженер-конструктор
Инженер-технолог
Инженер-электроник
Комплектовщик (мех. обработка)
Комплектовщик (сварка)
Мастер смены
Менеджер IT-проектов
Менеджер по продажам
Механик-сборщик

Программист 1С
Разнорабочий
Руководитель бюро новых рабочих центров
Начальник отдела маркетинга
Сварщик-монтажник
Сверловщик
Слесарь механосборочных работ
Слесарь-ремонтник
Токарь
Токарь-расточник
Ученик зуборезчика
Фрезеровщик
Шлифовщик
Электромонтер по ремонту оборудования



В «ОКБ МИКРОН» проходит акция «Приведи друга»

Вы можете порекомендовать своих друзей и знакомых на вакансии, открытые на нашем предприятии, и получить за это бонус в размере 30 % от заработной платы приведенного сотрудника.

В акции могут участвовать все работники предприятия.

К рассмотрению принимаются кандидаты, которые ранее не претендовали на вакантную должность. Условием получения бонуса является успешное прохождение всех этапов отбора, трудоустройство рекомендованного вами кандидата и его работа в должности не менее трех месяцев.



Ежемесячная корпоративная газета

Учредитель: ООО «ОКБ МИКРОН»
660118 г. Красноярск, Енисейский тракт, д. 5, стр. 3
тел. +7 (391) 267-99-00 сайт: okbmikron.ru
office@okbmikron.ru, info@okbmikron.ru (редакция газеты)

Редколлегия: Д. А. Салов, М. И. Салова,
Н. Д. Лысенко, Э. Ю. Кухарюк.
Отпечатано с готовых оригинал-макетов.
Распространяется бесплатно.

Тираж 500 экз.