



ГАЗЕТА О РАБОЧИХ, ГАЗЕТА ДЛЯ РАБОЧИХ

ОДИННАДЦАТЬ

ГАЗЕТА МИНСКОГО ПОДШИПНИКОВОГО ЗАВОДА

Издается с декабря 1956 г.

№7 (3285) | 16 июня 2020

Выходит 2 раза в месяц

Помним и чтим каждого



К СОЖАЛЕНИЮ, ИЗ-ЗА КОРОНОВИРУСА НЕ БЫЛ ПОДГОТОВЛЕН ПРАЗДНИЧНЫЙ ВЫПУСК ГАЗЕТЫ К 9 МАЯ. НО НЕ ОТМЕТИТЬ ЭТО СОБЫТИЕ В ГАЗЕТЕ НЕЛЬЗЯ – СЛИШКОМ ДОРОГА ПОБЕДА ДЛЯ НАШЕЙ СТРАНЫ, ДЛЯ КАЖДОГО БЕЛОРУСА.

Сегодня из бывших работников МПЗ – участников Великой Отечественной войны в живых осталось всего 9 человек. Всем им уже за 90, а некоторым и все 100.

Они стоят на учете в заводской ветеранской организации. Их поздравляют с праздниками и бережно хранят их бесценные воспоминания о войне.

О некоторых из наших ветеранов войны мы уже писали на страницах нашей газеты. Сегодня мы вспомним каждого из девяти участников Великой Отечественной войны.

Мария Никитична Копылева – планировщица АТЦ, недавно отметившая свой 100-летний юбилей, во время войны работала в госпиталях, была на разных участках фронта, спасла много жизней.

Леонид Афанасьевич Железко – в прошлом инженер-электроник ООСиПУ прошел почти всю войну, воевал в Германии и Японии. А на МПЗ его знают как заводского летописца, который написал более 10 книг, посвященных истории нашего предприятия.

Всю войну прошел и инженер-конструктор ОГМех **Андрей Егорович Жолтиков**. Победу он встретил на Одере, а потом служил в Германии еще 5 лет после Победы.

Также прошел почти всю войну ветеран автомобильной промышленности, в прошлом инженер ОГМетр **Степан Данилович Сосновский**.

Партизанил в белорусских лесах **Степан Никитович Коноплев**.

Участвовал в войне с Японией доводчик-притирщик инструментального цеха **Сергей Сергеевич Антонов**.

С 1944 года воевал на 3-м Белорусском фронте и имеет медаль за взятие Кенигсберга (Калининграда) бывший помощник архитектора ОГА ГПЗ-11 **Петр Михайлович Колоницкий**.

В 1944 году стал сыном полка и до 1953 года оставался в советской армии бывший термист инструментального цеха **Евгений Иванович Мерзлов**.

Пережил ленинградскую блокаду, ушел на фронт и участвовал в освобождении Берлина **Николай Васильевич Герасимов**. Он работал токарем в АТЦ и получил звание ветерана автомобильной промышленности.

Мы помним и чтим каждого, кто ковал Великую Победу, а потом активно восстанавливал разрушенную страну. Чьими руками построен, в том числе, и наш завод. И преклоняем колени перед их подвигом.

Предстоит жесточайшая борьба за потребителя

ПАНДЕМИЯ КОРОНАВИРУСА ОТРАЗИЛАСЬ НА ЭКОНОМИКЕ ВСЕХ ГОСУДАРСТВ, И, КАК РЕЗУЛЬТАТ, НАЧАЛ НАБИРАТЬ ОБОРОТЫ МИРОВОЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ КРИЗИС. ПОСЛЕДСТВИЯ УЖЕ ОЩУЩАЮТСЯ, А ДАЛЬШЕ СИТУАЦИЯ МОЖЕТ СКЛАДЫВАТЬСЯ ЕЩЕ БОЛЕЕ НЕБЛАГОПРИЯТНО. РАЗЛИЧНЫМИ ПРЕДСКАЗАНИЯМИ О ТОМ, ЧТО НАС ВСЕХ ЖДЕТ ПЕСТРИТ ИНТЕРНЕТ. НО РАБОТНИКОВ МПЗ, В ПЕРВУЮ ОЧЕРЕДЬ, ИНТЕРЕСУЮТ ПЕРСПЕКТИВЫ НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ. О ТОМ, КАК КОРОНАВИРУС И ПОСЛЕДОВАВШИЙ ЗА НИМ КРИЗИС ОТРАЗИЛИСЬ НА НАШИХ ПРОДАЖАХ, МЫ ВЫЯСНЯЛИ В СЛУЖБЕ МАРКЕТИНГА.

– Пандемия, конечно же, сказалась на работе нашего завода, – пояснил заместитель генерального директора по ВЭС и коммерческим вопросам Д.А. Масленков. – Все наши потребители простаивали в период карантина. Они ничего не покупали, в том числе, подшипники МПЗ, так как их произ-

водства не работали. В таких случаях в дело вступает режим экономии: зарплатываемые предприятиями средства направляются только на самые насущные нужды; оборудование ремонтируется только в случае поломки, а текущие плановые ремонты приостановлены.

Ситуация в СНГ



На всех предприятиях СНГ идет сокращение объемов производства и продаж.

– Пострадали все наши направления, – рассказала начальник отдела продаж в страны СНГ С.Н. Трибуль. – Так, в горнодобывающей отрасли, у работников которой (шахтеров) повышенные риски для здоровья, часть средств, которые должны были направляться на закупку необходимых материалов, использовались для приобретения дополнительных защитных средств и вентиляции. Это касается шахт (например, в Украине), которые все же работали, хоть и по сокращенной рабочей неделе. Но очень многие предприятия отрасли длительно простаивали.

В настоящее время промышленность СНГ потихоньку восстанавли-

вает свою работу. Но на предприятиях включен режим экономии, когда ремонтные работы финансируются по остаточному принципу.

Сокращение объемов производства и продаж сейчас наблюдается у всех предприятий СНГ, что вызвано не столько самой пандемией, сколько последовавшим за ней экономическим кризисом. Снизилась цена на металл и уголь; усугубляются проблемы в нефтяной отрасли. Все испытывают недостаток денежных средств.

Естественно, это отразилось и на нашем заводе. Из-за коронавируса продажи в СНГ снизились. Самым проблемным был период с середины марта до конца мая.

Сейчас наши потребители начинают работать, но последствия от наступившего из-за пандемии экономического кризиса будут больше, чем от самой пандемии. Предстоит очень жесткая конкуренция, и выиграет тот, у кого будут более низкие цены. Также очень важно 100-процентное выполнение заказов потребителей по количеству и номенклатуре в необходимый срок.

Ситуация Европе и Азии



– Самая большая доля наших продаж в Европе приходится на Польшу, Латвию и Болгарию, – ответила на наш вопрос начальник ОВЭС Е.И. Васюкина. – Компании, куда мы поставляем

нашу продукцию, месяц-два во время карантина не работали. Тем не менее, завод пока сильно не ощущает этих последствий. До закрытия границ грузы перемещались, и мы успели отгрузить продукцию нашим потребителям в Европе. Но дистрибьюторы сообщают, что сегодня реализация подшипников конечным потребителям практически не ведется.

В частности, очень сильно коронавирус ударил по угольной промышленности Польши. Шахты были закрыты и только сейчас начинают работать. Все ремонты там почти остановлены, поэтому потребности в подшипниках у них снизились. Но, несмотря на это, заказы у нас есть, и очень важно их выполнять в срок. Надеемся, что в июле сформируем отгрузку и отправим туда машину.

В Азии наш ключевой рынок сбыта – Индия. Туда мы грузили свою продукцию каждый месяц. Незадолго до карантина отправили туда контей-

В частности, очень сильно коронавирус ударил по угольной промышленности Польши. Шахты были закрыты и только сейчас начинают работать. Но, несмотря на это, заказы у нас есть, и очень важно их выполнять в срок.

нер. Время доставки в этот регион 50–60 дней. В порт груз пришел, когда уже был строжайший карантин. Остановилось всё. Мы не могли даже отправить документы по почте, чтобы можно было забрать контейнер из порта, потому что почта ни у нас, ни у них не работала.

По аналогичному сценарию развивались отгрузки и другим нашим потребителям в Азии – в ОАЭ, Вьетнам, Египет. Но поскольку мы отгружаем им нашу продукцию не каждый месяц, это меньше сказалось на результатах реализации.

По моему мнению, основной спад продаж будет позже, когда проявятся последствия экономического кризиса, который возник из-за коронавируса.

Что дальше?

– Кризис – это не повод опускать руки, ходить и ничего не делать, – считает Д.А. Масленков. – По мнению многих экономистов в такие



периоды важно правильно расставлять приоритеты.

Мы должны предлагать потребителям то, что не могут дать наши конкуренты, и, соответственно, отвоевывать и завоевывать новые ниши сбыта, обеспечивать конкурентные цены и выполнять заказы в срок. Необходима консолидация всего нашего коллектива. Люди должны понимать, что их собственное благосостояние напрямую зависит от благосостояния завода.

А завод будет жить только если мы сосредоточимся на работе, и каждый на своем месте будет выполнять ее хорошо. Нам предстоит жесточайшая борьба за потребителя, и мы не должны ее проиграть.

Непросто сегодня всем

В СЛОЖНОЙ СИТУАЦИИ ОКАЗАЛИСЬ И НАШИ ДИСТРИБЬЮТОРЫ. РЕДАКЦИЯ ГАЗЕТЫ УЗНАЛА, КАК ОБСТОЯТ ДЕЛА У ДВУХ ИЗ НИХ.

Один из субъектов товаропроводящей сети ОАО «МПЗ» в России – ООО «КПД М» (Москва) является крупнейшим потребителем нашей продукции и ведущим дистрибьютором на территории России. В отличие от других представителей завода организация реализует только подшипники марки МРЗ.

По объемам реализации нашей продукции компания по итогам 2019 года и за 5 месяцев 2020 года показала самые высокие результаты, заняв первое место в рейтинге дистрибьюторов МПЗ. Так, по итогам 5-и месяцев текущего года удельный вес отгрузки в адрес данного дистрибьютора составил 16 % в общем объеме продаж предприятия (12 % было за 2019 год). Удельный вес ООО «КПД М» в общем объеме реализации в страны СНГ за тот же период составил 23,5 % (за 2019 год – 18 %); по стоимости объем отгрузки продукции в адрес организации (в эквиваленте российских рублей) увеличился на 8,5 % по отношению к аналогичному периоду предыдущего года и составил 95 млн. российских рублей.

А вот в мае 2020 года произошло падение реализации продукции на 25 %. Причина – ситуация, связанная с пандемией. Большинство предприятий – потенциальных потребителей подшипников МПЗ существенно снизили объемы закупаемой подшипниковой продукции. Огромное влияние на ООО «КПД М», как на всю страну в целом, оказал и наступивший экономический кризис.

– В настоящее время специалисты ООО «КПД М» делают все возможное для продвижения продукции ОАО «МПЗ» на подведомственной территории, – рассказал директор компании А.О. Дурухян в разговоре по телефону. – В частности, ищем новых потребителей, более активно работаем с уже имеющимися. Рассматриваем любые возможности расширения рынка сбыта продукции и увеличения продаж подшипников.

ЧП «Промподшипник» (Павлоград) представляет интересы МПЗ в Украине и является одной из наиболее крупных украинских компаний, специализирующихся на поставках подшипниковой

продукции на промышленные предприятия этой страны. В частности, является поставщиком в ЧАО «Металлургический комбинат «Азовсталь», ЧАО «АрселорМиттал Кривой Рог», ЧАО «Запорожсталь», ПАО «Днепропетровский металлургический комбинат», ЧАО «Мариупольский металлургический комбинат им. Ильича», ПАО «ИНТЕРПАЙП Нижнеднепровский трубопрокатный завод» и многие другие.

По итогам 5-и месяцев 2020 года компания занимает третью позицию в рейтинге крупнейших клиентов нашего предприятия и 6 % от общего объема реализации продукции ОАО «МПЗ» (по итогам 2019 года находился на 4-м месте по объемам отгрузки и занимал 5 % в общем объеме реализации). Доля отгрузки продукции в адрес ЧП «Промподшипник» в общем объеме отгрузки в страны СНГ за 5 месяцев текущего года составила 10 % (по итогам 2019 года – 7 %). Объем отгрузки продукции в адрес указанного субъекта ТПС в эквиваленте российских рублей увеличился на 15 % по отношению к аналогичному периоду предыдущего года и составил 38 млн. росс. рублей.

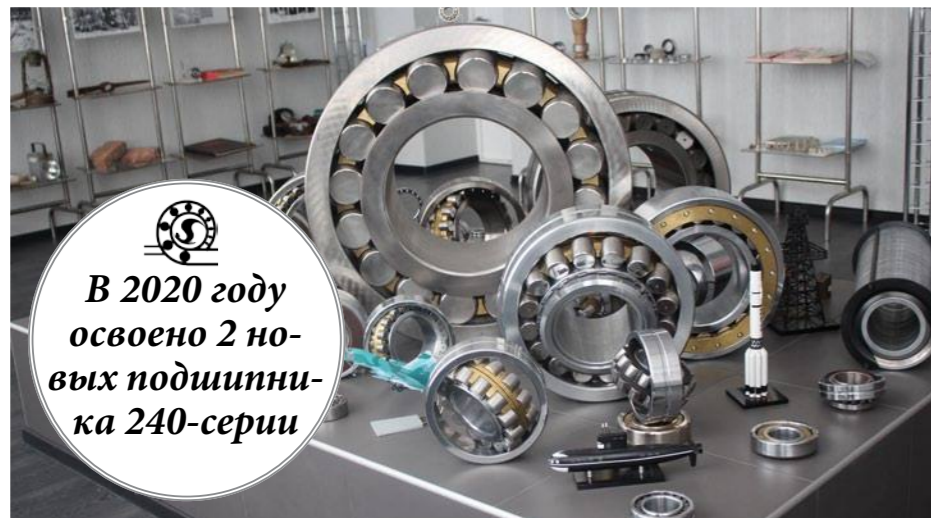


– Нас выбирают, поскольку мы реализуем только сертифицированную продукцию, отвечающую ГОСТ и ISO. Все изделия обладают паспортами качества и сопровождаются на каждом этапе тщательным контролем. Мы сотрудничаем с заводами-производителями подшипников без привлечения посредников, в том числе и с вашим заводом, что позволяет нам держать невысокие цены для конечного получателя, – объяснил директор ЧП «Промподшипник» Ю.Л. Мартынов успех работы своего предприятия за пять месяцев текущего года.

Однако он не исключает, что пандемия и кризис могут сказаться на результатах деятельности компании по итогам полугодия, потому что и в Украине многие предприятия простаивали. Перед специалистами ЧП «Промподшипник» руководителем поставил задачу искать новые возможности для реализации продукции МПЗ.

Даешь инновации!

В УСЛОВИЯХ ЖЕСТКОЙ КОНКУРЕНЦИИ, КОТОРАЯ СЕГОДНЯ СУЩЕСТВУЕТ В МИРЕ, ВЫИГРЫВАЕТ ТОТ, КТО СМОЖЕТ ПРЕДЛОЖИТЬ ЭКСКЛЮЗИВНУЮ ПРОДУКЦИЮ – ТАКУЮ, КАКОЙ НЕТ У КОНКУРЕНТОВ, ЛИБО У НЕЕ ЕСТЬ ПРЕИМУЩЕСТВА ПО СРАВНЕНИЮ С ТРАДИЦИОННОЙ. И ТАКУЮ ИННОВАЦИОННУЮ ПРОДУКЦИЮ ВЫПУСКАЮТ НА НАШЕМ ПРЕДПРИЯТИИ. ЭТО ПОДШИПНИКИ, КОТОРЫЕ ПРИНЦИПИАЛЬНО ОТЛИЧАЮТСЯ ПО СВОЕМУ ОБОЗНАЧЕНИЮ И КОНСТРУКТИВНОМУ ИСПОЛНЕНИЮ ОТ МАССОВЫХ СЕРИЙ И СОЗДАНЫ ПОД КОНКРЕТНЫЕ УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ. ИХ ВЫПУСК ОЧЕНЬ ВЫГОДЕН ДЛЯ МПЗ, Т.К. ОНИ ИМЕЮТ БОЛЬШУЮ ДОБАВЛЕННУЮ СТОИМОСТЬ. КАЖДЫЙ ГОД ОСВАИВАЮТСЯ НОВЫЕ ТИПЫ ИННОВАЦИОННЫХ ПОДШИПНИКОВ. В ТОМ ЧИСЛЕ, И В 2020 ГОДУ.



Мы задали вопросы об инновационной продукции главному конструктору нашего предприятия А.С. Бахуревичу и руководителю группы внедрения и технического сопровождения продукции отдела маркетинга УМ А. В. Гордейко, которые непосредственно занимаются ее внедрением на нашем заводе, и вот что узнали.

Инновационной считается как новая или усовершенствованная продукция с улучшенными характеристиками, которая разработана, освоена и выпускается на заводе за последние три года и приносит дополнительную прибыль, так и продукция, выпущенная на инновационном оборудовании, что привело к улучшению ее технико-экономических показателей, а также росту ее конкурентоспособности.

Управляющей компанией БМЗ нашему предприятию в 2020 году доведена доля инновационной продукции в общем объеме производства на уровне 27 %. МПЗ выполняет и перевыполняет этот показатель. Но, к сожалению, в основном за счет производства подшипников на инновационном оборудовании, а не за счет выпуска модернизированных.

Так, на 2020 год запланировано разработать 19 типов подшипников с различными усовершенствованиями, рас-

считанных на конкретного потребителя и под конкретные условия эксплуатации. В первом полугодии требовалось создать 12 инновационных подшипников. Но, несмотря на высокий спрос и большую прибыльность этой продукции, с начала года освоено всего два таких подшипника – 240-й серии (4003128АН и 4003124Н).

Освоенные подшипники нестандартные, т.к. на постсоветском пространстве их никто не выпускает. В них заинтересованы крупнейшие металлургические предприятия, которые применяют их только в импортном оборудовании. Раньше для ремонта такого оборудования закупались импортные комплектующие. Но предприятия сегодня стремятся снизить издержки, поэтому решают вопросы импортозамещения дорогих импортных комплектующих на отечественную продукцию. Так, например, «Уралмаш», «Тяжмаш» и другие российские предприятия уже вводят в конструкторскую документацию применимость подшипников, аналогичных импортным, но более дешевых. Нацелены на снижение издержек при ремонте и в нашей управляющей компании. Именно БМЗ приобрел первую партию освоенных подшипников 240-й серии. Кроме этого, один из

подшипников 240-й серии реализован на «Беларускалий». Интерес к такой продукции проявил и Первоуральский новотрубный завод.

Остальные 10 новых изделий не освоены. Это подшипники, которые идут в оборудование, подверженное ударным, вибрационным и другим нагрузкам. А также обойма (внутреннее кольцо четырехрядного подшипника) для БМЗ.

Согласно протоколу совещания у главного инженера по итогам освоения новых изделий за 4 месяца текущего года, основными причинами невыполнения сроков освоения названы отсутствие базового типа или общего потока. Иначе говоря, проблема – в организации производства: производство не запланировало или не сделало, вот и результат. Хотя, объективности ради, не всегда в этом виноваты производственники. Сложно что-то сделать, когда, например, не освоена нужная оснастка, потому что нет средств для приобретения нужных материалов.

Но основная причина, по словам специалистов, – это отсутствие нужного металла для производства базовых подшипников, на основе которых и изготавливаются модернизированные, что обусловлено недостатком дефицитных средств на заводе.

Одной из причин срыва сроков также назван длительный простой оборудования. В частности, к простоям привела поломка суперфинишного станка (где происходит суперфинишная обработка дорожек качения), из-за чего мы не выполнили заказ одного из крупнейших наших потребителей – СУЭК (Сибирская угольная энергетическая компания). Починить станок может только его производитель.

В начале июня откорректирован график освоения новых изделий на 2020 год, где, с учетом невозможности произвести базовый подшипник, сроки освоения инновационной продукции изменены. Во втором квартале будет освоено еще два подшипника, а оставшиеся 15 планируется освоить в третьем и четвертом кварталах.

Задача – выполнить программу

НА МПЗ В СВОЕ ВРЕМЯ БЫЛА РАЗРАБОТАНА ПРОГРАММА ТЕХПЕРЕВООРУЖЕНИЯ, РЕАЛИЗАЦИЯ КОТОРОЙ, ПО СУТИ, НАЧАЛАСЬ ТОЛЬКО В 2019 ГОДУ. МЫ ПОПРОСИЛИ ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА А.Н. САВЕНКА РАССКАЗАТЬ О ДОСТИГНУТЫХ ЗА ПРОШЛЫЙ ГОД РЕЗУЛЬТАТАХ РЕАЛИЗАЦИИ ЭТОЙ ПРОГРАММЫ, ПЛАНАХ ПО ЕЕ ЗАВЕРШЕНИЮ В 2020-М, А ТАКЖЕ ОБ ИМЕЮЩИХСЯ В ЭТОМ ВОПРОСЕ ПРОБЛЕМАХ И НАМЕЧЕННЫХ ПУТЯХ ИХ ПРЕОДОЛЕНИЯ.

Что сделано

– В 2019 году на нашем заводе активно проходили ввод и освоение введенного оборудования, закупленного в рамках программы техперевооружения. По ряду направлений были достигнуты положительные результаты и получен экономический эффект для МПЗ.

Мураро

Комплекс «Мураро» был принят в эксплуатацию 1 декабря 2019 года. С его вводом завод получил значительные преимущества по себестоимости продукции по сравнению со своими конкурентами из постсоветского пространства. Твердо освоена технология выпуска поковок для изготовления колец на 4 типа подшипников.

Здесь важно отметить, что за то время, пока шло «мучительное» освоение комплекса инженерами предприятия вместе с направленным на МПЗ головной компанией С.М. Борщовым, было внесено много доработок оснастки, которые дали эффект. Например, замена

материала для изготовления прошивки позволила увеличить ее стойкость с первоначальных ста до тысячи и более проходов в продавливании поковки. При этом в качестве материала применяются остатки прошивок из трубопрокатного производства БМЗ. Данное усовершенствование, в сумме с другими реализованными техническими изменениями в работе узлов, позволило получить стабильно устойчивую работу оборудования и стало лучшим доказательством необоснованности мнений относительно неработоспособности комплекса.

Рекорды по количеству произведенных поковок, достигнутые в октябре-ноябре 2019-го, и весь помесечный график по освоению, наглядно показали, что комплекс дает хорошие производственные результаты и имеет при этом большой запас прочности.

Однако не всё по «Мураро» было реализовано в 2019-м. К сожалению, из-за дефицита оборотных средств не выполнен план по изготовлению новых штампов и оснастки для освоения следующих типов колец. В силу различных причин для увеличения загрузки оборудования и персонала не были найдены сторонние заказы для изготовления поковок.

ГКМ 3150

с нагревательной печью «Чифи»

Длительное время данный комплекс не могли запустить в эксплуатацию. Но в результате совместных усилий в 2019 году дело было сдвинуто с мертвой точки. И в данном случае снова необходимо отметить большую роль С.М. Борщова и специалистов разного профиля БМЗ.

Что же сделано? Произведена реконструкция пода печи, осуществлен капитальный ремонт горизонтально-ковочной машины с усилием 3150 тонн. Одновременно с этими работами на самом комплексе устранены мешавшие пуску общие замечания: осушен поступающий сжатый

воздух и обеспечены его требуемое давление, а также подача процессной воды надлежащего качества. В итоге в конце прошлого года комплекс был сдан. Вопрос по оборудованию снят и теперь предстоит его освоение. Здесь основополагающей уже является работа технологического персонала и его квалификация.

Печи «Кератех»

В минувшем году решены и проблемы трех имеющихся на заводе печей «Кератех».

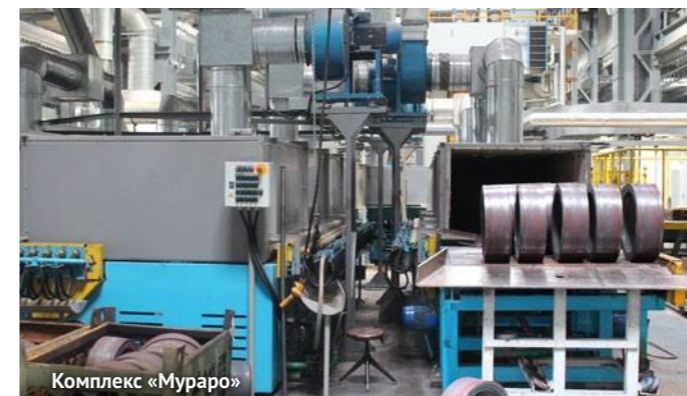
Главное – окончательно решена проблема частого выхода из строя дорогих нагревательных горелок, что, в условиях дефицита оборотных средств, приводило к длительным простоям. Для решения данного вопроса специалистами УПИР БМЗ совместно с сотрудниками МПЗ был разработан и реализован на практике проект реконструкции, благодаря чему удалось отрегулировать все технические нюансы.

В настоящее время печи фактически готовы к работе. Но оказалось, что на одной из них свой ресурс выработали огнеупоры. Необходимо приобрести новые огнеупоры, а также грелки, на что пока не достает средств. Как только необходимые детали закупят, печи запустят в эксплуатацию.

Станочное оборудование

По итогам 2019 года остался в ремонте станок «Овербек» и обрабатывающий центр компании «Хермле». Шпиндель станка «Овербек» отправлен на сервисный ремонт в специализированную организацию, уполномоченную производителем на проведение данных. Что касается станка «Хермле», то он в ноябре минувшего года прошел сервисное обслуживание. По его итогам вынесены рекомендации относительно замены некоторых сменных материалов.

Продолжение на стр. 6–7.



Задача – выполнить программу

Продолжение. Начало на стр. 5

Задачи на текущий год

– На 2020 год на МПЗ подготовлен комплексный план по запуску всего оборудования, закупленного в процессе программы техперевооружения. В условиях дефицита оборотных средств предстоит изыскать возможности для закупки необходимых комплектующих и обеспечения запуска всего оборудования. Что конкретно предстоит сделать?

Генератор азота

Стоит задача восстановить проектную работу генератора азота. На запуске этого оборудования завязана работа сразу трех объектов программы техперевооружения. Для восстановления генератора отработаны закупки запасных частей. Данный процесс несколько затянулся, т.к. стоимость предложений по ремонту со стороны нескольких компаний, обследовавших оборудование, варьировалась в диапазоне 60–100 тыс. евро. Но с помощью специалистов компании «Чифи», поставившей на завод термические печи, удалось наладить прямые контакты с изготовителем азотного генератора. Теперь предстоит закупка необходимых материалов и восстановление азотного генератора.

Печи в ТЦ и КЗЦ

Необходимо одновременно провести запуск двух термических агрегатов в термическом цехе и печи отжига с защитной атмосферой в корпусе «Мураро» кузнечно-заготовительного цеха. Запуск данного оборудования позволит вывести из эксплуатации старую отжиговую печь в КЗЦ и остановить несколько старых термических печей в ТЦ. Такие шаги дадут дополнительный эффект по энергетике и высвободят кадровые ресурсы.



Необходимо одновременно провести запуск двух термических агрегатов в термическом цехе и печи отжига с защитной атмосферой в корпусе «Мураро». Это позволит вывести из эксплуатации старую отжиговую печь в КЗЦ и остановить несколько старых термических печей в ТЦ. Такие шаги дадут дополнительный эффект по энергетике и высвободят кадровые ресурсы.



Установки ФТИ

Еще один плюс, которого сможем достичь по мере наработки опыта работы установок, – внесение корректировок в технологию и, как следствие, снижение материалоемкости полуфабрикатов и подшипников в целом по номенклатуре, которая будет обрабатываться на данных агрегатах.

Также предстоит запустить в работу две ГKM 2000 с нагревательными печами «Чифи». Они пройдут капитальный ремонт. Печи будут запущены по двум вариантам. Комплекс № 1 будет вводиться в эксплуатацию со 100% проектной футеровкой компании «Чифи». То есть всё должно заработать по первоначальной технологии. А комплекс № 2 будет запущен с печью, которая реконструирована по аналогии с нагревательной печью ГKM 3150. В данном вопросе сдерживающим фактором является дефицит оборотных средств и связанные с ним задержки по закупкам. Так, прошло уже пять месяцев текущего года, а мы смогли оплатить лишь часть поставок. По скорректированному плану первый

ГKM 2000 будет запущен и передан в освоение до конца июня. По второму комплексу также проведены процедуры и выбран поставщик огнеупорных изделий для ремонта. Наша цель – запустить эту установку не позднее сентября 2020 года.

Установки ФТИ

Намечен запуск двух установок ФТИ. Установки были разработаны и изготовлены учеными и инженерами физико-технического института НАН Беларуси. Но, из-за их частых поломок, в КЗЦ прекратили эксплуатацию этого оборудования. В 2019 году мы начали активнее заниматься восстановлением и запуском данных установок. Из-за технических проблем этот процесс был перенесен на 2020-й. В текущем году нам предстоит освоить установки и выйти на их проектные мощности.

Главной проблемой на пути достижения поставленной цели на данный момент является отсутствие квалифицированного персонала. Как технологического, так и ремонтного. К сожалению, несмотря на наличие соответствующего пункта в контракте, своевременно не было проведено обучение специалистов. В связи с этим направляемые предприятием инвестиции в ремонт данного оборудования не приносят ожидаемого эффекта. Фактически любое восстановление заканчивалось новой поломкой, т.к. к работе на оборудовании постоянно приступал неквалифицированный персонал. Чтобы исключить такую не-

гативную закономерность принято решение укомплектовать установку постоянными рабочими и запустить ее не позднее сентября совместно со специалистами ФТИ.

Резюмируя информацию по программе техперевооружения необходимо отметить, что основные запуски оборудования предстоят в кузнечно-заготовительном цехе. Здесь по итогам первого квартала произошла смена руководства. Новым начальником КЗЦ назначен С.А. Юркевич, который ранее работал в отделе главного технолога и запускал установку «Мураро». Перед Сергеем Альбертовичем стоит четкая задача организовать запуск оборудования и освоить его проектные мощности, обеспечив при этом вывод из эксплуатации старого энерго- и материалозатратного оборудования. Это позволит снизить трудоемкость изготовления полуфабрикатов. Понятно, что цель поставлена амбициозная, но ее достижение является крайне важным как для цеха, так и для всего завода.

Проблемы и их решения

– Анализируя для составления плана на 2020 год сложившуюся ситуацию с реализацией программы техперевооружения, руководство завода пришлось к неутешительным выводам. Нужно признать, что предприятие морально не было готово к реализации всех намеченных проектов. Сама программа была недостаточно обсуждена на заводе, поэтому была воспринята его коллективом как прихоть вышестоящего

руководства. Основная масса заводчан всё приняла в штыки. Как следствие, наблюдалось неприятие запланированных мероприятий на уровне начальников цехов и главных специалистов. Поступающее оборудование не изучалось надлежащим образом, а документация не аккумулировалась в соответствующих службах и частично была потеряна. Поэтому те задачи, которые завод должен был решить по обеспечению энергетическими средствами необходимых характеристик еще в 2010–2011 годах, окончательно будут решены лишь к концу 2020 года.

Для работы на новых установках необходим квалифицированный технологический и обслуживающий персонал. Но он не был подготовлен. В моменты монтажа и пуско-наладки не был сформирован штат для обучения работе на оборудовании, участия в его приемке и последующем освоении. Представитель от компании-поставщика на площадке фактически «выбивал» от начальника цеха персонал. К сожалению, руководителю заводского подразделения это не было нужно. Менялись временные работники, которые толком даже не знали, как обслуживать вверенное им оборудование. В результате такой кадровой «работы» мы имеем то, что имеем...

Задача простая – максимально регулировать закупки, набрать и обучить сотрудников, восстановить оборудование и запустить его в работу. Запуски «Мураро», термического агрегата в ТЦ показали, что коллективу эти задачи под силу. Оборудование запущено и надежно работает.



Для работы на новых установках необходим квалифицированный технологический и обслуживающий персонал.



Обработка центр «Хермле»

Согласно моим указаниям сотрудниками МПЗ были организованы приезды специалистов от компаний-поставщиков оборудования на завод или проведены встречи на их территории. По результатам всех переговоров достигнуты договоренности по запуску оборудования.

Крайне важным результатом переговоров, стало решение об обучении наших работников сервисными специалистами. Как оно будет организовано, поясню на примере обрабатывающего центра «Хермле». Мы наберем группу работников МПЗ в количестве 5 человек: два оператора станков с ЧПУ, инженер технолог из ОГТ и два специалиста-электронщика для написания программ из УСМАИ. Каждый из группы подпишет обязательство по отработке не менее трех лет на оборудовании после прохождения обучения. Уже со второй половины июня начнется подготовка кадров с одновременным запуском станка. Последний обследован, восстановлена его работоспособность. По аналогии приглашены повторно и специалисты компании «Теленхаус» для составления программы обучения и проверки станков.

В КЗЦ, где опытные кузнецы, работающие на молотах, отказываются переходить и обучаться на ГKM, принято решение набирать учеников «с улицы» и готовить их на рабочих местах. По мере запуска установок и освоения мощностей, старое оборудование будет останавливаться. Всем, кто в связи с этим лишится рабочего места, предложат переучиться на токарей и шлифовщиков. Кстати, возвращаясь к обучению у специалистов «Хермле», стоит отметить, что они выдвинули обязательное условие: к моменту начала учебы сотрудники МПЗ должны изучить техническую документацию и знать панели управления. Это говорит о том, что у рабочих и инженеров должна быть начальная техническая база, знание описания и устройства оборудования.

Для реализации графика ввода мощностей за каждой единицей вводимого оборудования закреплен руководитель из числа заместителей генерального директора. Приказами и распоряжениями закреплены конкретные работники для работы и обеспечения выполнения поставленных задач. Идет еженедельная проверка результатов и, в случае возникновения проблем, принимают оперативные меры по их решению.

Таким образом, все действия руководства завода направлены на то, чтобы переломить ситуацию, восстановить работу оборудования, набрать и выучить персонал, что позволит получить ожидаемый эффект от выполнения программы техперевооружения.

Как правильно использовать маски

Основная функция маски заключается в барьерной задержке капель влаги, которые образуются при кашле и чихании, и в которых могут находиться во взвешенном состоянии микроорганизмы (вирусы, бактерии и др.).

Правильное применение масок может в определенной степени ограничить распространение микроорганизмов.

Использование масок эффективно только в сочетании с другими методами профилактики (минимизация контактов, гигиена рук, дезинфекция предметов).

Маска должна использоваться:

- Заболевшим человеком, у которого имеются симптомы респираторного заболевания (кашель, чихание, насморк и др.).
- Медицинским работником при оказании медицинской помощи пациенту.
- Работником (человеком) при осуществлении ухода за больным человеком с респираторными заболеваниями.

Маска может использоваться:

- Здоровыми людьми при нахождении в местах, где имеется вероятность контакта с больным человеком, имеющим респираторные симптомы.



Алгоритм использования маски одноразового использования

1. Обработать руки спиртосодержащим средством или вымыть с мылом.
2. Удерживая маску за завязки или резинки вплотную поднести к лицу белой стороной внутрь и фиксировать завязками (резинками) в положении, когда полностью прикрыта нижняя часть лица – и рот, и нос.
3. В конце придать нужную форму гибкой полоске (носовому зажиму), обеспечивая плотное прилегание маски к лицу.
4. Снять изделие, удерживая за завязки (резинку) сзади, не прикасаясь к передней части маски.
5. Поместить снятую маску в пакет, герметично закрыть, выбросить в контейнер для отходов (мусорное ведро).
6. Вымыть руки с мылом или обработать спиртосодержащим средством.
7. При необходимости надеть новую маску, соблюдая этапы 1–3.

Алгоритм использования маски многоразового использования

1. Обработать руки спиртосодержащим средством или вымыть с мылом.
2. Удерживая маску за завязки или резинки вплотную поднести к лицу и фиксировать завязками (резинками) в положении, когда полностью прикрыта нижняя часть лица – и рот, и нос.
3. Проверить, чтобы маска плотно прилегала к лицу.
4. Снять изделие, удерживая за завязки (резинку) сзади, не прикасаясь к передней части маски.
5. Поместить снятую маску в пакет, герметично закрыть, хранить до стирки.
6. *В домашних условиях маску необходимо стирать, используя мыло (моющее средство), отдельно от других вещей. После стирки маску можно обработать паром с помощью утюга с функцией подачи пара или парогенератора. Затем прогладить горячим утюгом (без пара) для удаления влаги. Маска должна быть полностью сухой!
7. Вымыть руки с мылом или обработать спиртосодержащим средством.
8. При необходимости надеть чистую обработанную согласно п.6 маску, соблюдая этапы 1–3.

* в организациях, в т.ч. «закрытого типа», учреждениях, офисах и т.д. возможна организация централизованной стирки масок многоразовых

Общие правила для масок одноразового и многоразового использования

Правило 1. Использовать маску не более двух часов.

Правило 2. Немедленно заменить маску в случае ее намокания (увлажнения), даже если прошло менее двух часов с момента использования.

Правило 3. Не касаться руками закрепленной маски.

Правило 4. Тщательно вымыть руки с мылом или обработать спиртосодержащим средством после прикосновения к используемой или использованной маске.

Информация с сайта администрации
Заводского района

www.mpz.com.by/about/electronic-archive/

ОДИННАДЦАТЬ

Рег. свид. № 920 от 24.12.2009

Редактор Лазарева Наталья Иосифовна

Вёрстка Лазарева Наталья Иосифовна

Тел. 8-044-7475676, 29-40 (внутр.)

Учредитель:

ОАО «Минский подшипниковый завод»
220026, г. Минск, ул. Жилуновича, 2

Газета отпечатана в ОАО «МПЗ»

Объём 2 п.л. Тираж 100 экз. Заказ № 139

Номер подписан к печати 16.06.2020 г.

Читайте выпуски газеты
в электронном варианте
на сайте. Воспользуйтесь
смартфоном и отсканируйте
QR-код приложением для
сканирования QR-кода.

