

## У ЦЕХАХ

## Відцентровка турбоблока

Багато зараз роботи в цеху №2 АТ «СМНВО-Інжиніринг». Основна ж полягає в збірці турбоблока для КС «Яготин». У турбоблок вже встановили компресор, улитку, двигун і приступили до відцентрування.

- Після того як відцентруємо всі ці вузли між собою, приступаємо до об'язки маслосистеми і блоку пожежогасіння. Робота це серйозна і вона для нас нова. Таких турбоблоків ми раніше не робили. Поперше, це великогабаритне обладнання, а по-друге - воно для українського замовника, а це особлива відповідальність, - говорить начальник цеху Олександр Коваленко.

У роботах зі збірки компресорів для турбоблока задіяна бригада Сергія Креслова. Установкою і центровкой комполектуючих зайняті бригади Анатолія Потаїчука і В'ячеслава Дяченка.

Як і зазвичай, коли підприємство отримує важливе замовлення, працюють цехи по кооперації. Можна сказати, що майже половина цехів АТ «СМНВО-Інжиніринг» задіяні так чи інакше у виготовленні яготинського проекту. Зокрема, мова йде про цехи №2, 14, 16, 12.



## Збірка поршневої компресорної установки

У цеху №3 АТ «СМНВО-Інжиніринг» зайняті збіркою поршневої компресорної установки для замовника з Близького Сходу. За словами головного конструктора поршневих машин Сергія Вернидуба, подібних установок підприємство не виготовляло більше двох десятирічків.

Особливість установки в тому, що виготовляється вона за стандартом API 618, що суттєво її відрізняє від тих, що виготовляються для країн пострадянського простору, крім того, розрахована вона на роботу з газом, що містить сірководень.

За словами начальника цеху №3 Олександра Будюкова, роботи зі збірки установки веде бригада Олексія Падалки. Крім того, у цеху зараз йде активна робота з виготовлення запасних частин до поршневих компресорів.



## 3 Днем Незалежності!

Шановні співробітники! Дорогі ветерани!

У цей день, 24 серпня 1991 року, Верховна Рада УРСР прийняла Акт про проголошення незалежності України, який набрав чинності відразу після його прийняття. Саме з цієї дати починається відлік нової історії нашої держави.

Висловлюю подяку кожному, чий професіоналізм, вміння та самовіддача забезпечують роботу одного з провідних машинобудівних підприємств України АТ «Сумське НВО-Інжиніринг». Це наш доволі значний внесок у розбудову незалежної України.

У цей урочистий день всьому колективу нашого Об'єднання хочу побажати впевненості у власних силах, успіхів у професійній діяльності та нових звершень.

Бажаю міцного здоров'я, щастя, удачі, сімейного затишку, добробуту і мирного неба вам та вашим рідним!

З повагою,

Генеральний директор В.М. Лук'яненко



ФЛАГМАН  
ВІТЧИЗНЯНОГО  
МАШИНОБУДУВАННЯ

## РОВЕСНИКИ НЕЗАЛЕЖНОСТІ

## Хочеться працювати у своїй країні

Вони народилися в один рік з Україною і представляють нову генерацію громадян. Це молоде (29 років), але вже загартоване буремними подіями, нестійкою економікою та новими викликами, покоління. Ровесники незалежності успішні й амбітні, відкриті до нових ідей та змін, готові жити і працювати задля процвітання своєї держави, писати її історію з чистої сторінки і надихати інших власним прикладом. Принаймні ті, з якими ми вас сьогодні познайомимо, такі.

### БОГДАН

З приємністю відзначимо, що й у нашому великому колективі працюють ровесники Незалежності. Серед них Богдан Вікторович Токаренко, який працює електрозварником ручного зварювання 4 розряду у цеху №16.

- Я закінчив училище №16, де вчився на зварювальника, відслужив у армії і прийшов на завод. Це був 2011 рік. Обираючи, ким бути, вибрав саме цю, бо пам'ятаю, як старші тоді говорили, що за кордоном потрібні зварювальники і заробляють вони там добре. Тож, думав, що вдома навчуся, та й гайну за кордон, - з посмішкою згадує Богдан.

З відділу кадрів, куди прийшов влаштуватися на роботу, Богдана направили в цех №16:

- Тоді тут був начальником Володимир Віталійович Біловодський. Мене добре прийняли. Потрапив у бригаду Миколи Михайловича Зіміна. І вже колеги ділилися зі мною на практиці секретами професії. Зараз можу з упевненістю сказати, що я знайшов для себе дійсно роботу до душі. Бачу перспективи для себе. Головне - бажання вчитися постійно. Не боятися запитувати, якщо чогось не знаєш, - розповів він.

Неохоче Богдан згадує важкі часи для підприємства. Затримки з виплатою зарплат змушували шукати підробітку, але про те щоб звільнитися, навіть мова не йшла.

- Впевнений, що у нашого підприємства хороше майбутнє. Зараз у нас є робота, зокрема я зайнятий на виконанні замовлень для Узбекистану, Близького Сходу, для КС «Яготин». Зварюємо з колегами корпуси нагнітача, який є серцем ГПА, приварюємо патрубки, опори, інші елементи. Заробітна плата виплачується. А Європа нехай почекає. Зараз хочеться працювати у своїй країні, тут родина, батьки, друзі, - говорить Богдан.

### НІНА

Ще одна ровесниця Незалежності Ніна Іванівна Нечитайло, яка працює у цеху №19 нагрівальником металу 5 розряду.

- За освітою я вихователь дитячого садочка, але так склалося, що працюю не за спеціальністю і це той випадок, коли буваєш вдячним долі, що склалося саме так, як склалося, - говорить Ніна.

Вона є продовжувачкою династії, адже на Сумське НВО прийшла вслід за мамою, яка працює кранівницею у цьому ж цеху.

- З 2012 року я працюю на підприємстві, пройшла навчання і можу сказати що мені все тут подобається. У нас хороша бригада, специфіка роботи теж мені подобається. Я розігріваю печі, спостерігаю щоб утримувалась потрібна температура, а у разі позаштатної ситуації маю швидко відреагувати, - розповідає Ніна.

Жінка додає, що важливим плюсом є й графік роботи, який дозволяє їй, молодій мамі, яка пів року як вийшла з декретної відпустки, приділяти достатньо часу дитині, а ще улюбленому захопленню - вишивці бісером.

- Людина мого віку вже може бути і реалізованою, але мені здається, що нашому поколінню є ще до чого прагнути, є про що мріяти і досягати висот.

Ніколи навіть не думала, що ми одного віку з Україною. Дивлячись на себе, друзів мого віку можу сказати, що у нас вже є й певний життєвий досвід, є якісь перемоги, але все ж попереду ще багато і відкриттів і нового досвіду, - каже Ніна.

Начальник цеху Вадим Галушка говорить, що Ніна Іванівна досвідчена і відповідальна працівниця. Освоїла роботу з різними типами печей. Може швидко приймати рішення в разі потреби.



## ВІДАЮЩІСЯ

Всю свою жизнь он посвятил развитию сварочного производства, являясь многолетним директором Института электросварки имени Е.О. Патона НАН Украины. Он был автором свыше 1000 научных публикаций и имеет более 400 изобретений. С его именем связана первая сварка в космосе и создание новых металлических материалов.

С 1962 года по настоящее время Б.Е. Патон являлся президентом Национальной академии наук Украины и выполнял громадную работу по ее развитию.

Его заслуги отмечены многими государственными наградами различных государств, также он является Почетным членом многих академий наук.

Мы гордимся тем, что многие наши специалисты-сварщики обогатили свои знания и опыт за счет сотрудничества с Институтом электросварки имени Е.О. Патона. С его

## Ушел из жизни великий ученый, украинский гений Борис Евгеньевич Патон

помощью была внедрена сварка самых сложных металлов и их сплавов на нашем предприятии.

С 1997 года партнерские отношения между ИЭС им. Е.О. Патона и ОАО «СМНПО им. М.В. Фрунзе» вышли на качественно новый уровень. Б. Е. Патон и В.М. Лукьяненко было подписано Генеральное соглашение о научно-техническом сотрудничестве.

В процессе развития Генерального соглашения в 2004 году утверждена «Концепция развития сварочного производства ОАО «СМНПО им. М.В. Фрунзе на 2004-2006 годы».

Глубоко скорбим и выражаем искренние соболезнования родным, близким и коллегам Бориса Евгеньевича.

*С глубоким уважением,  
Генеральный директор  
АО «СМНПО-Инжиниринг»  
В.М. Лукьяненко*



СОТРУДНИЧЕСТВО

## Совместная работа ИЭС и СМНПО

На 102 году ушел из жизни Борис Евгеньевич Патон. Герой Украины, бессменный президент Национальной академии наук Украины, легендарный ученый с мировым именем, автор 1200 публикаций и 720 изобретений (500 иностранных патентов), общепризнанный авторитет в области металлургических и сварочных процессов. Как бессменный директор Института электросварки им. Е. О. Патона (ИЭС) возглавлял, организовывал и осуществлял становление и развитие сварочных технологий на ведущих промышленных предприятиях Украины, в том числе в СМНПО.

Перед объединением постоянно ставились задачи освоения новых сложных видов продукции для химической и металлургической промышленности, газонефтеперерабатывающей отрасли, для гидро-, тепловой и атомной энергетики. Новые задачи требовали освоения и внедрения новых технологических процессов сварки для расширяющейся номенклатуры основных материалов в условиях ужесточения требований к сварным соединениям. Задачи сложные, неординарные. И здесь на помощь объединению приходили специалисты ИЭС под руководством Б. Е. Патона.

За 70 лет сотрудничества ИЭС и объединения было реализовано более сотни крупных проектов развития сварочного производства. Поэтапно, по мере необходимости в объединении, совместно с ИЭС внедрялись новые на тот период способы сварки:

- в 1950 году впервые в стране - полуавтоматическая сварка под слоем флюса, которая впоследствии была заменена на сварку в среде защитных газов;

- автоматическая сварка под флюсом;

- с 1963 года - электрошлаковая сварка больших толщин - роторов центрифуг из трудносвариваемой стали 30ХГСА, толстостенных обечаек и днищ колонных и теплообменных аппаратов, крупногабаритной арматуры и ряда других узлов;

- сварка в среде защитных инертных газов узлов и деталей теплообменных аппаратов и насосного оборудования из специфических высоколегированных сталей, алюминиевых, титановых и никелевых сплавов;

- контактная сварка - точечная и шовная;

- электроннолучевая сварка особо ответственных изделий из высоколегированных сталей и титановых сплавов, позволяющая получить сварные соединения высокого качества с минимальными размерами зоны термического влияния и минимальными деформациями;

- электрошлаковый переплав позволял получать детали и заготовки

высокой чистоты по химическому составу, однородные по структуре и гарантированными показателями механических свойств;

- оребрение труб с приваркой ТВЧ;

Особое место в совместной работе с ИЭС занимает внедрение разного рода методов упрочнения и повышения долговечности службы изделий. Это различные способы наплавки порошковыми проволоками, ленточными электродами, плазменным и газотермическим напылением. Совместно выполнили большой комплекс исследовательских и опытных работ по внедрению различных упрочняющих направков и покрытий, подбору и испытанию новых материалов, что значительно повысило качество и надежность отдельных узлов насосов, арматуры, роторов, центрифуг, ГПА и других.

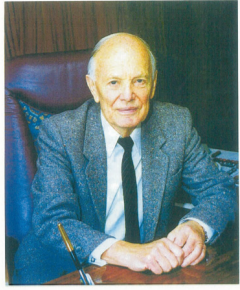
Из большого ряда совместных с ИЭС работ можно выделить разработку оригинальных технологических процессов сварки. Комплексы электрошлаковой сварки изделий толщиной от 18 до 300 мм.

*Закінчення на стор. 3.*



Процеси зварювання в цехах Сумського НВО-Інжиніринг





Здоровий  
Владимир Матвейчук!  
Горючо и сердечно поздравляю  
Вас и возглавляемый Вами  
знаменитый коллектив СМНПО  
им. М.П.Патона с завершением  
110 летним юбилеем.  
Редкий юбилей, но еще более  
редкий коллектив одаренных  
и талантливых специалистов  
и преданных делу специалистов  
машиностроительного широкого  
профиля.  
Всегда гордитесь и будьте  
нашими выдающимися  
достижениями. И всегда

Я не забуду тех людей  
и друзей, которые  
убедили, что Ваше  
добровольное участие  
в строительстве ММЗ  
было важно и необходимо.  
Мы должны сделать  
подобную работу в  
промышленности не только  
капитализация усилий  
инженеров.  
Вашим организатором  
энергичным командиром  
Вашего предприятия  
ММЗ всегда буду  
радо сотрудничать с  
Вами и надеюсь, что  
никогда не прекратим.

Кремлю Вас одними  
и поздравляю всех  
славный коллектив  
СМНПО.

Здоровья и счастья Вам.

Ваш  
Александр

7 декабря 2006.

Борис Євгенович Патон уважно стежив за діяльністю Сумського НВО. У 2003 році спільно з Володимиром Матвійовичем Лук'яненком вони затвердили Генеральну угоду, в якій намічені спільні дії щодо розвитку зварювального виробництва об'єднання.

Вітав Борис Патон наше підприємство з ювілеями. В особистому архіві Володимира Лук'яненка збереглася вітальна листівка написана особисто видатним вченим.

## СОТРУДНИЧЕСТВО

# Совместная работа ИЭС и СМНПО

Закінчення. Початок на на стор. 2.

Среди них выделяется уникальный процесс многоэлектродной электрошлаковой приварки квадратных патрубков к цилиндрическому корпусу нагнетателя ГПА. На специальном сварочном стенде 8-ю электродами и плавящимся мунштуком один оператор приваривает патрубок размерами до 800x800 мм в течение примерно одного часа.

Технологические процессы сварки изделий линии газоразделения, где требуется холодостойкость низколегированных сталей при  $-70^{\circ}\text{C}$  и высоколегированных при  $-196^{\circ}\text{C}$ . Технологические процессы сварки нагреваемых узлов ГПА и изделий для теплоэнергетики обеспечением надежности работы сварки конструкций при температурах  $500^{\circ}\text{C}$ ,  $600^{\circ}\text{C}$ .

Первыми в отрасли заводчане освоили сварку титановых сплавов для ответственного химического оборудования. Легкий титан оказался тяжелым для освоения его сварки. С помощью ИЭС кроме ручной аргонодуговой сварки разработаны и внедрены стенды автоматической сварки неплавящимся электродом кольцевых и продольных стыков обечаек толщиной до 12 мм. Применены оригинальные методы увеличения проплавления с помощью специальных паст и электромагнитное перемешивание жидкого металла сварочной ванны, что позволило получить сварные швы требуемого качества.

Для высокоагрессивных сред потребовалось оборудование из никелевых сплавов. Учитывая схожесть проблем сварки никелевых и титановых сплавов, разработки сварки титановых сплавов были успешно применены при сварке сплавов типа «Хастеллой».

Широкий спектр оборудования из высоколегированных сталей и требований к ним. Для особо агрегатных средств применяют глубоко аустенитные стали типа ЭИ-943. Сварные соединения таких сталей имеют высокую склонность к горячему растрескиванию. Совместно с ИЭС внедрены технологии сварки таких сталей в импульсном режиме и

с электромагнитным перемешиванием жидкого металла сварочной ванны, что позволило получить качественные, надежные сварочные соединения.

В 80-е годы объединение решало важнейшую задачу для всего народного хозяйства страны - изготовление оборудования для получения гелия. В состав технологических линий входила крупногабаритная цельносварочная аппаратура из броневых сталей АК-25 и АК-27, работающая при температурах до  $-110^{\circ}\text{C}$ . Толстостенные адсорберы и корпуса теплообменных аппаратов сваривались ручной сваркой покрытыми электродами. Совместно с ИЭС были разработаны технологии сварки сталей АК-25 и АК-27 - электрошлаковая и автоматическая сварка под флюсом перлитных сталей, а также автоматическая под флюсом аустенитной проволокой для изделий, работающих при  $-110^{\circ}\text{C}$ . Шесть линий получения гелия успешно работают на Оренбургском заводе.

В СМНПО электродное производство выпускает более 100 марок высококачественных электродов, многие из них это продукт совместной работы с ИЭС. Разработаны и внедрены технологические процессы сварки и наплавки ответственных изделий - сварка рабочих колес роторов ГПА из сталей 13ХГМРБ и 07Х16Н6, полуавтоматическая сварка крупногабаритных колес гидротурбин, газозаправочные шаровые емкости для АГЗС из стали АБ1Ш, полуавтоматическая сварка алюминиевых сплавов, алюминизация деталей и узлов для химической промышленности и атомной энергетики.

Совместные работы с ИЭС позволили СМНПО в кратчайшие сроки осваивать сложнейшую новую продукцию и успешно решать многочисленные проблемы сварки, механизировать сварочные процессы, повышать производительность труда, улучшать условия труда сварщиков.

Коллектив СМНПО всегда будет с благодарностью помнить Бориса Евгеньевича Патона, под руководством которого ИЭС осуществлял совместную работу.

# Згадуючи Бориса Патона

Ім'я Бориса Патона відоме в Україні навіть тим, хто ніколи не цікавився наукою, тим, хто ніколи з ним не був особисто знайомим. У тих, же хто з видатним науковцем зустрічався, спілкувався, ця людина залишила спогади на все життя.

На нашому підприємстві працюють люди, яким довелося зустрічатися з Борисом Патоном. Серед таких Геннадій Темченко, провідний інженер-технолог, кваліфікований Міжнародний інженер-зварювальник:

- У 2002 році я потрапив у першу групу спеціалістів, яких зібрали в Україні на навчання з присвоєнням кваліфікації Міжнародний інженер-зварювальник. Від нашого підприємства було два представники: я та Михайло Олександрович Лактіонов.

Навчання організували на базі Міжгалузевого учбово-атестаційного центру (МУАЦ) Інституту електрозварювання ім. Є.О. Патона. Своїми знаннями з нами ділилися викладачі Національного технічного університету України «Київський політехнічний інститут» та спеціалісти Інституту електрозварювання.

Ми пройшли курс навчання, отримали сертифікати. До речі, варто зазначити, що присвоєння Міжнародної кваліфікації дає перевагу не тільки спеціалісту, який її отримав, а й підприємству. Так, сертифікований спеціаліст має право здійснювати нагляд за виконанням зварювальних робіт на виробництві відповідно до міжнародних норм за системами забезпечення якості ISO 9000/2000, приймати участь у роботах з підготовки та проведення сертифікації продукції зварювального виробництва відповідно до міжнародних вимог (ISO 3834).

Сертифікати видавали нам в приміщенні Інституту електрозварювання ім. Є.О. Патона. А видавав їх і вітав нас, 18 слухачів, особисто Борис Патон. Нам пощастило з вуст цього видатного вченого почути дуже цікаву лекцію про зварювання. Він розповів нам як прийшов до зварювання і що таке зварювання у сучасному світі. Запам'яталося як він навів приклад Греції, Кіпру, які є сейсмічно активними зонами і там, у зв'язку з такими особливостями, будинки вище трьох поверхів не будують, але використання в будівництві сучасних зварних конструкцій дозволяє будувати будинки до десяти поверхів і вони є безпечними і сейсмічно стійкими.

Запам'яталося, що спілкування було дуже простим. Борис Євгенович відповідав на наші запитання, фотографувався з нами, багато усміхався. Мене тоді вразила його енергійність, з яким запалом він розповідав про справу, якій віддавав все своє життя. А ж йому на той час було 84 роки.

Прикро, що така людина пішла з життя, але той багаж знань, який він передав своїм учням, ті наукові відкриття, які він зробив, залишаться з нами. І ми, і наступні покоління будуть ними користуватися, згадуючи Бориса Євгеновича Патона.

Має свої спомини про зустрічі з Борисом Патоном і колишній заступник начальника Центральної заводської лабораторії Едуард Андрійович Цимбал, який вперше познайомився з Борисом Патоном більше 40 років тому:

- Новина про смерть Бориса Євгеновича Патона мене дуже вразила. Перестало битися серце ученого, який зробив неоціненний вклад у науку. Просто Людини. Країна, весь світ втратили видатного вченого, громадського діяча. Його вклад в науку важко переоцінити.

Виробництво завжди крокувало пліч-о-пліч з наукою. І виробничники теж глибоко сумують з приводу цієї непоправної втрати.

З іменем Бориса Євгеновича пов'язана багаторічна технічна і творча співпраця нашого об'єднання. Під його керівництвом і в співпраці з інститутом електрозварювання ім. Є.О. Патона наше підприємство, зокрема, отримало значний імпульс у справу розвитку зварювального виробництва. Безпосередньо в об'єднанні були впроваджені передові технічно і технологічно складні зварювальні процеси: електрошлакове зварювання, зварювання токами високої частоти, електронно-променево, автоматичне і напівавтоматичне зварювання. У співпраці ми придбали нове зварювальне обладнання, налагодили виробництво електрозварювальних матеріалів (електроди, порошкова проволока), освоїли технології зварювання нових сталей і сплавів, різних способів наплавки, а також розвивали споріднені технології.

Я мав честь зустрічатися на конференціях, виставкових заходах з Борисом Євгеновичем. Це була чутлива і чуйна людина. Доволі простий у спілкуванні. Попри те, що він був визначною особою, вченим зі світовим ім'ям, з ним було просто спілкуватися. Він завжди намагався відповідати на запитання. Його було цікаво слухати, відчувалося, що справа, якій він віддав все своє життя його цікавить, захоплює і хвилює.

Важко переоцінити вклад цього чудово вченого зі світовим ім'ям і міжнародним визнанням як у науку, так і у виробничу діяльність країни і нашого об'єднання. Інженери-технологи, всі працівники зварювальних професій тяжко сумують з приводу цієї втрати. Його ім'я, досягнення, вклад в науку назавжди залишаться в пам'яті всіх тих, хто його знав і співпрацював у сфері зварювання.



Випуск Міжнародних інженерів-зварювальників

# Новини з виробництва хімобладнання

У РОБОТІ

З ЮВІЛЕЄМ!

На майданчику хімічного обладнання АТ «СМНВО-Інжиніринг» цехи завантажені роботою. Основний напрямок роботи – узбецькі проекти. Про це повідомив Михайло Шепіль, головний інженер цього виробництва.

Найзавантаженішим є цех №4 який виготовляє на ДКС УОПБС «Шуртанське НГВУ» блоки фільтру вхідні – два виробу. Щоб пришвидшити роботи, вдалися до кооперації з цехом № 16, де виготовляють один такий блок. Також у четвертому виготовляють адсорбера для комплексу «Учкир». Цього місяця буде виготовлений один адсорбер, а загалом до жовтня маємо виготовити 5 адсорберів за цим замовленням. Далі для «Учкіра» виготовимо два підігрівачі технологічних.

Також у цеху працюють над виготовленням обладнання для КС «Яготин», зокрема, компенсаторів першого та другого ступенів, глушників шуму вхідного та вихідного тракту, дифузоров першого та другого ступенів, зонтів, опор вихлопного тракту, повітроочисних пристроїв.

Основна ж робота зосереджена на виготовленні апаратів повітряного охолодження для Мубарецького ГПЗ. Перший виріб відвантажили у липні, а тепер маємо відвантажити ще два. До цієї роботи долучилися цех №7, де виготовляють дифузори та цех



Процес виготовлення колеса для ротора пропанових компресорів Олексієм Дягілем у цеху № 12



Шлакоче зварювання днища фільтра сепаратора бригадою Олександра Пономарьова в цеху № 4

№12 – рами двигунів.

Цех №6 виготовляє блоки оливо-напірних баків для замовника з Близького Сходу замовлення-2. Також тут роблять агрегати електронасосні, які потім будуть передані у цех №3 де й комплектуватиметься обладнання замовлення-1. По кооперації для цеху № 12 – патрубки для консольних компресорів. Для електростанції ревізуємо агрегати електронасосні, клапан та вузол заміру газу.

У цеху №7 виготовили ВВН-300 для Північного ГОКУ. Працюємо над виготовленням установки утилізатора тепла для КС «Яготин», а також обладнання, що передається в інші цехи: буферні ємності для цеху №3 для комплектування обладнання замовлення-1, панелі газових ущільнень для цеху №12, дифузори апаратів повітряного охолодження (АПО) для цеху №8. Для електростанції ревізуємо велику кількість засувок клинових, клапанів, кранів кульових та іншого приладдя.

Цех № 12. Зараз тут кипить робота над виготовленням дисків коліс для роторів на пропанові компресори для цеху № 2. На збірку чотирьох компресорів для замовлення-1 для цеху №3 виготовляються апарати повітряного охолодження, також для ДКС УОПБС «Шуртанське НГВУ» – камери апарата повітряного охолодження. Для електростанції ревізуємо велику кількість кранів кульових.

Загалом, у цьому цеху виготовляється багато виробів у кооперації з іншими цехами.

АКТУАЛЬНО

## Корпус на сім тонн

У цеху №1 АТ «СМНВО-Інжиніринг» займаються виготовленням трьох комплектів корпусів насоса Д6300 для АТ «Сумський завод «Насосенергомаш».

- Дуже приємно відмітити, що до нас почали надходити замовлення на відливки від АТ «Сумський завод «Насосенергомаш». Раніше для цього підприємства ми відливали дуже широку номенклатуру відливок. Зараз успішно відлили з чавуну відливку «кришка» і «корпус» насоса Д6300. «Корпус» взяв майже 7 тонн металу це доволі об'ємний відливок, який потребував виплавки рідкого чавуну одночасно в двох печах. Виготовлення ливарної форми зайняло майже три зміни. За останній час роботу такої складності ми провели вперше і успішно отримали якісне литво, - розповіла начальник цеху Лариса Вакал.

За її словами в роботі був задіяний весь колектив цеху: стрижневики, формувальники, плавильники, землероби, обрубники. Загалом у цеху мають виготовити ще два комплекти корпусів насоса Д6300.

Крім того, у цеху №1 нині виготовляють вкладиші до компресорів для цеху №3, запчастини компресорів, циліндри, які теж відносяться до



складних відливок. Також продукують ВВН-50, ВВН-300, на які зараз підприємство отримує замовлення, виробляють сталеве литво для пропанових компресорів.

Загалом протягом останнього часу у цеху працювали з різними видами литва: із чавуну, вуглецевої та нержавіючої сталей, бронзи, алюмінієвих сплавів.

На фото: корпус насоса Д6300 з кришкою.

### У серпні ювілеї відзначають:

- О. І. БІЛОЦЕРКІВЕЦЬ - старший табельник цеху № 2.
- Є. М. СТОРОЖЕВ - зварювальник цеху № 2.
- О. В. ТКАЧЕНКО – терміст цеху № 2.
- С. Г. КОВАЛЕНКО - заступник начальника цеху № 2.
- Н. М. СУХОДУБ - інженер з планування цеху № 3.
- І. В. КОСТЮК - інженер з налагодження й випробувань НВК.
- О. Є. РУДЕНКО - слюсар механоскладальних робіт цеху № 32.
- Т.Г. ПАРХОМЕНКО - диспетчер цеху № 32.
- І. П. ТЕРЕЩЕНКО - начальник бюро цеху № 51.
- К. П. ЧУМАК - інженер-технолог цеху № 51.
- С. М. МОЗГОВИЙ - провідний спеціаліст УЕБ.
- Ві. М. ТАРАНІН - слюсар-ремонтник РЕУ.
- С. М. ДУМЕНКО - слюсар-ремонтник РЕУ.
- О. І. СТІЧКА – черговий адміністратор готелю «Ювілейний».
- Г. Д. ДЕМ'ЯНЕНКО - машиніст із прання та ремонту спецодягу готелю «Ювілейний».
- О. В. ПОЛТАВЕЦЬ - охоронець УОР.
- Л. А. ЛЯМОВ - сторож УОР.
- О. В. ОСАДЧА - лаборант ЦЗЛ.
- Л. М. СПІВАК - начальник бюро № 389.
- Т. М. ЛЮБИВА - математик УГТ.
- В. С. ДРАГАН - інженер-технолог УГТ.
- В. Я. ШКУРАТ - заступник начальника відділу кадрів.
- С. А. ІВЧЕНКО - начальник відділу маркетингу.
- Р. Г. МУСІЄНКО - старший комірник УЛ.
- О. В. ПАШКО - контролер верстатних і слюсарних робіт УЯК.
- В. В. КОРОБЧЕНКО - начальник відділу соціально-побутового забезпечення.
- А. В. ЛЮБЧЕНКО - фрезерувальник цеху № 20.
- В. М. ЄВЕНКО - фрезерувальник цеху № 22.
- Ю. М. САВЧЕНКО - токар-розточувальник цеху № 22.
- С. М. СИЧЕВСЬКИЙ - слюсар механоскладальних робіт цеху № 22.

*Бажаєм вам життя прожити  
Без сліз, без горя, без біди.  
Нехай воно щасливим буде  
Сьогодні, завтра і завжди!*

### ФОТОФАКТ

У цеху №19 АТ «СМНВО-Інжиніринг» за словами його начальника Вадима Галушки, багато роботи. Тут завершують роботу над проектами для Узбекистану, активно працюють над замовленням для КС «Яготин», виготовляючи як крупні поковки для ГПА, турбоблоків, так і дрібні запчастини.

Серед пріоритетних завдань – участь у виробництві складових обладнання для двох електростанцій, що обслуговуватимуть потреби об'єднання. Їх запуск дозволить підприємству суттєво економити кошти.



Вироби цеху № 19 готові до передачі в реалізуючі цехи

Газету підготувала Світлана ШОВКОПЛЯС