



ОСНОВАНА В 2011 ГОДУ

ПРО ИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ

Ежемесячная корпоративная газета



МИКРОН

№7 (38) июль 2020 г.

НОВЫЙ СТАНОК

Модернизация продолжается

На заводе «Тяжстанкогидропресс» проведена приемка станины станка 1А681М.



Модернизация станины проходит с целью доведения станка до стандартов класса Ф3 и увеличения длины обработки детали.

Специально для этого наша компания дополнительно приобрела две секции станины, которые в итоге позволят увеличить длину обработки детали до 28 метров.

Работы по усовершенствованию станины на новосибирском заводе близятся к завершению. Уже произведена приемка, в данный момент решается вопрос транспортировки оборудования с завода «Тяжстанкогидропресс» на «ОКБ МИКРОН».

Станок 1А681М расположится в корпусе К-6 центра тяжелого машиностроения. Его запуск запланирован на 2025 год.

НАШ АВТОПАРК

В автопарке «ОКБ МИКРОН» пополнение

Наша компания обзавелась еще одним пассажирским автобусом марки ГАЗ и легковым автомобилем «Ларгус».

Новый автобус станет резервным. В случае поломки маршрутного транспорта или большой нагрузки на линии планируется выводить его на замену.

Автобус прошел все необходимые технические проверки, в нем установили кондиционер. Долго ждать своего часа новому транспорту не пришлось — он временно заменил один из маршрутных автобусов предприятия, отправленных на станцию техобслуживания.

В планах руководства компании оснастить все транспортные средства «ОКБ МИКРОН» кондиционерами. Так как эта процедура трудоемкая, установка будет производиться в порядке очереди. И здесь новый транспорт придет на выручку, чтобы заменить временно отсутствующие машины.

Решение о приобретении легкового автомобиля «Ларгус» было связано с увеличением объема перевозки персонала в период распространения коронавирусной инфекции. Воспользоваться машиной можно будет при срочной необходимости отвезти документы в управле-

ние, добраться до стройки или же встретить гостей. Такой подход сэкономит затраты, сократит время ожидания транспортного средства и поможет быстро решать рабочие вопросы.



НЕКРОЛОГ



**Дмитрий Васильевич
Пистуневич**

В ночь с 3 на 4 июля за рулем собственного автомобиля погиб наш коллега, начальник юридического отдела Дмитрий Васильевич Пистуневич.

Дмитрий Васильевич родился 15 августа 1976 года. В «ОКБ МИКРОН» пришел 10 июля 2017-го. На работе его ценили за профессионализм, ответственное отношение к делу и справедливость, дома – за доброту, любовь и заботу.

В нем сочетались интеллигентность и уважение к собеседнику. Он был хорошим руководителем, отзывчивым, внимательным и очень добрым человеком. Благодаря своему опыту и знаниям Дмитрий Васильевич прекрасно справлялся с любыми задачами.

Смерть всегда безжалостна. Она наносит сокрушительный удар, но еще более и безысходнее, когда узнаешь, что наш и так несовершенный мир покинул светлый, сильный и жизнелюбивый человек. Мы навсегда сохраним память о нем.

Похоронен Дмитрий Васильевич в родном городе Усть-Абакане.

Коллектив «ОКБ МИКРОН» выражает искренние соболезнования его родным и близким. Скорбим вместе с вами.

НОВЫЙ СТАНОК

«ОКБ МИКРОН» осваивает новую технологию

При подготовке к запуску обрабатывающего центра Makino D800Z специалисты предприятия разработали новую технологию обработки деталей колесной пары вагонеток ВГ-5М (бандажа СКМ 10.45.01.002 и корпуса буксы СКМ 10.45.01.003).

Новая методика призвана использовать весь технологический потенциал центра D800Z, существенно сократить время обработки и повысить экономическую эффективность производства серийных деталей.

Одной из важных задач по увеличению производительности стал выбор способа нарезания резьбы М36 в трех отверстиях бандажа СКМ 10.45.01.002, который связан со многими факторами. В их числе конструктивные размеры, требуемая степень точности, тип обрабатываемого материала, производительность и стоимость инструмента.

В настоящее время резьба М36 нарезается машинными метчиками на сверлильном станке с применением специальной инструментальной оснастки — компенсирующего патрона. Данная операция занимает в среднем от 25 до 40 минут, а в случае заломы метчика внутри отверстия (что иногда случается) может потребовать еще больше времени.

Между тем в мировой практике все большее распространение получает резьбофрезерование — способ нарезания резьбы путем винтового фрезерования. Этот метод отличается производительностью, точностью и качеством обработки, возможностью обработки определенных типов резьбы и реализацией на разных типах оборудования. Он позволяет упростить технологический процесс, снизить количество инструментов, сократить время работы, сделать производство более гибким, эффективным.

В ходе дальнейшего обзора и расчетов были определены лидеры в скорости нарезания резьбы методом резь-



бофрезерования: Vargus — 4,5 минуты, Emuge Franke — 2,3 минуты и, наконец, инструмент фирмы Walter (Германия) со скоростью обработки трех отверстий за 1 минуту. Отличительная характеристика данного инструмента — возможность подачи в районе 248 миллиметров в минуту и за два подхода фрезеровать всю глубину отверстия. При этом стоимость расхода инструмента на обработку одного бандажа составляет 26 рублей.

Использование этого инструмента позволит более чем в 30 раз сократить время на нарезание резьбы по сравнению с текущим способом, получить большую экономию трудовых ресурсов предприятия, снизить себестоимость продукции. И все это одновременно с ростом качества изделий.

«КАНЕКС ШАХТОСТРОЙ» отметил день рождения

Горнопроходческому подразделению группы «КАНЕКС» исполнилось восемь лет.

9 июля 2012 года на базе КМО было образовано горнопроходческое подразделение «ТРЕСТ-УРАЛ Шахто-СпецСтрой». В этом сложном и мудреном, на первый взгляд, названии отразились и способ управления новым бизнесом, и место его происхождения, и специализация. То, что именно машобъединение стало прародителем нового направления, тоже имеет свою логику: традиционный производственный профиль завода — выпуск горно-шахтных машин, бурового инструмента и скреперных лебедок.

В прошлом году менеджмент группы принял решение отказаться от старого названия в пользу более короткого — «КАНЕКС ШАХТОСТРОЙ», сняв таким образом с «Проходки» территориальную закреплённость и усилив ценность ее предложения за счет использования в названии так называемого мастер-бренда (имени родительской компании). И хотя весь человеческий опыт говорит о том, что ни забывать историю, ни отказываться от нее нельзя, всем этим изменениям действительно пришла пора.

За эти годы подразделение развернулось, что называется, и в ширину, и в глубину. География проектов — вся Россия. Глубины — до -1750 м. Штат вырос без малого до 400 человек. В собственном парке оборудования — 63 машины от лучших производителей специализированной техники, включая 10 наших инновационных вагонеток типа ВБ-5,5М (с боковой разгрузкой), которые при сохранении внешних габаритов имеют объем кузова на один кубический метр больше по сравнению



Директор ООО «КАНЕКС ШАХТОСТРОЙ»
Евгений Лобанов

с традиционными ВГ-4,5. А темпы проходки горных выработок сегодня в 20 раз выше, чем те, что были в начале.



Все эти достижения — безусловно, заслуга профессионального, трудолюбивого и очень отважного коллектива и в немалой степени — его руководителя Евгения Лобанова. От всей души поздравляем ООО «КАНЕКС ШАХТОСТРОЙ» с 8-летием — возрастом хоть и не большим, но очень значимым в жизни каждого предприятия. Поздравляем и всех работников общества, гордо носящих шахтёрскую каску. Вы причастны к созидательной профессии. Быть шахтёром и одновременно строителем — непростая работа, и мы сердечно благодарим каждого из вас за преданность делу, за то, что выполняете свою работу так страстно, как она того требует. Желаем вам новых профессиональных успехов и заслуженной оценки нелёгкого труда! С праздником!

В верном направлении



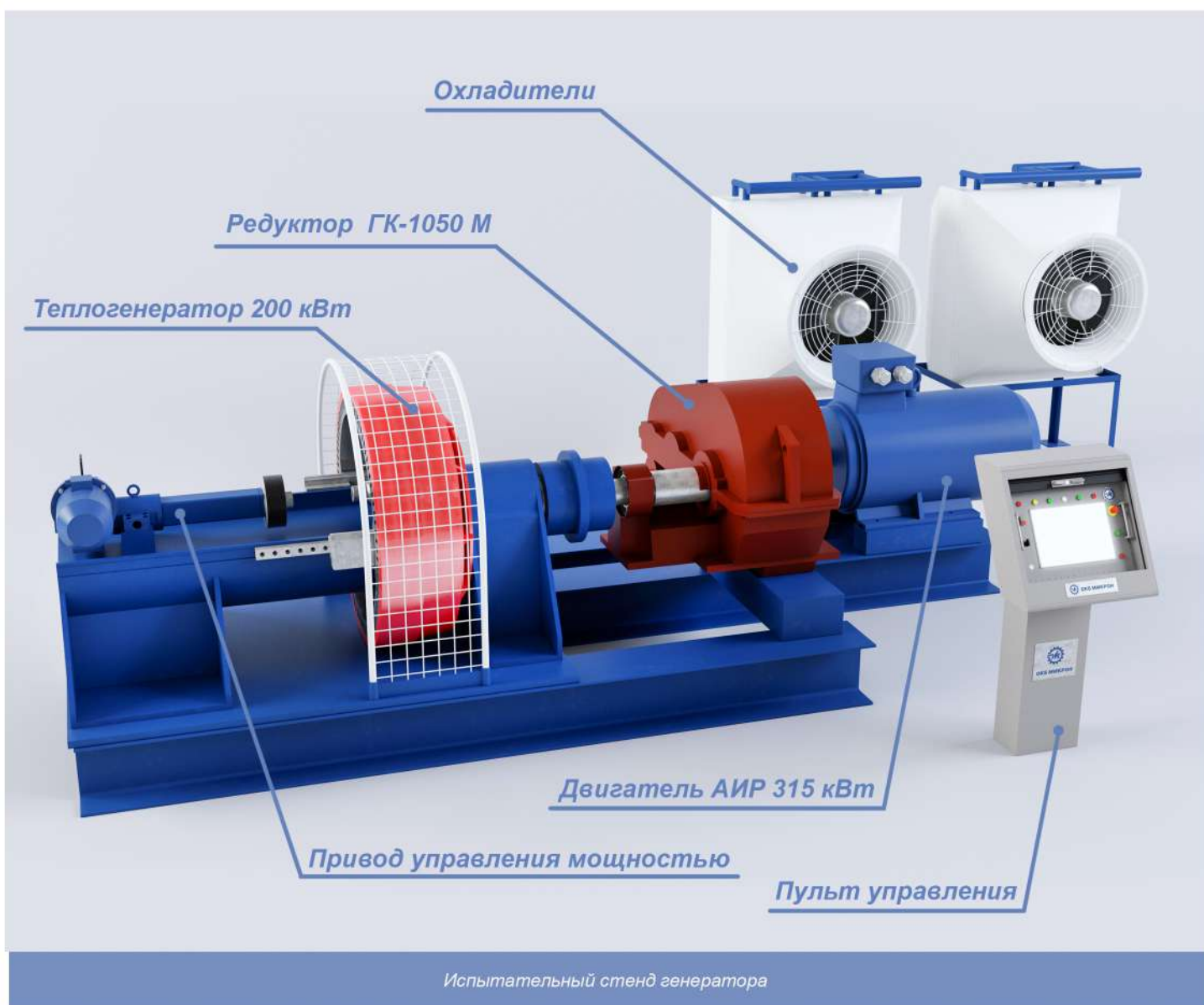
Несмотря на введенные ограничительные меры, работа над проектом теплоэлектрогенерационного комплекса не останавливалась. К сегодняшнему дню мы достигли определенных целей, которые ведут нас к воплощению в жизнь уникальной идеи.

Лопастей будущего комплекса приобрели вполне конкретные очертания. Немецкая фирма «Аэролайн», которая занимается их проектированием, выполнила четвертый этап работы и провела расчеты нагрузки. Полученные данные лягут в основу будущих испытаний. Хочется отметить, что это вторая модель лопасти. В процессе совместной работы наших коллег с немецкими партнерами она претерпевала значительные изменения, становясь более легкой, изящной, но при этом способной выдерживать большую нагрузку.

Кроме того, полученные компанией «Аэролайн» данные, позволили провести детальный анализ нашей модели мачты. Исследования показали, что конструкция нуждается в изменениях. После доработки она стала

шире, жестче, но при этом легче. Теперь мы занимаемся детальной проработкой всей несущей конструкции установки.

Не стоит на месте работа по проектированию теплового генератора мощностью 200 кВт. Уже сформирована его 3D-модель, принят ряд технических решений, параллельно разрабатывается испытательный стенд при участии наших партнеров из Рязани — компании «Электрорегион». Перед ними стоит задача по созданию автоматизированной системы управления, которая должна обеспечить оптимальную работу генератора и все возможные режимы его деятельности. Плюс к этому наши коллеги испытывают магнитную систему генератора.



На площадке ТВГ уже можно увидеть фундамент экспериментального цеха и офисного блока. В цехе залиты полы, в скором времени будет смонтирован металлокаркас здания. Также, учитывая рельеф местности, в цехе залита дополнительная въездная плита. На месте установки ветряка проведены обязательные геоизыскательные работы на несущую способность грунта.

В процессе развития проекта появляются новые технические решения и нестандартные идеи. Чтобы закрепить наше право на них, все находки патентуются. Более того, так как мы представляем наш проект и за рубежом, все уникальные идеи получают международную защиту.



Вид на ФВТС, экспериментальный цех и офисный блок (3D-визуализация)

СПРАВКА

Тепловетрогенерационный комплекс — собственная разработка «ОКБ МИКРОН», которая для сибирского региона является уникальным проектом. Используемые технические решения позволят ТВГ вырабатывать и накапливать энергию при температуре ниже -30 градусов, а также обеспечивать непрерывное энергоснабжение. Даже в безветренную погоду установка будет способна до 10 суток бесперебойно снабжать теплом как промышленные предприятия, так и целые населенные пункты за счет его аккумуляции в специальном накопительном блоке.

Служба безопасности информирует

В июне выявлено 4 нарушения пропускного режима и 11 нарушений, касающихся СИЗ и техники безопасности. Сотрудники, допустившие их, привлечены к дисциплинарной ответственности.

КОНКУРС

Определяем лучших

В прошлом номере мы объявили, что на нашем предприятии началась подготовка к празднованию Дня машиностроителя. Сегодня рады сообщить о старте конкурса профессионального мастерства ООО «ОКБ МИКРОН» в номинациях «Лучший сварщик полуавтоматической сварки» и «Лучший сварщик аргонодуговой сварки».

Конкурс пройдет с 20 июля по 31 августа в два этапа. Первый этап проверит теоретические знания участников по полуавтоматической и аргонодуговой сварке, вторым этапом станет практический экзамен.

За выполнением конкурсных заданий будет следить специально созданная оценочная комиссия. Она же после подведения итогов назовет трех лучших сварщиков в каждой номинации. Главный приз — 30 000 рублей. Обладатели второго места получают по 20 000 рублей, третьего — по 10 000. Не останутся без подарков и прошедшие промежуточные этапы конкурсанты. Награж-

дение победителей и призеров состоится на праздновании Дня машиностроителя.

Такие соревнования на нашем предприятии пройдут впервые и положат начало новой корпоративной традиции. Теперь ежегодно, в преддверии профессионального праздника, мы будем выбирать лучшего представителя рабочей профессии. Организаторы обещают, что возможность проявить себя появится у специалистов самых разных направлений, так как номинации каждый раз будут новыми.

Первые результаты

Что представляет собой сварочный аппарат, в чем заключается технология полуавтоматической сварки, а какие установки используются при аргонодуговой? На эти и другие вопросы отвечали наши коллеги в рамках стартовавшего в «ОКБ МИКРОН» конкурса профессионального мастерства.

Даже самые сложные вопросы не застанут врасплох «микровских» сварщиков. Они без запинки рассказывают об особенностях своей работы и успешно выполняют каждую поставленную перед ними задачу. Свой профессионализм наши коллеги уверенно подтверждают как на рабочем месте, так и во время первого этапа конкурса «Лучший сварщик».

Профессиональный конкурс «ОКБ МИКРОН» стартовал на прошлой неделе. Поборотся за победу в номинации «Лучший сварщик полуавтоматической сварки» изъявили желание 25 специалистов. Конкурсный состав по аргонодуговой сварке еще формируется, но и там организаторы надеются увидеть высокую явку. Ведь для наших сварщиков конкурс является отличной возможностью не только выиграть главный приз, но и проверить свои знания и по-новому взглянуть на свою ежедневную работу.



Первым делом участники должны продемонстрировать знание теории и за 50 минут пройти тест из 39 вопросов. Задания непростые, но выполнить их профессиональному сварщику по силам. А вот списать не получится. Во-первых, тестирование конкурсанты проходят небольшими группами, по графику, в зависимости от своего режима работы. Во-вторых, на импровизированном экзамене строгий контроль: телефоны и вспомогательные материалы брать с собой запрещено. Но наших сварщиков это не пугает: в центре подготовки персонала они уверенно отвечают на вопросы.

Теоретическая часть конкурса проходит до конца месяца. В полуфинал пройдут лишь 15 справившихся с тестом сварщиков. Далее оценочную комиссию ждет еще более сложный этап — определить лучших на практическом экзамене.

Ход строительства

На строительной площадке производственного комплекса «ОКБ МИКРОН» работа идет полным ходом. Продолжается монтаж и установка металлоконструкций для будущих КПП и столовой.



Монтаж 100-тонного крана

Также в скором времени на площадке появится свой магазин — его строительство уже движется к завершению.

В котельной за прошедший месяц был закончен монтаж котельного оборудования.

В июле в центре тяжелого машиностроения был осуществлен монтаж 100-тонного крана. Подробнее расскажем в следующем выпуске газеты.



Магазин



Котельная

НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

Во втором квартале 2020 года «ОКБ МИКРОН» заключил крупный контракт на поставку статоров и импеллеров, титановых изделий, уже выпущенных в серийное производство.

Заказы на 108 изделий поступят в производство в конце июля с отгрузкой партиями до ноября 2020 года. Для сравнения: в 2019 году было выпущено 20 статоров и 40 импеллеров, а в этом году общее количество объема выпуска данной продукции составит 82 и 66 штук соответственно. Таким образом произойдет увеличение объема выпуска данных изделий.

Также в работу запущены 10 вагонеток ВБ-7,5 с отгрузкой в августе-сентябре 2020 года. Данный тип вагонетки разработан на основе выпущенной ранее и успешно прошедшей эксплуатацию ВБ-5,5 с боковой разгрузкой.

Планово-фактические данные основного производства май-июнь 2020 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 01.06.2020	17	44	44	18	123
Списочное на 01.07.2020	16	50	44	19	129
Выбыло сотрудников	1	0	3	0	4
Прибыло сотрудников	0	6	3	1	10
Прирост сотрудников	-1	6	0	1	6

№ участка	Наименование участка	План-факт июнь 2020 г.		План июль 2020 г.
		Планируемый ресурс в чел.-час.	Фактически отработанное время	Планируемый ресурс в чел.-час.
26	Участок заготовки	1809,7	1674,7	2052,7
31	Участок механической обработки	6131,1	6566,5	6918,2
94	Участок термообработки	142	179,2	140,3
29	Участок сварочных работ	5689,1	5594	5648
32	Участок сборки, доводки, покраски и упаковки	2341,8	2514,5	2445,5
ИТОГО:		16113,7	16528,9	17204,7

ПОЗДРАВЛЯЕМ С ДНЕМ РОЖДЕНИЯ!

01.08 Пименов Роман Александрович
 04.08 Удальцов Дмитрий Иванович
 05.08 Ваганов Александр Михайлович
 06.08 Ходжаев Илхомжон Рахимович
08.08 Корнеев Денис Борисович
08.08 Латышев Владислав Юрьевич
 10.08 Гребенников Федор Александрович
 10.08 Данилова Анна Геннадьевна
 10.08 Кривенко Сергей Витиславович
 10.08 Шевелёв Павел Константинович
 11.08 Рукосуев Анатолий Валентинович
 12.08 Гаврилюк Александр Дмитриевич
 12.08 Слепцова Светлана Витальевна
 13.08 Макаров Виктор Михайлович
13.08 Потапов Сергей Геннадьевич
13.08 Рожин Вадим Алексеевич
14.08 Бормотов Вадим Александрович
 14.08 Зылев Александр Анатольевич
 14.08 Михайлов Евгений Константинович
 16.08 Крупицкий Алексей Леонидович

17.08 Устьянцев Николай Николаевич
 18.08 Бабич Андрей Владимирович
 18.08 Мезенин Владимир Николаевич
21.08 Васюткин Николай Николаевич
 21.08 Гавриков Роман Васильевич
 21.08 Карбаинов Юрий Николаевич
21.08 Пельгуев Виктор Анатольевич
 21.08 Рожковский Николай Алексеевич
 23.08 Ганькин Павел Сергеевич
 23.08 Минченко Владимир Алексеевич
23.08 Пословская Юлия Васильевна
 25.08 Мамедов Георгий Кямил-оглы
 27.08 Григоренко Кирилл Анатольевич
27.08 Иванов Игорь Михайлович
 28.08 Иванова Анастасия Сергеевна
28.08 Павлович Анатолий Александрович
 29.08 Пятницкий Сергей Владимирович
 30.08 Докучаев Владимир Иванович
 31.08 Дмитриев Антон Сергеевич

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 машиностроения
- Водитель погрузчика
- Газорезчик
- Инженер по инструменту
- Инженер-конструктор
- Инженер-программист РНР
- Инженер-технолог
- Инженер-технолог сварочного производства
- Инженер-электроник
- Контролер КПП
- Крановщик (машинист самоходного крана)
- Мастер смены
- Менеджер IT-проектов
- Менеджер по корпоративной культуре
- Начальник охраны труда
- Оператор 3D-печати
- Офис-менеджер

- Программист С#
- Продавец-кассир
- Разнорабочий
- Руководитель отдела разработки программного обеспечения
- Сверловщик
- Слесарь механосборочных работ
- Слесарь-инструментальщик
- Слесарь-ремонтник
- Станочник ЧПУ
- Термист
- Токарь
- Токарь-расточник
- Уборщики
- Ученик зуборезчика
- Фрезеровщик
- Шлифовщик
- Электрогазосварщик
- Электромонтер по ремонту оборудования