



В номере

15 июля работники производства №39 и ОГМет отметили свой профессиональный праздник – День металлурга. А вместе с ними – и контролеры Управления качества и сертификации, работающие в цехах металлургического производства. Сегодня наш рассказ о них – тех, кто вместе с кузнецами, штамповщиками, литейщиками, термистами этих горячих в полном смысле цехов занимается многоступенчатым контролем качества выпускаемой продукции.

Здесь укрошают горячий металл

В КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОМ ЦЕХЕ № 41 под контролем специалистов БТК осуществляется весь процесс изготовления деталей, начиная с момента получения металла со склада: перед рубкой обязателен контроль соответствия марки стали. Это обязанности Е.И. Максиной. Она же на стилоскопе проверяет продукцию и на конечном этапе перед сдачей готовых деталей. Когда заготовки поступают на участки штамповки или свободнойковки и происходит их нагрев в электрических и газовых печах, контролеры обязаны проверить температуру их нагрева, а потом, еще горячими, принять от кузнеца первые штамповки в каждой партии для обмера и сверки с технической документацией. Аналогичный контроль проводится и в случае переналадки оборудования. Конечный этап – термообработка поковок и штамповок – происходит в этом же цехе, на участке № 4. Здесь важно контролировать режимы определенной технологией технологического процесса, и поэтому предусмотрен почасовой контроль. Все эти контрольные операции возложены на контролеров участков № 2, 3 и 4, и они же принимают



Контролеры БТК участков № 1, 2, 3, 4: Н.С. Бурова, Е.В.Большакова, А.П. Полоткова, О.В.Моисеева, Е.И. Максина, С.М. Миловидова, Н.А. Ульядкова.

готовую продукцию, работая в две смены. В общем объеме продукции цеха значительную часть составляют изделия для сторонних заказчиков, в т.ч. ОАО «КМЗ», ОАО «Русская механика».

На участке № 5 (бывший цех № 45) своя специфика – здесь в печах готовят алюминиевые и сплавы цветных метал-

лов для специзделий и делают из них отливки. Кроме того, здесь также осуществляют литье в кокиль. Этим трудоемким, но экономичным способом получают отливки в основном для специзделий. Приемка таких заготовок – очень ответственная работа, требующая большого опыта и высокой квалификации. Этим зани-

маются опытные контролеры О.Н. Лебедева и В.В. Деревнина. А руководит БТК цеха №41 старший мастер А.В. Урываев. На заводе он с 1978 года, а в УКИС – с 1980-го, начинал мастером БТК в цехе № 10 и около 20 лет в общей сложности был начальником БТК в цехах № 33, 45, 41.

Продолжение темы на стр. 8-9



На участке №5 визуальный контроль и клеймение «статора» проводят Т.А. Смирнова и О.В.Первакова.



11 лет ведет приемку деталей для специзделий на участке №5 Т.В. Молькова. Рядом – старший мастер БТК цеха №41 А.В.Урываев.



Контролер заготовительного участка Н.С. Бурова всю жизнь работает в БТК цеха №41.



Марку стали на стилоскопе проверяет Е.И. Максина.



В.А.Турбин: 38 лет связаны с металлургией

Стр. 3

Турбаза ОАО «Зид»



Здесь нравится отдыхать и взрослым, и детям

Стр. 4



Фотоконкурс «Остановись, мгновение!»

Стр. 16