

ВЕСТНИК НКМЗ

Основана
11 августа 1934 года

№43 (10 028) пятница, 6 ноября 2020 года

ПОСЛЕДНИЕ
НОВОСТИ



РЕЗУЛЬТАТЫ ВЫБОРОВ ПОДВЕДЕНЫ

В ночь на 28 октября территориальная избирательная комиссия подвела окончательные итоги выборов городского головы.

По информации ТИК самовыдвиженец Александр Гончаренко получил 19390 голосов (48,61%); самовыдвиженец Андрей Панков – 15056 голосов (37,75%).

15 ноября избирателей ожидает второй тур выборов.

Остальные кандидаты набрали: Юрий Трембач – 1206 голосов; Алексей Галан – 1174; Владимир Ржавский – 1021; Владимир Шеховцов – 892; Юрий Савченко – 398; Яна Масло – 322; Владимир Милаш – 151; Александр Охременко – 151; Иван Заиченко – 126.

По предварительным данным в состав городского совета войдут 14 депутатов от ОПЗЖ (около 30% предпочтений избирателей), «Команды Максима Ефимова «Наш Краматорск» - 12 человек (более 28%), от Партии мира и развития – пять (около 10%), «Европейской солидарности» - четыре (около 7%), от партии «Слуга народа» - четыре (около 6%), партии Шария – три депутата (около 6%).

В ДГМА ЗАВЕРШИЛИСЬ ВЫБОРЫ РЕКТОРА

29 октября в Донбасской государственной машиностроительной академии (ДГМА) состоялся второй тур выборов ректора.

Большинство голосов набрал действующий руководитель вуза, доктор технических наук, профессор Виктор Ковалев - его поддержали 222 участника выборов. Доктора экономических наук, профессора Наталью Рекову поддержали 82 человека.

Заметим, академия переживает сейчас серьезный кризис, вызванный демографическими факторами и упадком престижа инженерных профессий. Как утверждают СМИ, сегодня в ДГМА учится 1800 студентов, тогда как в 2014 году их было 7000.

Если количество студентов будет и далее падать, вуз с 68-летней историей может прекратить свое существование. Перед ректором, который идет с 2014 года на второй срок, стоят серьезные вызовы, требующие кардинальных изменений в работе ДГМА.



Со 2 ноября возобновил работу спортивный комплекс «Блюминг» и его бассейн в ДК и Т НКМЗ.

Абонементы, приобретенные в октябре, действительны в течение всего ноября.

Информация для справок по телефону: 050-076-13-12.

ТЕПЕРЬ И В СТАТУСЕ ПОСТАВЩИКА

НКМЗ долгие годы является для Укрграфита покупателем графитовых электродов, которые используются в наших термических устройствах - дуговых электросталеплавильных печах и печах-ковшах. А теперь стал для этой фирмы еще и поставщиком оборудования.

О сотрудничестве НКМЗ с Укрграфитом, а также об особенностях и преимуществах новой пневмоустановки рассказывает заместитель главного конструктора КО ПМ и ШПО Александр Титаренко, главный инженер проекта Владимир Плеханов и автор проекта АСУТП Виталий Аксенов.

Александр Титаренко. Как изготовители и поставщики оборудования мы стали сотрудничать с Укрграфитом еще до проекта пневмоустановки. Первые два контракта для этой фирмы НКМЗ выполнил в прошлом году. Они касались изготовления и поставки оборудования для сжатия колонн углеродных заготовок и передачи электрической мощности в печи графитации - всего для десяти печей.

Пневмоустановка - новинка в номенклатуре продукции, выпускаемой НКМЗ. Расскажем о ней подробнее.

Удаление остатков пылевых фракций из колодцевых печей повторного обжига углеродных заготовок является наиболее сложным и узким местом в технологической цепочке. В процессе производства эти остатки скапливаются на донных участках печей вместе с остатками битума, различных смол и других включений. Применяющиеся для их удаления существующие две пневмоустановки производства Волгодонского завода металлургического оборудования вследствие естественного износа и старения практически вышли из строя. Одна вообще не работает и не подлежит восстановлению, а другая имеет недостаточную производительность.

Общаясь со специалистами Укрграфита как покупателя, мы были в курсе этой проблемы. Еще до участия в тендере на пнев-

моустановку, который мы в итоге выиграли, главный инженер проекта Владимир Анатольевич Плеханов выявил недостатки эксплуатирующейся установки и обсудил проект новой, ступенчато согласовывая исполнение практически всех узлов. И результат - новокраматорская установка по сравнению с волгодонской обеспечивает производительность в два раза выше. Эти данные подтверждены заказчиком по результатам выполнения контрольных замеров.



Нужно отметить, что вообще первая пневмоустановка предназначалась для комплектации нового современного участка повторного обжига, который в настоящий момент только строится. Но в итоге была запущена в эксплуатацию на старом, вместо вышедшей из строя волгодонской установки.

Руководство Укрграфита было настолько довольным результатом про-

ведения испытаний первой пневмоустановки, что сегодня прорабатывает решение о поставке еще двух таких же на существующий участок повторного обжига. На начальных стадиях эксплуатации новой установки совместно с заказчиком были выполнены работы по совершенствованию ее конструкции, которые будут отображены в результатах совместной научно-исследовательской работы. Ее цель - постоянное улучшение конструкции оборудования с прицелом на будущие поставки и для других предприятий, например, российских.

Владимир Плеханов. Конструкция новой установки по сравнению с прежней изменилась довольно существенно. Прогрессивные конструктивные решения были внедрены для трех ее основных механизмов: подъема вертикального телескопа, перемещения телескопа горизонтального, меха-

низма поворота стрелы и также для механизма пневмоприжатия.

Пневмоустановка выполнена в виде пылесоса, оснащенного поворотной стрелой аналогично башенному крану. Стрела снабжена горизонтальной и вертикальной группами телескопических вакуумтрубопроводов, по которым пылевые фракции перемещаются в бункер (с отсевом). Каретка, к которой крепятся вакуумпроводы, перемещается по стреле, и за счет совокупности перемещений: углового - стрелы, вертикального и горизонтального - вакуумтрубопроводов есть возможность удалить остатки пылевых фракций со всей требуемой внутренней поверхности печи. Бункер в свою очередь соединяется со стационарной сетью тягодутьевых агрегатов цеха, где создается

ГЕОРГИЙ СКУДАРЬ: РЕЗЕРВОВ У НАС - МОРЕ

22 октября в режиме аудиоконференции состоялось заседание заводской балансовой комиссии, в нем приняли участие 182 АРМа. Анализировал итоги деятельности предприятия за девять месяцев года президент АО Г.М. Скударь

Традиционно анализ начался с обзора состояния экономики Украины и Донецкой области. Хотя по большому счету анализировать особо нечего и охарактеризовать это самое состояние можно одним словом: падаем. И падаем круто...

Промышленность Украины с января по август (сентябрьских данных еще нет) упала относительно прошлого года на 7,4%, Слабенький плюс дали две отрасли – производство кокса и продуктов нефтепереработки (+0,5%) и производство пищевых продуктов (+0,1%). Чуть лучше дела в производстве химических веществ (+7,5%). Всё-ё-ё-ё...

Базовые отрасли промышленности Украины не выдержали испытания кризисом, хотя во время карантина они работали. Добывающая промышленность упала на 4,8%, перерабатывающая – на 9,0%, металлургия – на 13,2%, сельское хозяйство – на 9,8%.

По-видимому, закончился резерв у Донецкой области. С января по август промышленность области упала на 10,7%. Этот минус вообрал в себя падение добывающей промышленности (-21,5%), перерабатывающей (-4,2%), металлургии (-0,4%), производства кокса (-10,2%), резиновых и пластмассовых изделий (-11,8%), химических веществ (-9,8%). Производство пищевых продуктов в Донецкой области выросло относительно прошлого года на 8,0%, сельское хозяйство – на 2,8%, строительная деятельность – на 24,4%.

Самый большой минус на Украине с января по август дало машиностроение (-22,1%), по Донецкой области машиностроение упало на 15,1%.

В первом квартале нынешнего года наша отрасль агонизировала на Украине (-13,6%) и держалась в Донбассе (+3,1%). Проблемы второго квартала, сквозняк на границах (открываем – закрываем) привели к резкому падению на Украине (-20,2%) и, увы, в Донецкой области (-13,6%).

В августе киевские власти спохватились и создали министерство стратегических отраслей промышленности. Правда, машиностроение туда до сих пор не вошло. Так что надеемся только на себя.

Статистика фиксирует падение на 6,6% экспорта товаров из страны и на 14,5% – импорта. При этом торговый баланс по-прежнему отрицательный. В Донецкой области при падении экспорта на 15,1% и импорта на 29,8% сальдо торгового баланса традиционно положительное.

Среднемесячная зарплата на Украине составила 11100 грн. (+8,7%), в Донецкой области – 11480 грн. (+6,5%). При этом задолженность по выплате заработной пла-

ты выросла по стране на 21,5%, в Донецкой области – на 38,2%.

По общему показателю реализованной в январе-августе промышленной продукции Донецкая область по-прежнему на третьем месте. Впереди Днепрпетровщина и Киев (ну, со столицей всё понятно), позади – Полтавская, Харьковская, Запорожская области. По объему реализованной продукции на душу населения наша область – на втором месте (80875,6 грн. на человека), что практически вдвое превышает общенациональный показатель (41111,4 грн. на человека). При этом столичный град Киев – на пятом месте, Киевская область – на десятом, Львовская – на 15-м, Тернопольская – на 23-м. Замыкают список Черновицкая область (24-е место) и, увы, наши соседи-луганчане.

И еще одна примета времени: несмотря на полновесный кризис и совершенно непредсказуемый карантин, наши налоги в бюджеты всех уровней выросли на 11%.

В такой ситуации можно сделать только один вывод: спасение утопающих – дело рук самих утопающих.

Наш завод к разряду утопающих не относится, и, будем надеяться, не попадет туда в будущем.

По результатам девяти месяцев показатель поступления денежных средств относительно прошлого года выполнен на 100,9%, изготовления товарной продукции – на 100,3%. На 14,8% вырос экспорт, его доля в составе товарной продукции поднялась с 64,6% в прошлом году до 74,0% в нынешнем.

Производство механоизделий относительно прошлого года упало и составило 87,6%; отработка станко-нормочасов – 97,7%; отгрузка готовой

продукции – 97,1%. Средняя зарплата по итогам девяти месяцев составила 17478 грн. (+8,2% к прошлому году). В течение года количество станочников увеличилось на 17 человек.

Сложно с запусками – относительно прошлого года – 65,1%. Это плохо. Если соотношение не сдвинется в плюсовую область, с работой на заводе будет как-то так...

Тема запусков сейчас находится под пристальным контролем президента и правления АО, предпринимается ряд маркетинговых мер по ликвидации прорыва.

Коллектив производства прокатного оборудования все девять месяцев старается вырваться из ловушки, в которую его загнала жизнь.

За девять месяцев показатель поступления денежных средств здесь выполнен на 151,1% относительно прошлого года, товарной продукции – на 110,3%, экспорта – на 154,1%, отработки станко-нормочасов – на 100,8%, отгрузки – на 107,7%. До 87,5% выросла доля экспорта в составе товарной продукции. За это время численность персонала в ППО увеличилась на 28 человек, в том числе 10 станочников. Среднемесячная зарплата у прокатчиков составила 18845 грн. (+7,2% к прошлому году).

Самая большая беда в ППО – правильно, запуски продукции в производство. За девять месяцев этот плановый показатель выполнен на 29,9%, относительно прошлого года – на 47,2%. А прошлый год в ППО, заметим, загрузкой не отличался.

Сейчас в поле зрения прокатчиков есть несколько крупных заказов, и есть вероятность, что будут реализованы на нашем заводе. Только вот процессы эти достаточно длительные.

В принципе аналогич-

ная ситуация в производстве металлургического и шахтно-проходческого оборудования, коллектив стремится вырваться из тисков кризиса. Поступление денежных средств здесь увеличилось относительно прошлого года на 31,3%, выпуск товарной продукции – на 12,7%, экспорт – на 41,5%, экспорт в дальнее зарубежье – на 52,8%, доля экспорта в ПМ и ШПО составила 52,8%. Превзойдены показатели прошлого года по производству механоизделий и отгрузке готовой продукции. Увеличилась на четыре человека численность станочников. Средняя зарплата в ПМ и ШПО составила 18675 грн. (+1,0%).

Не выполнен показатель отработки станко-нормочасов (проблемы механосборочного цеха №12 еще не решены). Ниже, чем в прошлом году (78,6%), запуски продукции в производство.

Президент надеется, что с Нового года ситуация в ПМ и ШПО улучшится.

Нынешний год стал прям-таки особенно високосным для коллектива производства валков и энергетического оборудования. 2019 год этот коллектив завершил с серьезным превышением значений года предыдущего. В нынешнем году к ледянному дыханию кризиса добавился иней карантина – мы же помним, как оспаривались промышленные предприятия Европы, в том числе и те, которые входят в сферу интересов ПВ и ЭО.

С тех пор ситуация только ухудшилась.

За девять месяцев показатель получения денежных средств в ПВ и ЭО по сравнению с аналогичным периодом прошлого года составил 97,7%, выпуск товарной продукции – 78,8%, экспорт – 75,3%. Доля экспорта в составе товарной продукции опустилась до 82,3%, при этом

доля дальнего экспорта выросла до 49,6%. Не дотянули до значений прошлого года производство механоизделий, отработка станко-нормочасов, отгрузка готовой продукции.

Запуск продукции в производство относительно прошлого года составил 67,8%. Скоро в ПВ и ЭО поступит достаточно крупный украинский заказ. Возможно, он поддержит недавних лидеров, которые хотят и умеют работать.

Численность персонала в ПВ и ЭО увеличилась на десять человек, но количество станочников уменьшилось на семь человек. Среднемесячная зарплата здесь составила 20106 грн. (+4,7%).

В негласном соревновании дивизионов сейчас лидирует производство горнорудного и кузнечно-прессового оборудования. Показатель получения денежных средств за девять месяцев относительно прошлого года здесь составил 87,4%, но упрекать ГРОшников не в чем – в прошлом году на них обрушился дождь авансов и платежей. С начала года этот коллектив выполнил объем продаж на 104,3%. Товарный выпуск здесь относительно прошлого года составил 104,6%, на 28,5% вырос экспорт и составил 69,8%. При этом экспорт в дальнее зарубежье составил лишь 23,0%, и немалую роль в этом сыграли закрытые границы. Оработка станко-нормочасов в дивизионе составила 103,6% относительно прошлого года, отгрузка готовой продукции – 99,4%.

Запуск продукции в производство в нынешнем году составил 81,7% от ожидаемого, относительно прошлого года – 65,7%. Численность станочников в ППР и КПО увеличилась относительно прошлого года на десять человек, среднемесячная зарплата составила 22410 грн. (+8,1%).

Чтобы сразу исключить кривотолки о «средней температуре по больнице», приведем данные о средней зарплате станочников и сдельщиков, в которой не участвуют ни начальники цехов, ни руководители предприятия. Наибольшая зарплата станочников в ППР и КПО – 29413,8 грн.; за лидерами идут станочники ППО – 27666,8 грн.; немножко отстали в ПМ и ШПО – 27492,7 грн.; замыкают рейтинг товарных производств станочники ПВ и ЭО – 25380,8 грн. Активная

деятельность маркетологов ПВ и ЭО дает надежду, что вскоре ситуация в этом дивизионе выровняется и коллектив механического цеха №3 получит достойную его работу.

Ситуация с зарплатами сдельщиков выглядит несколько иначе: ППР и КПО – 25673,8 грн.; ППО – 25483,0 грн.; ПВ и ЭО – 24807,9 грн.; ПМ и ШПО – 23714,5 грн. В любом случае эти значения более чем в два раза выше, нежели средняя зарплата в стране. И, стоит заметить, сейчас зарплата составляет 41% в структуре себестоимости продукции, и это означает, что мы приближаемся к мировому уровню.

В то же время президент считает, что зарплата на заводе выросла недостаточно, и если мы сделаем необходимые для производства 2021 года запуски, в следующем году она увеличится на 10%.

Кризис – это всегда экономия, что есть поддержание настоящего, и поиски резервов, что есть вклад в будущее.

Анализируя консолидированный бюджет, президент отметил деятельность коммерческого управления по экономии ресурсов, назвав ее отличной; обратил внимание энергетиков на то, что при сокращении общих объемов расхода газа и электроэнергии увеличились их удельный расход на тонну механоизделий. Это сигнал управленцам СПЦ и КПЦ, для которых дело экономии должно стать одним из главных в деятельности.

Также президент отметил работу службы главного энергетика по экономии теплоэнергии. Относительно прошлого года этому коллективу удалось сэкономить 33,9% средств. Намеченные на следующий год мероприятия продолжают тему экономии теплоэнергии.

Одно из направлений экономии – это снижение доли брака до полной ликвидации этого позорного явления. Но пока не получается. В сталеплавильном цехе брак относительно прошлого года упал в деньгах, но вырос в тоннах. В кузнечно-прессовом цехе он вырос в деньгах в полтора раза, в тоннах – без малого в два раза. Серьезные потери от брака в ППО, они выросли относительно прошлого года в 7,2 раза; за треть – в ППР и КПО; вдовину уменьшился брак в ПМ и ШПО; на 62,5% – в ПВ и ЭО; в ПМК потерь от брака нет. По заводу в сумме расходы на ликвидацию брака превысили прошлогодние на 1,9%.

В ходе заседания балансовой комиссии был сделан анализ 38 параметров деятельности предприятия, и резервов, как отметил президент «у нас еще море».

Валентина Зорина



ПЕРМАНЕНТНАЯ РЕВОЛЮЦИЯ

В 1949 году правительство СССР поставило задачу в течение четырех-шести лет организовать на всех предприятиях с числом работающих более 3000 человек машиносчетные станции. Решение о создании на НКМЗ машиносчетного цеха директор завода И.Т. Катеринич принял 2 сентября 1949-го, начальником цеха назначили работника бухгалтерии, участника Великой Отечественной войны Алексея Ивановича Сазановича. Через год введенный в эксплуатацию и согласно проекту ВПТИ Тяжмаш призванный расширить решение бухгалтерских счетно-статистических задач цех уже производил механизированный учет сдельной зарплаты по механическим цехам №№ 1, 2, 3. На первых порах машинам не верили, и бухгалтеры проверяли результаты по старинке – на счетах.

В 1960 году для решения инженерных задач была приобретена первая ЭВМ – «Минск-1». Вычислительная машина имела около 2000 радиоламп и работала надежно в непрерывном режиме два-три часа. Мощностей ее не хватало, и в 1963 ЭВМ «Минск-1» модернизировали до класса «Минск-11».

Мощностей все равно не хватает, в 1965 НКМЗ закупает ЭВМ «Минск-22» на транзисторной элементной базе с заводским №9, а в 1970 – «Минск-32». Такие вычислительные машины работали гораздо быстрее и надежнее предшественниц, но из-за высокой стоимости их могли себе позволить только крупнейшие компании.

Считавшаяся мощной по тем временам техническая база позволила приступить к разработке на предприятии автоматизированных систем управления (АСУ).

В 1970 году на базе двух ЭВМ «Минск-22» одним из первых в СССР Новокраматорский завод ввел в эксплуатацию первую очередь пускового комплекса АСУП. В нем были реализованы расчеты сводной трудоемкости механосборочных работ на узел, изделие, заказ; расчеты материалоемкости и трудоемкости металлургического передела; задачи бухгалтерского учета; учет труда и заработной платы, материальных ценностей, готовой и отгруженной продукции, незавершенного производства. Объем технической документации составил 150 томов.

В 1975 году на базе и н ф о р м а ц и о н н о - вычислительного центра завода создан отдел автоматизированных систем управления производством, основной задачей которого определили внедрение комплекса АСУ. Тогда же вводится в эксплуатацию вторая очередь АСУП на базе трех

ЭВМ. В ее состав вошли планово-экономические, учетно-статистические и инженерно-конструкторские задачи подсистем «Бухгалтерский учет», «Техническая подготовка производства», «Оперативное управление основным производством», «Технико-экономическое планирование», «Материально-техническое снабжение» и другие.

В 1976 году завод приобретает ЭВМ третьего поколения – ЕС-1022. И в 1978 на заводе работало уже шесть электронно-вычислительных, 16 комплектов счетно-перфорационных и около 500 счетно-клавишных машин.

В 1980 на предприятии вводится в эксплуатацию третья очередь АСУП. Четвертая очередь АСУП, введенная в эксплуатацию в 1985, включала уже около 100 комплексов расчетов, объединяющих 400 задач, в том числе учет материалов в цеховых складах; формирование и ведение портфеля заказов; комплексную систему совершенствования планирования; расчет заработной платы; конструкторско-технологическую подготовку производства.

К восьмидесятым годам планирование на заводе превратилось в узел проблем. Идея оптимизации планирования посредством его автоматизации пришла в голову многим, в том числе и тогдашнему начальнику механического цеха №7 В.А. Панкову. «В цехе сформировался замечательный штаб, в том числе очень грамотный начальник БТР Н.П. Довгаль, ответственные начальники участков, – вспоминал В.А. Панков. – Оптимизация плана – а для решения этой задачи привлекли заводских программистов – помогла при теоретических возможностях в 36 тыс. станко-нормочасов значительно увеличить объем товарной продукции. Мы максимально использовали мощности, меньше делали глубоких заделов, работали только на выпуск, с соблюдением правил запуска в производство циклических деталей. Когда получили первую машинограмму оптимального плана, я другими глазами посмотрел на существующую систему планирования. Если даже в таких драконовских условиях можно делать больше, чем обычно, значит, нужна новая система. И она будет верна не только для нас, но и для всех производственников...»

При ближайшем рассмотрении оказалось, что в существующей плано-

вой системе есть огромные резервы, их надо использовать. Я начал заниматься планированием внутри цеха. Seriously увеличились объемы производства, снизилась себестоимость, улучшились другие показатели. Перейдя работать в плановую службу, убедил начальника ПЭУ Г.Л. Белоусова, что необходимо заниматься этими процессами. Он активно взялся за внедрение системы автоматизации. Конечно, если с сегодняшней колокольни смотреть на тогдашние наши достижения, они кажутся мелкими. Но они заложили начало нового планирования».

Идея создания комплексной автоматизированной системы управления производством и контроля договорных обязательств в полном для середины восьмидесятых объеме реализовал заместитель генерального директора по экономике в семидесятых годах, а по выходу на заслуженный отдых – заместитель начальника отдела автоматизированных систем управления А.Г. Корин.

Кавалер двух орденов «Знак Почета», ордена Трудового Красного Знамени, Заслуженный машиностроитель УССР, Почетный новокраматорец А.Г. Корин был глубоко интеллигентным человеком, ле и тогдашнему начальнику механического цеха №7 В.А. Панкову. «В цехе сформировался замечательный штаб, в том числе очень грамотный начальник БТР Н.П. Довгаль, ответственные начальники участков, – вспоминал В.А. Панков. – Оптимизация плана – а для решения этой задачи привлекли заводских программистов – помогла при теоретических возможностях в 36 тыс. станко-нормочасов значительно увеличить объем товарной продукции. Мы максимально использовали мощности, меньше делали глубоких заделов, работали только на выпуск, с соблюдением правил запуска в производство циклических деталей. Когда получили первую машинограмму оптимального плана, я другими глазами посмотрел на существующую систему планирования. Если даже в таких драконовских условиях можно делать больше, чем обычно, значит, нужна новая система. И она будет верна не только для нас, но и для всех производственников...»

Трудовой стаж Абрама Григорьевича Корина после окончания Днепрпетровского металлургического института составил более 55 лет. С 1953-го на НКМЗ прошел путь от начальника механического цеха №2 до заместителя генерального директора по экономическим вопросам. До 85 лет А.Г. Корин продолжал работать в области проблем совершенствования планирования и хозяйственной деятельности объединения. И его до сих пор вспоминают на заводе с глубоким уважением. Служба А.Г. Корина заложила начало многих позитивных экономических систем, которые развиваются и сейчас.

Необходимость автоматизации внутреннего планирования была продиктована уникальностью и масштабностью предприятия: например, в 1985 на НКМЗ выпускалось 30 наименований машин и оборудования. Большинство с длительным сроком изготовления, как, допустим, прокатные станы, которые сооружаются три года. В год это свыше мил-

В истории информационных технологий на заводе, как и в мире, произошло несколько революций, сменялись поколения электронно-вычислительных машин, в сфере обработки информации происходили кардинальные преобразования. Информационная революция на заводе стала перманентной

лиона деталей, и каждая проходит несколько видов обработки. На 1986 год заводу требовалось для литья 118 тыс. т жидкой стали 15 марок, для поковок – 185 тыс. т 120 марок.

В 1985-м комплексная система совершенствования планирования, оперативного управления производством и контроля договорных сроков поставки продукции включала в себя более 30 задач. Не имели аналогов подсистема цехового планирования, системы расчета потребности в жидкой стали и равномерной загрузки оборудования. Разрабатывалась система оптимального планирования и управления ковкой заготовок.

Управленцы на НКМЗ всегда выполняли колоссальную работу. Документы, дававшие право на открытие заказа, составляли, как говорил тогда начальник отдела заказов В.А. Федоров, 34 объемистых тома. В плановых, конструкторских, технологических, производственных отделах, службах снабжения документация росла в геометрической прогрессии. Но сводного документа, отражавшего объективную картину выполнения заказов, не было.

Система выполнения договорных обязательств стала таким зеркалом. Машинограммы, общие и подетальные, с точностью до нескольких часов давали объективную картину прохождения машины от получения заказа до отгрузки потребителю и позволяли руководителям объединения, соответствующим службам управления процессами изготовления продукции.

Совершенно неожиданно обнаружилась побочная и очень важная функция системы – планирующая. Имея исчерпывающие сведения о производстве всей продукции и поэтапную раскладку изготовления каждой машины, специалисты научились выдавать любую информацию наперед – на следующий месяц, квартал, до конца года, то есть получали четкий общий и подетальный план изготовления машины от ее сегодняшнего состояния до

отгрузки потребителю.

В середине восьмидесятых годов система была рекомендована к использованию и распространению на других предприятиях Минтяжмаша СССР.

Основные ее разработчики – заместитель начальника отдела автоматизированных систем управления производством А.Г. Корин, заместитель генерального директора по экономическим вопросам Г.Л. Белоусов, начальник планово-экономического управления В.А. Панков в конце 1984 были награждены за автоматизацию внутрипроизводственного планирования медалями ВДНХ СССР.

К 1985 году окончательно сформировалась и приобрела стройную форму подсистема «Кадры», разработанная ОАСУП совместно с отделами кадров, общего машиностроения и комитетом комсомола.

В разработке были использованы передовые на то время технологии в области обработки информации с применением вычислительной техники. «Все задачи подсистемы базируются на единой информационной базе, содержащей сведения о каждом трудящемся объединении в памяти ЭВМ, – рассказывала о подсистеме ее руководитель З.Г. Шеремет. – Информационная база регулярно обновляется данными обо всех текущих изменениях кадрового состава объединения, что позволило сократить сроки выдачи выходных документов».

И это были лишь первые шаги подсистемы. ЭВМ предполагалось использовать в таких вопросах как планирование и учет подготовки и переподготовки кадров, учет и анализ аттестации кадров, подбор и расстановка руководящих кадров.

К тому времени с помощью ЭВМ уже велись расчеты плановых нормативов и фактических затрат по всем изделиям программы завода; расчеты производственных заданий рабочим-сдельщикам и учет их выполнения; расчеты проектов планов производства по наиболее важным показателям.

Было механизировано

и автоматизировано распределение и начисление заработной платы по коэффициенту трудового участия в комплексных бригадах; управление трудовыми ресурсами; оперативная отчетность перед вышестоящими организациями и ЦСУ СССР. Механизирована с применением ЭВМ система формирования и доведения до исполнителей планов поставок по договорам, контроля договорных сроков.

Одним из первых вычислительную технику в проектировании начал применять отдел главного конструктора электропривода и автоматизации. С помощью малой вычислительной техники здесь проектировали главные электроприводы выпускаемых машин, делали анализ большого количества вариантов электроприводов с обеспечением оптимальных решений и сокращением сроков проектирования. На аналоговой вычислительной машине отработывали электрические схемы, расчеты которых отличаются большой трудоемкостью. В то же время внедрялась система автоматизированного проектирования управляющих программ для оборудования с ЧПУ.

Опыт создания АСУП, а также элементов АСУ ТП, САПР, АСНТИ позволил заводу одному из первых в Минтяжмаше приступить в 1986 году к разработке интегрированной автоматизированной системы управления крупномасштабным производственным объединением машиностроительного профиля с единым и мелкосерийным характером производства и длительным циклом изготовления, каким является НКМЗ. Одним из инициаторов разработки ИАСУ был главный конструктор АСУП Г.В. Павлов. Службу возглавил заместитель главного инженера А.П. Листопад.

Основными функциями головной службы были определены: разработка единой стратегии по созданию ИАСУ НКМЗ; обеспечение полного и эффективного взаимодействия всех подразделений, занятых разработкой, внедрением, обеспечением функционирования АСУП, САПР и АСУ ТП; обеспечение максимальной экономической эффективности разрабатываемых и внедряемых автоматизированных систем.

На горизонте маячила новая революция – НКМЗ готовился к переходу на персональные компьютеры, а начальник отдела информационно-вычислительных сетей А.Н. Воротняк еще долго хранил таблички, снятые с дверей, за которыми сухо шелестели магнитными лентами вычислительные машины прошлого века.

ся мощное разрежение. При заполнении одного бункера на его место устанавливается новый. Сама пневмоустановка перемещается с места на место при помощи подъемного крана.

Несмотря на отсутствие у НКМЗ опыта проектирования подобных машин, мы предложили для нашей пневмоустановки лучшие решения, чем на существующей. Все изменения конструкции были направлены на повышение ее производительности. Широкие технологические возможности НКМЗ позволили более точно изготовить телескопы, что обеспечило меньшие потери вакуума и большую степень разрежения. Это самая важная решенная нами задача: чем выше разрежение, тем выше КПД установки. Для телескопов мы использовали покупные прецизионные трубы с очень гладкой внутренней поверхностью (шпороховатость

- 0,8).

Вообще различные улучшения коснулись конструкции всех узлов пневмоустановки. Была ужесточена платформа, стрела, усовершенствованы приводы. Приводы вертикального, горизонтального и углового перемещения нам удалось выполнить конструктивно одинаковыми, что повысило степень их унификации и ремонтпригодности. Механизм подъема вертикального телескопа теперь расположен на стреле, а прежде располагался непосредственно на телескопе, это было крайне неудобно. На вертикальном телескопе прежде находилось два привода, теперь – один. Но самое главное – был изменен привод поворота платформы, на которой установлена стрела. Теперь он расположен непосредственно на одном из двух опорных колес. В нем нет лишних механизмов. И телескопы, и приводы в нашей конструкции стали проще, компактнее, надежнее и дешевле.

А вместо пневмоцилин-

дров, которые в старой конструкции прижимали патрубков горизонтального телескопа к засасываемому насосу бункера, у нас применены электро-механические цилиндры – актуаторы. В результате наша установка избавлена от пневмосистемы. И если раньше для ее эксплуатации было необходимо два вида энергоносителя, то теперь только один – электричество.

Виталий Аксенов, инженер-конструктор первой категории бюро электропривода металлургического оборудования КО ЭГП. Система управления эксплуатирующихся у заказчика пневмоустановок выполнена на релейно-контакторной схеме, с кнопками – «пуск» и «стоп». В новой мы при-

менили программируемый логический блок фирмы Siemens. Он позволяет изменять логику работы установки, если таковое потребуется заказчику, исключительно программным путем. В случае релейно-контакторной схемы для этого необходимо дополнительно покупать комплектующие.

Мы выполнили еще одно пожелание заказчика: для управления новой пневмоустановкой вместе с традиционным проводным пультом теперь используется радиоуправление. Пульт размером со смартфон позволяет управлять установкой с расстояния 5-10 м. К тому же теперь оператор установки избавлен от провода, который часто мешал его работе и рвался.

Заказчики были настолько довольны этим новшеством, что назвали установку нашей конструкции техникой XXI века.

Александр Титаренко. Укрграфит является высокотехнологичным и разноплановым предприятием с точки зрения технологии. И я считаю, что НКМЗ выбрал наиболее рациональную схему работы с ним. Мы изучаем технологический и технический секторы с учетом сути вопроса, который нужно решить заказчику, особенности существующего оборудования и состояние этого вопроса в мире. Учитываем жалобы и пожелания по изменению конструкции существующего оборудования, высказанные службой эксплуатации цеха. И

затем включаем свой богатый опыт по созданию новой техники.

За время совместной работы Укрграфит стал стратегическим партнером НКМЗ. Наше сотрудничество остается обоюдным и у него точно есть перспективы.

В разработке проекта пневмоустановки также участвовали – коллектив специалистов бюро металлургического оборудования КО ПМ и ШПО и инженер-конструктор первой категории бюро электропривода металлургического оборудования КО ЭГП Алексей Рыжак.

Изготовление деталей и сборка узлов – механосборочный цех №12.

Олег Бескровный
Фото **Алексея Рыжака**

ТЕПЕРЬ И В СТАТУСЕ ПОСТАВЩИКА

ДОЛГОЖДАННАЯ ДОРОЖКА

В рамках реализации программы «НКМЗ для Краматорска» восстановлено асфальтовое покрытие пешеходной дорожки в районе домов №№33 и 35 по б-ру Краматорскому.

Работа выполнена на основании коллективных обращений жителей близлежащих домов к руководству НКМЗ.

Андрей Ена



Новые ограждения для клумб

В рамках социальной программы «НКМЗ для Краматорска» выполнена еще одна просьба жителей округа №41 (сейчас округ №3). Установлены красивые ограждения для клумб возле подъездов по пр. Мира, 3. «Это одно из крайних моих обещаний жителям этого дома в рамках пяти лет работы на округе», - сообщил на своей страничке в ФБ депутат горсовета седьмого созыва, директор КЦП Евгений Коробкин.

Заметим, жители округа называют Евгения Коробкина «наш любимый депутат» и всегда с теплотой вспоминают реализованные в округе проекты программы «НКМЗ для Краматорска».



Для успешной учебы

Наш завод всегда помогал учреждениям образования. С 2016 года объем помощи вырос в разы и по программе «НКМЗ для Краматорска» превысил 20 млн. грн. ежегодно.



Например, в школе №11 (Старый город) выполнен ремонт спортзала и раздевалок, осуществлена замена и установка дверей и окон, сделан ремонт холла и учительской, для класса информатики приобретены компьютерные столы, мониторы, проектор, ноутбук. И вот новое поступление – еще один ноутбук, который передала школе директор музея истории завода Любовь Держинская.

Пусть лёгким будет дистанционное обучение!



Велике спасибі

Коллектив бібліотеки-філії №9 ім. М. Коцюбинського висловлює величезну подяку в.о. голові правління ПрАТ «НКМЗ» Ю.І. Боярському й особливу куратору нашого селища Віктору Олешко за спонсорську допомогу у забезпеченні бібліотеки електронною технікою, яка була дуже необхідна для якісного обслуговування жителів селища - смарт-телевізор, монітор, БФП, джерело безперебійного живлення.

Спасибі велике від усіх мешканців Іванівки! Миру вам, добра, здоров'я й успіхів у досягненні поставлених цілей!

Бібліотека-філія ім. М.Коцюбинського



ВСІХ БЛАГ ВАМ І ПРОЦВІТАННЯ

Дитяча бібліотека ім. М. Рибалка висловлює щиру подяку колективу ПрАТ «НКМЗ» та в.о. голови правління Ю.І. Боярському за подарунок - ноутбук Lenovo.

Хотілося особливо відмітити діяльність депутата Н.Є. Тітової і куратора І.В. Гайдука. Завдяки їх сприянню за короткий час було вирішено низку суттєвих питань: облаштовані тротуарна доріжка та ганок бібліотеки, проведена заміна вікон, придбаний смарт-телевізор.

Ця підтримка - свідчення небайдужого ставлення до потреб і проблем бібліотеки.

Дякуємо! Всіх благ і процвітання!

Наталья Лобанова



РЕКЛАМА, ОБЪЯВЛЕНИЯ

Компания Greenway-экодом (greenway.com.ua) предлагает эксклюзивную продукцию из серии «Жизнь без химии – защита здоровья семьи». В ее ассортименте более двухсот наименований товара, в том числе экологически чистые салфетки для уборки дома и автомобиля, стиральные биопорошки, твердые шампуни и т.д.

За справками обращайтесь по тел.: 066-432-93-04 (Елена).

Номер «Вестника НКМЗ» от 30 октября вышел в электронной версии на сайтах [NKMZinfo](mailto:info@nkmz.com); www.nkmz.com