

ВЕСТНИК НКМЗ

Основана
11 августа 1934 года

№45 (10 030) пятница, 20 ноября 2020 года

ПОСЛЕДНИЕ
НОВОСТИ



В Краматорске новый городской голова

П одведены итоги второго этапа выборов городского головы, который состоялся 15 ноября.

Из 140019 зарегистрированных в Краматорске избирателей в этот день проголосовали лишь 23,14%. Столь низкой явки в истории краматорского парламентаризма еще не было, и свидетельствуют цифры, на наш взгляд, об одном – краматорчане не видят разницы между соперниками – самовыдвиженцами А.В. Панковым и А.В. Гончаренко.

Заметим, в выборах 25 октября приняли участие также крайне мало избирателей – 29,3% от общего количества.

16 ноября территориальная избирательная комиссия сообщила, что за самовыдвиженца А.В. Гончаренко проголосовали 18686 человек (57,85% от общего числа участников выборов), за самовыдвиженца А.В. Панкова – 13070 (42,15%).

Таким образом, в Краматорске новый городской голова – А.В. Гончаренко, бывший заместитель генерального директора ЭМСС по маркетингу и сбыту и бывший председатель комиссии горсовета по вопросам социально-экономического развития, планирования, бюджета, финансов, внешнеэкономической деятельности.

Ждем от нового мэра выполнения его многочисленных предвыборных обещаний.

УЧЕБА ВО ВРЕМЯ КАРАНТИНА

О тдел обучения и адаптации персонала напомнил порядок проведения учебного процесса в условиях различных карантинных зон.

Уровень эпидемической зоны опасности «зеленый», «желтый»: обучение в ОО и АП и структурных подразделениях проводится в обычном режиме. На занятиях и во время сдачи экзамена необходимо соблюдать «масочный режим»: носить защитные маски (респираторы), которые закрывают нос и рот. Перед занятиями и экзаменами проводится температурный скрининг учащихся. Работникам с признаками респираторных заболеваний посещение занятий запрещается. В каждой аудитории для обработки рук имеются дезинфицирующие средства (антисептики). Один раз в день с 12:00 проводится кварцевание учебных аудиторий, ежедневно проводится влажная уборка аудиторий моющими и дезинфицирующими средствами. Два раза в день, в 10:00 и в 14:00, в течение 15 минут проводится проветривание помещений.

Уровень эпидемической зоны опасности «оранжевый»: дополнительно к мерам безопасности, установленным для «зеленого» и «желтого» уровней, в аудиториях соблюдается дистанция – один человек на 5 м² (для слушателей курсов и экзаменационной комиссии). В аудиторию для сдачи экзаменов учащиеся входят по одному.

Уровень эпидемической зоны опасности «красный»: проведение обучения в группах и экзаменов при ОО и АП и в структурных подразделениях запрещено.

«Порядок» утвержден заместителем генерального директора по персоналу и режиму В.Е. Брижниченко.

Еще одна новинка от ПМ и ШПО

Номенклатура машин, впервые выпущенных на НКМЗ, в октябре пополнилась еще одной. Это дробильно-фрезерная машина (ДФМ), спроектированная и изготовленная производством металлургического и шахтно-проходческого оборудования (ПМ и ШПО) для меткомбината Азовсталь (Мариуполь). Вместе с машиной также спроектирована и изготовлена решетка приемного бункера. Первые две такие машины и решетки полностью готовы к отгрузке заказчику. Они будут установлены и запущены в эксплуатацию в здании вагоноопрокидывателя №1 углеподготовительного отделения коксового цеха Азовстали

Рассказывает главный инженер проекта бюро транспортных устройств конструкторского отдела ПМ и ШПО Олег Санжаревский.

Д р о б и л ь н о - фрезерные машины предназначены для механизации работы узла разгрузки полувагонов с угольным концентратом. Они выполняют дробление его крупных кусков и смерзшихся глыб размером до 1,5 м и прочностью 50 МПа.

Как это происходит? Полувагон заезжает в вагоноопрокидыватель, представляющий собой стационарно установленное вращающееся устройство, и при его помощи опрокидывается на 170°. Угольный концентрат с высоты около пяти метров высыпается на решетки приемных бункеров. Фактически решетки выполняют функцию сита. В зимнее время уголь смерзается в куски. Те из них, что имеют размеры меньше, чем 300×300 мм, просыпаются сквозь ячейки решетки, а более крупные остаются на ней. И тогда по рельсам, которыми оборудована каждая из двух решеток, начинают поступательно перемещаться две дробильно-фрезерные машины. Рабочий орган каждой из них состоит из центральной фрезы, а также левой и правой боковых фрез. Фрезы вращаются, и резцы размалывают глыбы угля, которые из-за крупных размеров не просыпались сквозь ячейки (фронт дробления материалов определяется суммарной длиной трех фрез, и у нашей машины равен 5,96 м). Затем машина возвращается в исходное положение.

Сегодня на многих предприятиях эксплуатируются дробильно-фрезерные машины, ресурс работы которых близок к окончанию или уже закончился. Они устарели как физически, так и морально, и требуют замены. При этом требования к полноценной работе этих машин постоянно актуальны. Из-за неэффективного

дробления угольного концентрата увеличивается продолжительность цикла разгрузки полувагонов, возникает необходимость повторного дробления. Вместе с тем это приводит к значительным дополнительным затратам, связанным с простоями железнодорожных полувагонов.

Такая же ситуация и в углеподготовительном отделении Азовстали. По сравнению с дробильно-фрезерными машинами других производителей, которые сегодня там работают, новокраматорская имеет ряд прогрессивных новшеств.

Самое главное из них – в

годаря силовому резанию наша ДФМ будет именно разрушать смерзшиеся глыбы, а не толкать их вперед, как это часто бывает на аналогичных машинах. Также в результате уменьшения скорости при работе нашей машины будет снижен шум и выделения пыли.

Е ще одно новшество. В устаревших машинах используются фрезы с тангенциальными резаками или с выполняющими функцию резцов приварными пластинами. В новокраматорской ДФМ применяется фреза, оснащенная резцовыми блоками, в каждом из которых

За счет улучшенных характеристик наши ДФМ по сравнению с эксплуатируемыми, будут работать более эффективно.

Решетка приемного бункера, которую мы изготовили для нашей машины, также имеет преимущества. У решеток, использующихся сегодня, ячейки образуются пересечением полос шириной до 20 мм. Дробильный материал налипает и намерзает на их поверхности. В нашей решетке вместо полос используется профилированный квадрат, повернутый углом вверх, в результате дробимый материал легко сыпается по его граням в бункер.

Еще нужно отметить, что срок службы нашей машины до первого капремонта не менее восьми лет, а до списания – 15 лет. Срок службы решетки не менее десяти лет и до списания 16 лет. Это довольно высокие показатели.

В раз разработке проекта дробильно-фрезерной машины участвовали начальник бюро транспортных устройств Дмитрий Алешин, инженеры-конструкторы этого бюро Роман Сиротенко, Сергей Ромашкевич, Екатерина Литов, Валентин Бурский, Валентина Абрамова, Татьяна Васильканова. Специалисты других подразделений: бюро комбайнов и проходческой техники – Александр Юрченко; бюро электропривода КО ЭГП – Сергей Гаркавенко, Алексей Рыжак, Александр Ребедак, Виталий Аксенов; бюро редукторов специальных машин ППО – Олег Сидоренков, Валерий Мартыненко, от ЭКИО – Михаил Тершуков.

Изготовлением машины занимались ЦМК, цех №16, механосборочный цех №1, редукторный цех и механосборочный цех №12.

Олег Бескровный
Фото Олега Санжаревского



нашей машине оптимизировано соотношение скорости ее перемещения и частоты вращения фрезы при дроблении концентрата. У ДФМ, работающих на Азовстали, частота вращения очень высокая – до 500 об/мин, у нашей – 132 об/мин. В результате снижения скорости возрастает разрушающая способность фрезы (что в итоге повышает производительность машины), сокращаются затраты на ее ремонт и увеличивается срок службы рабочего органа в целом. Также, благодаря снижению скорости дробления, у нашей машины существенно уменьшится износ резцов и увеличится сила резания. А силовое резание по сравнению со скоростным более соответствует процессу разрушения смерзшего концентрата, сокращая его энергоемкость и энергопотребление. Бла-

устанавливаются по два сменных радиальных резца. В данном случае радиальные резцы по сравнению с тангенциальными обеспечивают более высокую эффективность дробления. В каждом резцовом блоке один из резцов выступает на 30 мм выше другого, при этом оба они расположены в одну линию. Кроме того, резцовые блоки устанавливаются на барабане фрезы по винтовой линии так, что на фронте дробления находятся не менее 10 резцов одновременно. Такое их расположение увеличивает разрушающую способность рабочего органа машины.

Необходимо подчеркнуть, что крепление резцов выполнено быстръемным, что значительно снижает затраты на техническое обслуживание и ремонт рабочего органа машины.

ПАМЯТНИК ВСЕМ ПРИЧАСТНЫМ

13 ноября в Сквере Героев, что в Старом городе, открыли памятный знак, посвященный участникам ликвидации аварии на Чернобыльской АЭС.

Инициатор создания памятника, председатель общественной организации «Память Чернобыля» Наиль Мардагалимов добивался этого с 2004 года.

Автор памятного знака – краматорский самодеятельный скульптор Игорь Нестеренко.

Монумент высотой более 4 м и весом около 3 т изображает двух ликвидаторов на фоне разрушенного реактора. Памятник выполнен из полимер-гранита, сверху покрыт материалом, имитирующим бронзу.

По сведениям Наиля Мардагалимова, в ликвидации последствий аварии были задействованы 1052 краматорчанина.

Коллектив Новокраматорского машиностроительного завода принимал в ликвидации последствий аварии на ЧАЭС самое активное участие, более 250 новокраматорцев отмечены статусом ликвидаторов, при этом в составе воинских частей в Припяти работали 116 заводчан. Только в первые дни после аварии работники НКМЗ перечислили на счет №904271 из личных средств 153,161 тыс. руб.

Вне плана на заводе были изготовлены два способных передвигаться по дорогам МПС кон-

тейнера ТК-8 сложной конструкции для перевозки радиоактивных отходов (вес – 160 т, длина – 12 м, внешний диаметр 1250 мм). Задание было выполнено за 2,5 месяца вместо положенных пяти, т.к. технология, предложенная главным инженером НКМЗ В.П. Кривошевым, предполагала цельный, а не сварной корпус контейнера. Заместитель генерального директора НКМЗ В.И. Коваленко в 1997 году вспоминал: «Мы шли на риск сознательно – Чернобыль задышался от реактивных отходов. Рисковал директор завода Е.А. Мацегора – ответственность за неудачу была тяжелой. Рисковал поручившийся за новую идею перед министром В.П. Кривошевым. Рисковали металлурги – металлургия больших величин непредсказуема. Рисковал начальник КПЦ-2 Г.М. Скударь. Опытковки у кузнецов были, но, чтобы выдерживать геометрию 12-метровой пустотелой поковки, нужно быть ювелиром – по сути, опыту и степени ответственности». Участвовали в создании контейнеров начальник цеха №5 И.П. Фурсенко, его заместитель В.А. Древетняк, токарь А.Г. Андреев; начальник механосборочного цеха №11 В.Н. Майко, его заместитель по сборке В.М. Борисов, начальник участка сборки А.Н. Байрак, бригада сборщиков Г. Медведева, а именно слесари-сборщики В.

Косик, И. Маркшталлер, В. Амфитеатров, А. Кузнецов, Б. Кулиш, электросварщик Н. Слесаренко, В. Белобров, Ю. Куш,



О. Фоменко, А. Дворник, старший мастер ОТК А.А. Невский.

Через две недели после аварии на ЧАЭС в Припять были отправлены ИМП-2М с усиленной в 1000 раз свинцовой защитой. ИМП-2М производили радиационную разведку, снимали 30-сантиметровый слой земли на территории станции и вокруг нее, производили захоронение радиоактивного грунта, выкорчевывали деревья, убрали оскол-

ки графита и топлива, разбросанного взрывом вокруг станции. В операции участвовали начальник КБ-9 СП Н.Ф. Никит-

или для пострадавших от аварии на ЧАЭС в с. Лехновка Барышевского р-на Киевской обл. 12 одноэтажных жилых домов со всеми удобствами. Участие: начальник стройки НКМЗ В.И. Цыбулько, бригадир комплексной бригады СМУ Н.П. Череватенко, бригада монтажников А.П. Горбунова, бригада каменщиков А.Е. Леденева (мартеновский цех), плотников В.П. Царева (модельный цех), зам. начальника ЭСПЦ В.А. Плотников, мастер электроцеха И.С. Березовский, токарь цеха №1 И.А. Пузач, механизированное звено В.С. Белицкого, водитель самосвала Е.К. Лукашов. Начальник стройотряда НКМЗ В.И. Цыбулько вспоминал в 2004 году: «Энтузиазм был необыкновенный, люди работали по 13 часов и показывали фантастическую производительность труда – делали в течение дня то, на что в обычной обстановке потребовалась бы неделя. Строительство вели комплексно: одновременно возводили дома, хозяйственные помещения, планировали улицы, строили канализацию, подводили электросеть. За первой группой прибывали другие. Появились наш завхоз Н.М. Орлов, водители В. Прошальгин, А. Рыжонко, рабочие И.К. Цвых, Б.И. Пашенко, Ю.В. Матюхин, П.С. Бочаров, А.А. Гончаров, крановщики Н. Красиля, А. Еремин, экскаваторщик В. Белицкий и др. Бригаду плотников

во время своего отпуска возглавил главный инженер УКС Г.И. Пухалев. Он нам здорово помог при устройстве скатных кровель домиков. Хорошо потрудились монтажники А. Горбунов, штукатур Н. Довганюк, В. Белик, маляр А. Лазарькова. В 1987 году нашему коллективу, как оправдавшему доверие на строительстве в Лехновке, была поставлена новая задача – в составе отряда строителей Донецкой обл. возвести десять домиков-коттеджей и баню в с. Поток Мирновского р-на Киевской обл. Много сил вложил в стройку прораб Николай Денисович Боровик, завхоз Николай Макарович Орлов, каменщики Иван и Тамара Журенко, Юрий Матюхин, Иван Стукаленко, плотник Владимир Росляк, Анатолий Богомолов, сантехники Анатолий Лазарьков и Евгений Густановке потребовалась бы неделя. Строительство вели комплексно: одновременно возводили дома, хозяйственные помещения, планировали улицы, строили канализацию, подводили электросеть. За первой группой прибывали другие. Появились наш завхоз Н.М. Орлов, водители В. Прошальгин, А. Рыжонко, рабочие И.К. Цых, Б.И. Пашенко, Ю.В. Матюхин, П.С. Бочаров, А.А. Гончаров, крановщики Н. Красиля, А. Еремин, экскаваторщик В. Белицкий и др. Бригаду плотников

Летом 1986 и 1987 гг. в пионерлагере НКМЗ отдыхали 1000 учащихся средней школы №2 (директор И.А. Шуляк) Вышгорода Киевской обл.

Памятник в Старом городе – не только тем, кто ушел из жизни за 34 года, которые прошли с момента катастрофы. Он установлен всем причастным к жертвенному подвигу ликвидации последствий аварии. Да и для всех нас – чтобы помнили: победить можно только всем вместе.

Пульс предприятия

Валентина Зорина

В планах - первый квартал 2021 года

11 ноября Краматорск волновали две горячие темы: красная карантинная зона и предстоящие выборы городского головы.

Новокраматорцев на декадном совещании больше волновала третья тема – загрузка первого квартала следующего года. И я бы назвала ее главной. В декадном аудиосовещании приняли участие 146 АРМов, анализировал состояние предприятия президент АО Г.М. Скударь.

Как все совещания за последние полгода нынешнее начали с карантинной ситуации. Она, как всегда, парадоксальна – Краматорск находится в красной зоне, обсуждается вопрос о карантине выходного дня, но второй тур выборов городского головы не отменили. В стране пандемия, но газетчики с изрядной долей истерии требуют от насе-

ления срочно определиться с поставщиками. На вещевых рядах рынков покупок гораздо меньше, чем, допустим, в продовольственной зоне рынка крытого, но правительство пытается запретить работу вещевикам. Естественно, по всей Украине поднимается волна возмущения, и наиболее смелые мэры отказываются выполнять невнятные указания правительственных чиновников. В Краматорске предполагается разместить мобильный инфекционный госпиталь со странным разбегом койко-мест в 500-1000 единиц, но при этом источники финансирования не определены. Челн под названием «Страна Украина» беспрядочно раскачивается, а зыбь на поверхности экономического моря грозит перейти в шторм.

На день декадного совещания 11 ноября в Краматорске было зафиксировано 27 случаев корона-

вируса. При этом на кислородной поддержке находилось 72 человека, на аппаратах ИВЛ – 0, госпитализировано пять человек. Вряд ли эти значення свидетельствуют о снижении вирусной нагрузки на население, скорее мы имеем показатель пропускной способности бесплатных лабораторий. В нашей нынешней жизни имеют место случаи, когда сдавшие бесплатный ПЦР-тест не получили его и через месяц. А есть и более печальные случаи, когда для больного с тяжелой формой кислородной недостаточности не нашлось места у аппарата ИВЛ, при этом в отчете того дня все аппараты были объявлены свободными.

На заводе 11 ноября заболевших COVID-19 было 61, из них два человека зафиксированы в этот день, контактных – 30. В сравнении с данными на 6 ноября мы

имеем снижение количества заболевших на 17,6%, контактных – на 28,6%. Однако это не повод отказываться от мер против вирусной безопасности – маски, кварцевание и проветривание помещений, личная гигиена.

У красной зоны есть еще один малопривлекательный аспект... С ее объявлением многие новокраматорцы, чтобы не провозить печальным взглядом заполненные по карантинным меркам, а потому проезжающие мимо автобусы, пересели на автомобили. По каким-то причинам проезд к инженерному корпусу перекрыли полосатой ленточкой. После показательного аврала по формированию подъезда «к клумбе» не спешат с благоустройством обочин дорожки. В сухом остатке мы имеем переполненные стоянки и девственно-пустынный парадный подъезд к инженерному корпусу, который мог бы вместить до ста ав-

томобилей. Красиво, конечно, но в нынешней ситуации нелогично.

Сейчас мы живем уже в 2021 году, и на декадном совещании этой теме было посвящено где-то две трети всего времени. В принципе, не удивительно – на горизонте появились интересные заказы, незагруженные цехи металлургического производства готовы к производству заготовок. И на этом фоне гармонично прозвучало обращение президента к конструкторам: необходимо перейти к капиталистическим приемам проектирования. Наши конструктора традиционно привыкли подходить к каждой новой машине, к каждому узлу с позиций творчества, которое улучшает их технические показатели. За это им честь и хвала. Но в Европе давно уже так не делают, «складывая привычные машины из привычных кубиков». Этим они минимизи-

зируют средства и время, отведенное на проектирование. Конечно, право на творчество у конструкторов никто не отбирает, но сейчас, когда ноябрьский показатель разрешенных к производству заказов относительно 1 января нынешнего года составляет 74,0% и к ноябрю года прошлого – 70,9%, требуется минимизировать сроки. И, заметим, чтобы увеличить загрузку станочных мощностей, топ-менеджмент сейчас идет на значительное снижение рентабельности изготавливаемой продукции.

В ноябре обещают выполнить плановое задание по отработке станконормо-часов редукторного цеха, механосборочные цехи №6 и №11, с остальными сложнее. Президент уверен, что с января начнет выполнять плановое задание и проблемный ранее механосборочный цех №12.

ПРОЕКТЫ, ДОСТОЙНЫЕ ГОРДОСТИ

На заводе прошел традиционный смотр-конкурс проектов, выполненных в системах автоматизированного проектирования, расчета и моделирования. В нем приняли участие девять проектов большой и средней сложности. Свои работы представили специалисты ОГК ГР и КПО, КО ППО, ЭКИО НВО, ОГК ПМ и ШПО, ОГС, ОГТ, отдела главного металлурга, отдела главного механика, КО ЭПЦ, КПЦ «НКМЗ-Автоматика»



В этом году не были представлены проекты в номинации «Технологическая подготовка производства, инженерный анализ и решение прикладных задач». Заместитель главного инженера завода по АСУ Александр Мирошниченко объяснил, что это обусловлено отсутствием в этом году номенклатуры, на которой можно было бы провести серьезные инженерные расчеты. Поэтому призовой фонд конкурса был распределен между другими участниками. Их количество в этом году было невелико, поэтому награждены были все. Сегодня размер вознаграждения, в зависимости от занятого места, составляет от 1000 до 4000 грн.

Некоторые темы этого года – возврат к утерянным видам номенклатуры, и он бросает конструкторам новые вызовы. Мы возвращаем себе сегмент рынка, который был забыт на 30-50 лет.

«Самое важное – это потенциал наших конструкторов. Я общаюсь с поколением конструкторов, которые считают работу современников легкой из-за доступности программного обеспечения. Я всегда гово-

рю, кисть не делает из человека художника. Если есть талант конструктора, то результат налицо – элегантные функциональные машины. Эта божья искра просматривается во всех авторских работах, представленных на смотр-конкурс. И, подводя его итоги, с уверенностью можно констатировать, что у завода есть будущее. С такой серьезной преемственностью школ и уровнем инжиниринга мы можем смотреть в будущее завода с уверенностью!» – сказал Александр Мирошниченко.

КОМПЛЕКСНЫЕ ПРОЕКТЫ СКВОЗНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ И БОЛЬШИЕ СБОРКИ

• 1 место
Отвалообразователь
ОГС 4000/125

Победителем в номинации «Комплексные проекты сквозного проектирования и большие сборки» стал проект «Отвалообразователь ОГС 4000/125», который представил инженер-конструктор второй категории Богдан Трембач (БЗМ). Руководители проекта – главный конструктор ОГК ГР и КПО Юрий Сильченко и главный инженер проекта Владимир

Соколов. Отвалообразователь в количестве двух машин спроектирован и изготовлен для Навоийского горно-металлургического комбината (Республика Узбекистан). По своим конструктивным параметрам и габаритам он является сложным и масштабным (конструктивный вес машины 1137 тонн, длина 140,8 м, высота 42 м). Общее количество компонентов проекта превышает 56 тыс. единиц. Трудоемким моделированием были заняты специалисты ОГК ГР и КПО (БЗМ, БГМ), КО ППО (редукторостроители), а расчетом несущих конструкций занимались специалисты ЭКИО НВО. Проект было сложно выполнить без использования возможностей программных продуктов SolidWorks и Lira. При представлении проектов, от докладчиков требовалось совершенное знание машины, нюансов проектирования, а также ее технико-экономических показателей. Богдан Трембач, который не впервые принимает участие в смотрах-конкурсах, уверенно представил членам комиссии свой доклад, в котором изложил устройство машины. Он раскрыл нюансы работы отдельных узлов, которые позволили повысить надежность и эффективность машины. Ю.А. Сильченко, В.Н. Соколов, Д.А. Шевченко, А.Н. Холодницкий, В.И. Харченко, С.Н. Пантюхов, А.А. Костенко, О.И. Граматный, Б.В. Муравский, Р.А. Кулинич, Б.А. Трембач, Д.В. Махиня, А.А. Кузин, О.А. Полякова, С.И. Реука, Р.Л. Славинский, Р.В. Воробьев, В.В. Проць, А.М. Лесов, А.Л. Юсов, П.С. Лукашевич (ОГК ГР и КПО), А.В. Мосин (КО ППО), А.Н. Мальхин, Е.С. Печерская (ЭКИО НВО).



• 2 место
Машина двересъемная с
АС БВК с объемом 21,6 м³

В.П. Абрамова, В.К. Бурский, А.В. Богославский, Т.В. Васильканова, А.В. Петрожицкий, И.С. Лысенко, А.В. Прохоренко, И.В. Богданов, А.А. Юрченко, Д.Ф. Залатов (ОГК ПМ и ШПО), А.А. Третьяк, И.В. Мирошниченко (КО ЭПЦ), П.П. Кременчуцкий, О.В. Сидоренков (КО ППО).

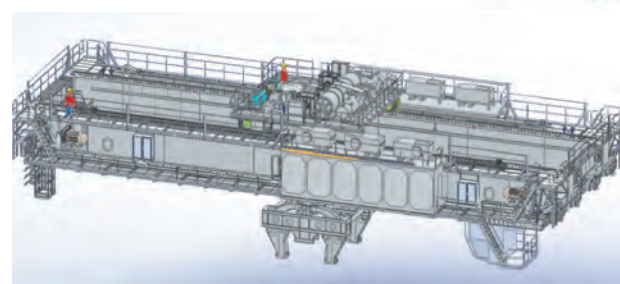
• 3 место
Мелкосортно-
проволочный
стан 350/250

Н.С. Тухта, Д.А. Платун, С.Н. Сус, В.Г. Попик, А.А. Калашников, И.С. Кравцов, Д.А. Андреев, И.Ю. Андросов, А.Е. Баленков, Р.Е. Силин.

ИЗДЕЛИЯ СЛОЖНОЙ ФОРМЫ, СБОРКИ СРЕДНЕЙ СЛОЖНОСТИ

• 1 место
Модернизация автома-
тизированного ковочного
комплекса
АКК-10000/12500 тс

В прошлом году в кузнечно-прессовом цехе была выполнена модернизация мощного автоматизированного ковочного прессы АКК 10000/120 с увеличением усилия до 12500 тс. 28 декабря прошлого года пресс был сдан в промышленную эксплуатацию. Это позволило ведущему специалисту ОГК ГР и КПО Алексею Середке (БДСО) в текущем году представить проект «Модернизация автоматизированного ковочного комплекса АКК-10000/12500 тс». Изменения коснулись всего входящего в



комплекс оборудования: ковочного и инструментального манипуляторов, гидравлического прессы, насосно-аккумуляторной станции и системы управления. Алексей Середка рассказал о том, как достигалась высокая точность и скоростные параметры модернизируемого прессы.

Масштабные изменения запустили работу во многих службах завода. Заменой старой системы управления на новую был занят КПЦ «НКМЗ-Автоматика», специалисты ЭКИО НВО – расчетами, специалистами КО ПМ и ШПО и КО ЭПЦ – модернизацией ковочного манипулятора. Работа продолжена немалая, и проект по праву занял первое место в своей номинации.

А.С. Шульга, Ю.В. Зоненко, А.В. Середка, Л.А. Ромасенко, А.И. Иванов, И.В. Костюченко, Ю.Н. Мартынов, Д.М. Бирюк, О.Г. Сысенко, А.С. Боркичев, М.Ю. Лома (ОГК ГР и КПО), В.В. Тарадай, А.С. Сивак (КО ПМ и ШПО), Д.Е. Бахтин, В.В. Чижик, М.В. Тершуков (ЭКИО НВО), А.Е. Мерзляков, В.А. Пантелеймонов (ОГС), А.А. Чернов, А.В. Доценко, Г.Н. Ряполов, И.Е. Клочков, Л.В. Хворостухин, М.А. Григорьев (ОГТ), И.А. Грачев (ОГМет), В.Н. Кулешов (ОГМех),

И.С. Матвейков (КПЦ «НКМЗ-Автоматика»), Ю.В. Березняк (КО ЭПЦ).

• 2 место.
Кран мостовой
электрический магнит-
ный клещевой КМЭМК-
120/80-34-10,2-А8-У2

Д. В. Ладыга, А.И. Конарев, М.С. Фисенко, С.В. Вольнец, М.В. Вотяков.

• 3 место
Моталка сортовая для
смотки проволоки
Ø5,5-12 мм

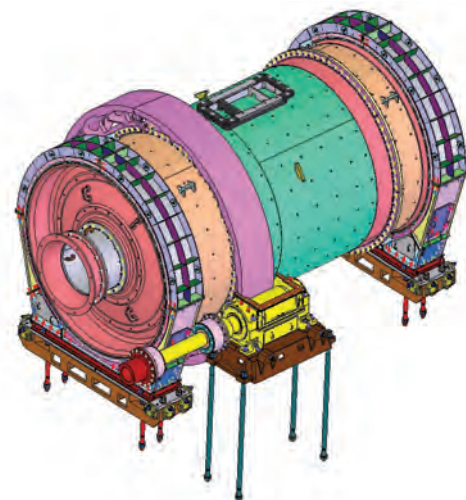
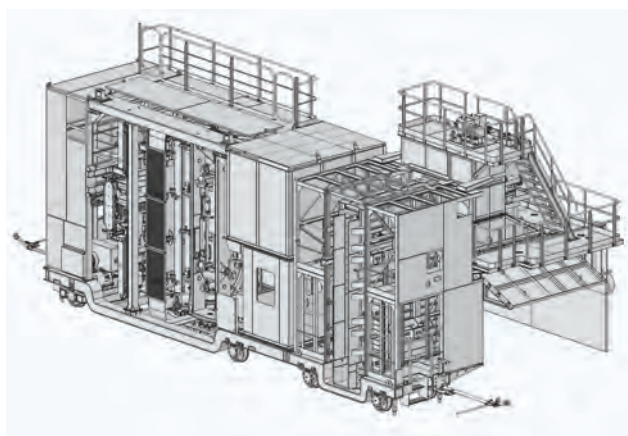
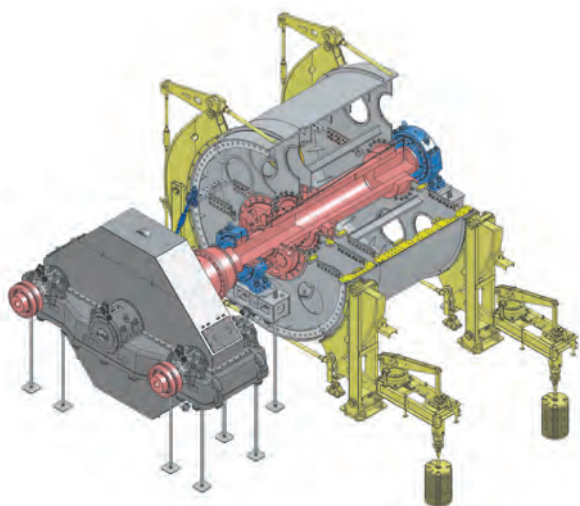
Ю.А. Булатецкий, Е.А. Семерня, Е.В. Ошурко, С.А. Хвостов, Н.А. Коряченко, И.Д. Олейник.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА ПРОИЗВОДСТВА, ИНЖЕНЕРНЫЙ АНАЛИЗ И РЕШЕНИЯ ПРИКЛАДНЫХ ЗАДАЧ

• 1 место
Машина дробильно-
фрезерная с решётками

Представляя проект «Машина дробильно-фрезерная с решётками», Роман Сиротенко рассказал, что в настоящее время в цехах завода идет изготовление узлов и деталей ДФМ

➤ стр. 4



№1 и №2. Предназначены эти машины для дробления негабаритных и смерзшихся кусков угля на приемных решетках бункеров под вагоноопрокидывателем. Каждая дробильно-фрезерная машина представляет собой самоходный агрегат, перемещающийся по рельсовому пути, проложенному по решеткам перекрытия приемного бункера. На раме установлены механизм дробления и механизм перемещения. Размещение и эксплуатация двух дробильно-фрезерных машин с решетками производства НКМЗ предусматривается в здании вагоноопрокидывателя углеподготовительного отделения коксового цеха МК «Азовсталь».

В ходе разработки конструкции были проанализированы недостатки машин других производителей. Роман Сиротенко представил новшества, внедренные на дробильно-фрезерных машинах НКМЗ: применены резцы СММ-1-100, которые позволяют дробить

материал прочностью до 50 МПа и использовать достоинства радиальных резцов по глубине резания; машина оснащена скребками, которые очищают рабочую поверхность решетки от налипающего и намерзающего дробимого материала, оптимизирована скорость резания.

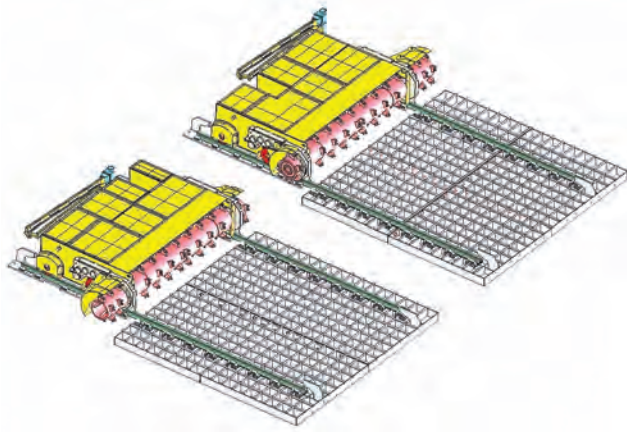
В ходе выполнения рабочего проекта с использованием программы SolidWorks была создана объемная модель двух дробильно-фрезерных машин с решетками.

Р.В. Сиротенко, С.В. Ромашкевич, О.В. Санжаревский, Е.Н. Литовш, Д.В. Алешин, В.П. Абрамова, В.К. Бурский, Т.В. Васильканова, М.И. Колесник, (БТУ, КО ПМ и ШПО), А.А. Юрченко (БК и ПТ, КО ПМ и ШПО), С.С. Гаркавенко, А.П. Рыжак, А.А. Ребедак, В.П. Аксенов (БЭП МО, КО ПМ и ШПО), О.В. Сидоренков, В.С. Мартыненко (КОРС, КО ППО), М.В. Терпуков (ЭКИО НВО).

• 2 место
Шахтная подъемная машина ЦР-5х3,2/0,6 для ОАО «Норильский никель»

С.А. Каложный, Ю.Н. Овчинников, И.Е. Но-

ПРОЕКТЫ, ДОСТОЙНЫЕ ГОРДОСТИ



вохацкий, В.В. Чавыкин (ОГК ГР и КПО), В.С. Мартыненко (КО ППО), П.Н. Козлов (ЭКИО НВО).

• 3 место
Безацфенная мельница МШЦ-3600х6000БЦ

И.В. Глинский, Е.Н. Вовненко, А.А. Токарев, М.Б. Гершун, Л.О. Ладыга (ОГК ГР и КПО), А.А. Фоменко (ОГТ), Г.А. Шкарупи-

ло (ОГС), А.В. Кинденко (ОГМет), Е.С. Печерская (ЭКИО НВО).
Для большинства участие в конкурсе не было первым. Прошел он в спокойной, дружеской обстановке. Победенных не было. Конкурс для участников выступил своего рода отчетом о проделанной масштабной работе за год. Всегда сюрприз,

какие проекты будут заявлены и в каких номинациях. Но несомненным остается тот факт, что они являются предметом гордости.

Каждая машина уникальна и является любимым детищем ее создателей. Для презентации проекта «Машина двересъемная с АС БВК с объемом 21,6 м³» инженер-конструктор Валентин Бурский даже создал видеоролик, в котором показал, как работают конструкции двересъемной и коксонаправляющей части. В анимации раскрылся принцип работы механизма чистки рам, а также процесс выдачи кокса. После командировки на место монтажа он дополнил ролик реальными видеоснимками с места установки оборудования. Пятиминутное видео, которое увидела комиссия, Валентин создавал в буквальном смысле по ночам, так как рендеринг отдельных его роликов занимал до

семи часов. Такой творческий подход показывает настоящую любовь к машине, которую проектирует конструктор.

В 2021 году состоится XIX конкурс проектов, выполненных в системах автоматизированного проектирования, расчета и моделирования. Приглашаем к участию всех, кто пока от этого воздерживался и спешим пожелать успехов всем творцам.

Наталья Роянова

На снимках: рабочая группа КО ПМ и ШПО; проекты: «Отвалообразователь ОГС 4000/125», «Кран мостовой электрический магнитный клещевой КМЭМК-120/80-34-10,2-А8-У2», «Шахтная подъемная машина ЦР-5х3,2/0,6 для ОАО Норильский Никель», «Машина двересъемная с АС БВК», «Безацфенная мельница МШЦ-3600х6000БЦ», «Машина дробильно-фрезерная с решетками».

Слова підкріплені справами



Адміністрація, вихованці та особисто завідувачка ЗДО №37 «Малюк» К.В. Голубова висловлюють щиро подяку президенту ПрАТ НКМЗ Георгію Марковичу Скударю, куратору виборчого округу №18 Валентину Григоровичу Боброву за матеріальну підтримку дитячого закладу. Протягом п'яти років, в рамках соціального проекту «НКМЗ для Краматорська», садок отримував послуги у вигляді: капітального ремонту даху будівлі, ганків, вимощення, заміни вікон у приміщеннях, ремонту павільйонів. Крім цього, заклад отримав товари господарчого призначення: пилосос, дезінфекційні засоби, оргтехніку: ноутбук, принтер, екран, 2 принтери, БФП; а вихованці щороку - солодкі та цікаві подарунки для розваг, та на свята.

Дякуємо за допомогу та підтримку!

З повагою **Катерина Голубова**, завідувачка ЗДО №37



Коллектив закладу дошкільної освіти № 49 «Казка» Краматорської міської ради щиро дякує депутату міської ради О.О. Шорніковій за найсучасніший комп'ютер з монітором LENOVO.

За небайдужість до проблем нашого садка, за турботливе ставлення та оперативне реагування на наші прохання **ВЕЛИКА ПОДЯКА.**

Євгенія Казка



В рамках соціальної програми «НКМЗ для Краматорська» бібліотека ім. М. Светлова протягом 5 років постійно отримує допомогу для покращення умов обслуговування користувачів. Сьогодні ми отримали чудовий подарунок - смарт - телевізор. Щиро дякуємо депутатів Краматорської міської ради Наталію Миколаївну Савченко та Віталія Олександровича Скачко за підтримку, можливість йти в ногу з часом, використовуючи сучасні технології.

Цінуємо Вашу людську щедрість і розуміння проблем бібліотеки ім. М. Светлова. Сподіваємося на подальшу співпрацю.

Від усього серця бажаємо Вам здоров'я, злагоди, взаєморозуміння, душевного спокою та достатку.

Тетяна Шипілова



Коллектив ДНЗ №97 щиро дякує депутату міської ради (сьомого скликання) Ніні Михайлівні Соболевій за найсучасніший ноутбук. Ваша підтримка — свідчення Вашого небайдужого ставлення до проблем дошкільників і розуміння непересічної важливості дошкільного виховання, як першої сходинки освіти майбутніх громадян.

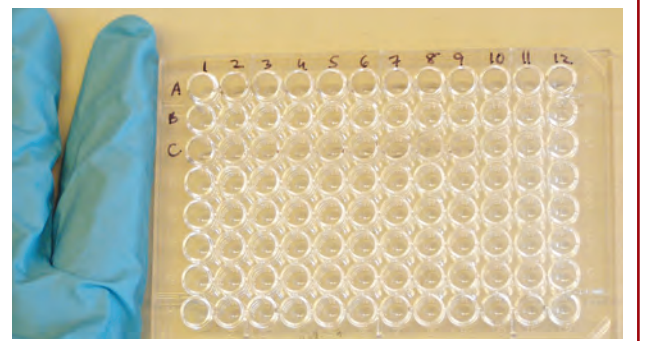
Від усього серця бажаємо Вам здоров'я, злагоди, взаєморозуміння, душевного спокою та достатку. Низький уклін Вам за натхненну і самовіддану працю, за Вашу віру у майбутнє нашої держави.

Анна Бакаліна, ДНЗ №97 «Веселка»

Вихованці Станції юних техніків щиро дякують ПрАТ НКМЗ за увагу та надану допомогу в покращенні умов проведення занять: заміна даху та вікон в п'ятьох лабораторіях нашого закладу.

Станція юних техніків

Тест методом ИФА. Бесплатно



На базе Центра первичной медико-санитарной помощи №1 начали делать тесты на коронавирус методом иммуноферментного анализа крови (ИФА).

По словам главного врача ЦПМСП №1 Александра Власенко, забор крови из вены на анализ берется по месту лечения пациента, а потом доставляется в лабораторию.

«Для того, чтобы пройти тестирование на коронавирус методом ИФА, нужно направление семейного врача. Забор крови осуществляется по месту лечения пациента, потом кровь доставляется в нашу лабораторию. В сутки мы делаем 90-100 анализов.

Хочу напомнить, чтобы был точный результат, анализ на коронавирус (активную фазу) методом ИФА нужно назначать не ранее седьмого дня с начала заболевания, проявления симптомов острой респираторной инфекции».

Такой анализ проводится бесплатно.

FB

Номер «Вестника НКМЗ» от 13 ноября вышел в электронной версии на сайтах NKMZinfo; www.nkmz.com

УЧРЕДИТЕЛЬ: АО «НКМЗ»
Рег. свид. ДЦ № 1393
от 10.12.1998 г.

Наш адрес: 84305, г. Краматорск, Донецкой обл., АО «НКМЗ», здание общественных организаций, 2-й этаж.
Телефоны: (47)-86-59, (47)-82-63, 62-79, 38-76, 22-79, 42-20-15, (9)-54-40.
e-mail: pressa@nkmz.donetsk.ua; vestnik.nkmz@gmail.com
Мнения авторов и редакции газеты могут не совпадать.

Редактор - Валентина Гаврильченко
Верстка, предпечатная подготовка - ОМК