



К 110-летию Д. Ф. Устинова



На торжественном вечере, посвященном 110-летию со дня рождения Д. Ф. Устинова медалями имени В. А. Дегтярева награждены дегтярёвцы: В. В. Трубяков, заместитель генерального директора по экономике и финансам – финансовый директор ОАО «Зид»; О. В. Петров, начальник производства ОАО «Зид».

Фото С. ТКАЧЕВОЙ.

Зид Работать и дальше по-УСТИНОВСКИ

Стр. 2.



М. В. Кириллов – мастер, Е. И. Фролов – мастер, М. В. Хорев – начальник ОТТО, К. Г. Сейнов – мастер.

**Отделение РТО производства №2.
Время перемен**

Стр. 4.



**Главный инженер
В. В. Науменко**

Стр. 8.



**Воинская слава
под покровом
темноты**

Стр. 15.

30 октября – День инженера-механика



Выбранная специальность не позволяет стоять на месте

День инженера-механика отмечается в России ежегодно 30 октября. Начало празднованию положил приказ Главкома ВМФ от 1996 года. Но отсчет принято вести с 1854 года, когда на Российском флоте был образован корпус инженеров-механиков.

Инженерами-механиками называют специалистов с высшим техническим образованием в области проектирования, конструирования и эксплуатации технологического оборудования. Сфера их деятельности чрезвычайно широка. Инженеры-механики внедряют научные знания в технические изделия. Они обеспечивают бесперебойную эксплуатацию оборудования – ремонтируют и обслуживают его. Осуществляют конструкторские изыскания, расчет экономического обоснования замены или внедрения средств производства. Привлекаются к разработке мер по соблюдению норм безопасности труда, безопасности окружающей среды, которые должны соответствовать государственным стандартам и законодательным актам.

Сегодня наше интервью с главным механиком ОАО «ЗиД» Александром Владимировичем Дмитриевым.

– Александр Владимирович, как изменились за последнее время и в чем заключаются сегодняшние задачи подразделения, которое Вы возглавляете? Назовите наиболее

сложные и ответственные участки (направления) работы.

– Наш завод – крупное промышленное предприятие с большим парком оборудования (более 7000 единиц). И основная задача службы главного механика была и остается неизменной (меняется оборудование, а не наши задачи) – обеспечение технически исправного состояния оборудования. А прежде всего, – импортного высокопроизводительного оборудования (ВПО) с ЧПУ и лимитирующего, т.е. оборудования, остановка которого может вызвать срыв выполнения производственной программы.

К числу же наиболее сложных и ответственных нужно отнести вопросы, связанные с ремонтом уникального оборудования. В частности, – ковочных машин мод. SHK-17 в производстве № 1, давяльно-раскатных станков мод. ST40-22CNC и прессы мод. К-849А в производстве № 21, прессы изотермической штамповки мод. ПА-2638 в цехе № 42 и др.

Как я уже сказал, задачи наши практически не меняются, меняется оборудование, а в связи с этим ме-



Старший мастер ЭМО производства № 21 Ю. А. Токарев и инженер-конструктор ОГМех А. Н. Фадин возле станка ST30Y фирмы HAAS. Высокопроизводительные станки этой марки позволяют не только значительно поднять производительность труда, повысить качество и точность обработки, но и отличаются надежностью в эксплуатации.

няются и условия решения стоящих задач. Так, определенные трудности в нашей работе появились в связи с усложнениями процесса идентификации запасных частей для оборудования, т.к. современное оборудование на заводе – в основном импортное. В его производстве применен принцип модульной сборки. Выпуском узлов занимаются различные фирмы, поэтому идентичные узлы могут отличаться. А так как при выпуске станков зарубежные фирмы все чаще используют новые технологии, мы (исходя из наших технологических возможностей) не можем изготовить запчасти к ним. Поэтому крайне актуальным остается вопрос заблаговременного приобретения запасных частей, а ввиду длительных сроков выполнения заказов – создание страхового запаса наиболее востребованных запчастей.

Крайне сложное и ответственное направление в нашей работе – проведение упреждающей точностной диагностики импортного высокопроизводительного оборудования с ЧПУ без его разборки. Для этих целей в 2014 году приобретена и внедрена система точностной диагностики

QC-20 RENISHAW, которая теперь позволяет нам оперативно, с небольшими затратами времени оценивать геометрическую точность станка при динамических измерениях, своевременно проводить предупредительные ремонты, сократив простои оборудования. Точностная диагностика проводится согласно графику, утвержденному главным инженером. Результаты замеров оперативно в электронном виде передаются ремонтным службам производств.

Кроме этого, с целью оперативного обеспечения ремонта импортного ВПО заключены договора со сторонними фирмами на оказание сервисных услуг с привлечением по необходимости их специалистов.

С целью оптимизации управления работами служб завода по обслуживанию и ремонту оборудования, систематизации анализа причин простоев, совершенствования учета материальных затрат на 2019 год запланировано поэтапное внедрение на заводе автоматизированной информационной системы «Диспетчер».

– Какие из проведенных в текущем году мероприятий, Вы назвали бы наиболее значимыми?



Ведущий инженер-электроник ОГМех А. В. Рулев проводит точностную диагностику оборудования с помощью системы QC-20.

– За последнее время нашими специалистами по заводу проделана большая работа. Но к числу наиболее значимых я отнес бы несколько.

Во-первых, – изготовление муфты-тормоза прессы К-849А для производства № 21. Каждый раз при остановке прессы на ремонт возникал вопрос о ремонте муфты-тормоза с заменой ее корпусных деталей. Изготовить ее у нас на предприятии нельзя, поэтому восстанавливали ее работоспособность, исходя из наших возможностей. В 2018 году вопрос, наконец, удалось решить кардинально – изготовить муфту вновь с привлечением сторонней организации.

Во-вторых, в текущем году завершился ремонт подкрановых путей в цехе № 41, который продолжался длительное время и был связан с определенными трудностями. В процессе работ были выявлены некоторые отступления от конструкции самого здания, да и конструкция подкрановых путей оказалась не самой удачной.

И третье важное мероприятие – завершение капитального ремонта паровоздушного молота М212 в цехе № 41, который продолжался в течение последних 2-х лет.

– **А как идет выполнение плановых показателей в текущем году?**

– Надо сказать, что нынешний год для подразделений заводской службы механика получился не легкий. Но тем не менее с плановыми заданиями по большинству показателей мы справляемся. Вот некоторые результаты нашей работы за 9 месяцев.

Силами ремонтных служб завода и сторонними предприятиями отремонтировано 117 единиц оборудования на сумму 51,5 млн руб.

Производством № 81 произведена модернизация 5 единиц оборудования, результатом чего явилось улучшение технических характеристик основных средств.

Поставлено на учет и уже функционирует 29 единиц нового прогрессивного и производительного оборудования, в т.ч.:

- горизонтально-фрезерный обрабатывающий центр ЕС1600 в производстве № 1 (высокоточная обработка крупногабаритных деталей);
- виброиспытательная система в первом отделении производства № 21 (обеспечивает виброиспытания



Зам. главного механика Н. И. Глазков и механик производства № 1 С. С. Гаврилов возле многофункциональных обрабатывающих центров ЕС1600 и ЕС500 фирмы HAAS для обработки крупногабаритных деталей.

крупногабаритных изделий на критичных режимах);

- шлифовально-заточный пятисековой станок с ЧПУ СА-7 в инструментальном производстве (повышает точность обработки и производительность труда);
- гидравлический пресс ДГ2436 в пятом отделении производства № 2.

Проводилась ревизия имеющегося оборудования, в результате чего снято с баланса предприятия 145 единиц невостребованного в производстве физически и морально устаревшего оборудования.

Также в подразделениях завода проведено 58 проверок по содержанию и техническому состоянию действующего станочного парка. По результатам проверок руководителям производств и цехов направлены предписания для устранения обнаруженных замечаний.

– **Как коллектив справляется с поставленными задачами? Какие требования предъявляются к вашим сотрудникам?**

– Несмотря на напряженный план и объективные трудности, коллектив успешно справляется с поставленными задачами. План года обязательно будет выполнен.

А что касается требований к нашим специалистам и сотрудникам, то они постоянно растут: современ-

ное оборудование требует квалифицированного обслуживания. Инженеру-механику сегодня приходится заниматься ремонтом разнообразного имеющегося в эксплуатации и вновь поступающего оборудования, решением широкого спектра технических задач, поэтому он должен обладать широким техническим кругозором и стремлением постоянно обновлять свои знания, совершенствовать мастерство и повышать профессиональный уровень. Как путем самообразования, так и посредством учебы на специальных курсах, семинарах и т.д.

Несмотря на напряженный план и объективные трудности, коллектив успешно справляется с поставленными задачами. План года обязательно будет выполнен.

Ведущие специалисты службы главного механика прошли обучение на курсах повышения квалификации на фирмах HAAS и LITZ, чье программное оборудование наиболее массово представлено в ОАО «ЗиД». В 2019 году планируется организация дополнительного обучения по наиболее проблемным вопросам ремонта и эксплуатации современного оборудования.

Также двое сотрудников нашего отдела на фирме RENISHAW прошли обучение методам точностной диагностики с применением системы QC-20. Ввиду увеличения объема данных работ на 2019 год запланировано обучение там же еще двух специалистов.

Кроме этого, обязательным требованием к работникам, связанным с ТОиР (техническое обслуживание и ремонт) подъемных сооружений и механизмов, являются периодическая учеба и аттестация по промбезопасности в органах Ростехнадзора.

И очень большим вопросом для нас остается нехватка специалистов в области гидравлики и систем автоматического управления, что связано с развитием современной техники.

– **Понятно, что достижения любого подразделения – это результат работы целой команды, коллектива. И тем не менее, назовите, пожалуйста, тех работников, кто особенно ответственно и творчески подходит к выполнению своих обязанностей, к подготовке молодых кадров?**

– Да, люди – это основное достоинство. Только сплоченная работа всех коллективов службы механика, цеховых ремонтных баз (ЦРБ) гарантирует решение всех задач, возложенных на службу.

Среди сотрудников ОГМех, ЦРБ – много высококвалифицированных, грамотных, инициативных специалистов и рабочих, имеющих большой трудовой стаж, богатый багаж знаний и огромный опыт практической работы. В их числе: заместитель главного механика Н. И. Глазков, начальник БПП – заместитель главного механика В. Г. Богданов, начальник БТО ОГМех Р. И. Григорьев, начальник БРБ ОГМех В. Н. Вережкин, ведущие инженеры по ремонту Н. С. Володин, С. Н. Сенькин, В. Е. Хрящев; ведущий инженер-конструктор Д. Н. Щепилов, слесарь-ремонтник С. Г. Панкратов, начальник БТО производства № 9 А. А. Кучин, старший мастер ЭМО производства № 21 Ю. А. Токарев, механик производства № 1 С. С. Гаврилов, механик цеха № 41 С. С. Перваков, механик цеха № 42 С. Г. Чернышов и многие другие.

Опытные работники становятся наставниками молодежи, передают им свой опыт и знания. Сохранение и развитие кадрового потенциала ОГМех, подготовка достойной смены ветеранам производства – были и остаются основными задачами службы.

Подготовила С. ТКАЧЕВА
Фото автора.



С. Г. Панкратов, слесарь-ремонтник 8 разряда ОГМех выполняет работы по регулировке и настройке вертикально-фрезерного станка марки SV 800 фирмы LITZ.