

У РОБОТІ

Центрифуга для спецпродуктів

Фахівці АТ «СМНВО-Інжиніринг» закінчують виготовляти пульсуючу центрифугу для спеціальних продуктів.

Пульсуючі центрифуги типу 1/2 ФГП виготовляються об'єднанням протягом 60 років. Це обладнання відоме і зарекомендувало себе, як дуже надійне.

– Центрифуга 1/2 ФГП – це центрифуга безперервного типу. У ній встановлено два ротори в яких проходить ділення суспензії на рідку та тверду фракції. Один з роторів має зворотньо-поступальний механізм, що дозволяє йому переміщуватись всередині іншого ротора і тим самим вивантажувати з центрифуги тверду, підсушену фракцію, – розповів начальник цеху №6 Олександр Тремба.

Хоч ця центрифуга фахівцям підприємства знайома, але зараз в цеху № 6 виготовляється нова модель центрифуги 1/2 ФГП. У ній спрощена система подачі продукту в центрифугу, вдосконалене ущільнення головного валу, змінена конструкція роторної групи, зменшена металоємкість головного валу та штоку, змінене кріплення роторів. Роботи з проектування центрифуги виконані в СКБ під керівництвом начальника КБ центрифуг Руслана Грищенко.

Близько місяця велись роботи над виготовленням центрифуги. Нині вона вже зібрана залишилось встановити двигун, пофарбувати і відправити замовнику.



Арматура для КС «Яготин»

У цеху №6 закінчують виготовляти крани кульові ДУ-700 з ручним приводом, призначені для наземного використання.

Арматура виготовляється для КС «Яготин» у кількості вісім одиниць, п'ять з яких уже готові до відвантаження, а ще три в процесі завершення: залишилась механічна обробка, зварювання, збірка і фарбування. Загалом буде виготовлено 17 кульових кранів, частина з яких з пневмогідролічним приводом.



Потужні установки з'являться в цеху №1

УДОСКОНАЛЕННЯ
ВИРОБНИЦТВА

Уже скоро у цеху №1 облаштують дві нові установки для приготування формувальних сумішей. Підготовчі роботи вже розпочали. Зокрема, викопали котловани – основи для вище згаданих установок.

Курує ці роботи новопризначений начальник цеху Руслан Вікторович Коваль.

– Установки холодно-твердіючих сталей (ХТС) потужністю 30 т/год і 10 т/год, виготовляються на замовлення сумських машинобудівників у Китаї. Ми очікуємо їх прибуття у липні-серпні. Нові агрегати дозволять підвищити продуктивність нашої праці майже в десять разів. Потужностей наявної установки вистачає на одночасне формування тільки однієї ливарної форми і ливарники повинні чекати, поки завершиться цей процес, а лише потім приступати до наступної форми. Нове обладнання дозволить лише на одній установці одночасно виготовляти чотири-п'ять ливарних форм та стрижнів. До того ж різних габаритних розмірів, – розповів начальник цеху.

Руслана Ковалю призначили начальником цеху у лютому. Він має досвід роботи у цеху №1, адже після навчання у Сумському машинобудівному коледжі за спеціальністю ливарне виробництво чорних і кольорових металів і СумДУ – факультет хімічного машинобудування, у 1998 році прийшов працювати в ливарний цех спочатку формувальником, потім майстром дільниці. З 2001 року трудився в управлінні головного металурга.

Має досвід роботи й на інших підприємствах, зокрема, в приватних ливарних компаніях Києва, Польщі. Після повернення рік тому в Суми деякий



Руслан Коваль

час працював майстром на насосному виробництві, а з лютого цього року – знову повернувся на Сумський машинобудівний.

– Цех працює, виконуємо замовлення. Зараз виготовляємо запірну арматуру ДУ-700 і ДУ-100, робимо виливки з чавуну, сталі, виливаємо й кольорове литво. Придбали сучасний пристрій для мобільного вимірювання температури в печі при випуску металу та безпосередньо у ковші перед заливкою ливарних форм. Точне її визначення допоможе уникнути такого виду браку литва як пригар. Почали оновлювати обладнання. В планах – зайнятися модернізацією плавильної й обрубної дільниці. Думаю, що у нас все вийде. Ми робимо і будемо робити все можливе, щоб цех запрацював на повну потужність, – говорить Руслан Коваль.

НАВЧАННЯ

Конкурс для верстатника

На базі навчального цеху АТ «СМНВО-Інжиніринг» відбувся Всеукраїнський конкурс фахової майстерності для учасника від Сумської області.

Учень другого курсу Державного професійно-технічного навчального закладу «Сумський центр ПТО» Єгор Зайкін успішно здолав два теоретичних етапи конкурсу, і от третій – практичний. Він складається з двох завдань: обробка заготовки на токарному верстаті та на вертикально-фрезерному.

– Мені з дитинства подобалось працювати з різними матеріалами: метал, дерево, пластмаса; подобається шліфувати, різати. Цю любов привив мені батько, – розповідає Єгор. – Подобається, що є завдання і я маю чітко його виконати, поступово, крок за кроком. Я швидше технар, тож робота за верстатами – це моє!

Втім, хлопець не приховує своїх амбіцій і говорить, що мріє про керівну посаду на підприємстві за його профілем навчання. Але розуміє, що для цього потрібно пройти певні кар'єрні щаблі, вчитися, постійно удосконалюватися.

Конкурсне завдання, говорить, було не складним, але для нього поки що виконання кожного завдання – це ще й можливість дізнатися щось нове. Не виключення і конкурсне завдання.

– В області зараз тільки наш навчальний заклад готує верстатників широкого профілю. Верстатники затребувані. Тому наші випускники не залишаються без роботи. Зараз у нас випускається група з 14 учнів, вони підуть на переддипломну випускню практику на ваше підприємство, сподіваємося, тут і роботу знайдуть. Ми дякуємо АТ «СМНВО-Інжиніринг» за те, що нам надали базу для практичної підготовки верстатників широкого профілю, – говорить старший майстер училища Петро Григорович Скрипка.

– Наше об'єднання співпрацює із закладами профтехосвіти, коледжами, ВНЗ, щодо проходження



Єгор Зайкін

їх учнями практики на підприємстві. Наші спеціалісти спостерігають за практичними навчаннями і кращим студентам ми пропонуємо роботу в АТ «СМНВО-Інжиніринг». Це стосується як молодих спеціалістів робітничих спеціальностей, так і інженерно-технічних, – говорить начальник відділу кадрів АТ Андрій Кіяшко.

Начальник центру ДНП Тетяна Біловодська додає, що підприємство в цьому році планує відновити давню традицію з проведення конкурсів професійної майстерності серед молодих робітників АТ. Конкурси проводяться з метою підняття престижу робітничої професії, мотивації молодих робітників та підвищення продуктивності праці. Структурні підрозділи направляють найкращих робітників, які зможуть вибороти перемогу у конкурсі. Учасники, які отримали звання «Переможець конкурсу професійної майстерності», можуть розглядатися як кандидати на участь в регіональних, республіканських конкурсах професійної майстерності від об'єднання.

Різностороння бригада Сивовола

Що не очікуєш почути в цеху від робітників, то це, мабуть, ...поетичні рядки.

«Моя Родина, там где я счастлив.
Мое счастье дышать полнотой,
Где ничто не проходит напрасно,
Если мир не упущен тобой».

Ці рядки сумського поета, як і багато інших, легко напам'ять цитує Дмитро Анатолійович Медин, чий стаж роботи 44 роки. Свою бригаду він називає унікальною. Бо кожен її представник, окрім того, що досвідчений, кваліфікований працівник – особистість.

Всього в бригаді 9 чоловік – слюсарі-складальники, котельники й зварювальники, всі досвідчені фахівці. Свого бригадира – спеціаліста з 26-річним стажем – Анатолія Миколайовича Сивовола, підлеглі, як вони самі запевняють, розуміють з одного погляду. Зараз бригада задіяна на збірці металоконструкцій, майданчиків обслуговування, шумопоглиначів для компресорних станцій.

Бригада стабільна вже багато років. Після кількох років заробітчанства за кордоном, повернувся на своє місце Микола Дятленко, з іншого цеху прийшов Олександр Кандиба.

Як одну з головних рис колективу, заступник начальника цеху Володимир Овчаров відзначає відповідальність членів бригади. І не тільки професійну. А й громадянську. Унікальність цього колективу ще й в тому, що тут чотири донори: Д. Медин, І. Пилипенко, С. Швець, С. Щербина. Звання Почесний донор України мають Сергій Швець та



Бригада Сивовола

Ігор Пилипенко. Останній здав кров понад сто разів і зараз нагородні документи передані на присвоєння йому державної нагороди – почесного звання Заслужений донор України.

Відчувати життя на повну допомагають захоплення, змістовна організація вільного часу поза роботою.

«Лежати на дивані всі вихідні – це не про нас» – каже Ігор Пилипенко. Бо ж у кожного сім'я, діти чи онуки. А ще городництво, риболовля. Сам Ігор Дмитрович вже давно є нумізматом, має чудову колекцію монет світу, старовинних монет. Хоча на дозвілля залишається не так уже й багато часу – інколи доводиться працювати й у вихідні. Ніхто не відмовляється, бо розуміють ситуацію, в якій зараз знаходиться об'єднання, і прагнуть робити все від них залежне, аби підприємство, до якого прикипіли душою, нарешті здолало всі негаразди.

Керівник європейського зразка

Так говорять колеги про Миколу Вікторовича Жовтобрюха, донедавна директора Дирекції «Котельня північного промислового вузла» АТ «Сумське НВО». Нещодавно Микола Вікторович вийшов на пенсію, віддавши 27 років свого життя роботі на котельній.

На завод прийшов у 1974 році. Спочатку працював інженером-конструктором відділу головного енергетика. А з 1977 року по 1981 працював інженером, старшим інженером дирекції будівництва Північного промислового вузла. Далі отримував запрошення працювати в інших теплоенергетичних компаніях міста, адже фахівців такого атунку завжди цінують.

У 2003 році Микола Вікторович повернувся на завод у якості головного інженера Дирекції «Котельня Північного промислового вузла» ВАТ «Сумське НВО ім. М. В. Фрунзе». А вже через рік став її директором і очолював котельню протягом 17 років.

Головний інженер ДКППВ Леонід Коваленко говорить, що Микола Вікторович належить до того типу керівників, які знають своє підприємство до останнього гвинтика. І тут навіть не в тому справа, що він прийшов сюди, коли котельня була на стадії котловану. Просто йому завжди небайдуже те, чим займається, а крім того, хто, як не керівник, має знати найбільше про підприємство?

Про фаховість керівника говорить той факт, що за час керівництва М. В. Жовтобрюха, критичних чи аварійних ситуацій на котельні з вини її працівників, не було. Він все вирішував, попереджаючи можливі негаразди.

Про виняткову людяність Миколи Вікторовича як керівника говорить і начальник відділу Ніна Кравченко.

– Він дійсно для нас був керівником європейського зразка. Ніколи не дозволяв собі на підлеглих



М. В. Жовтобрюх із колегами

підвищувати голос. І, знаєте, ми намагалися його не підводити. А ще, коли хтось із підлеглих таки бувало «проштрафиться», то перш ніж вказати людині на її огріхи, цікавився, чи все у неї добре в особистому житті, щоб була не зробити людині боляче тоді, коли їй потрібна підтримка. І звичайно ж, він професіонал, яких ще потрібно пошукати, – говорить Ніна Антонівна.

Виходячи на пенсію, Микола Вікторович сказав колегам, що вони можуть розраховувати на його допомогу, у разі виникнення питань щодо роботи котельної. А колеги, своєю чергою, висловили сподівання, що Микола Вікторович трішки відпочине від роботи і повернеться на підприємство. Нехай вже і не керівником, адже такий спеціаліст, говорять, їм потрібен.

ОГОЛОШЕННЯ

ШАНОВНІ ФРУНЗЕНЦІ!

Оголошується конкурс на кращі пропозиції щодо використання будівлі їдальні по вул. Курській між цехом № 51 і транспортною прохідною.

Ініціативи щодо розміщення закладів торгівлі та громадського харчування не розглядатимуться.

Свої пропозиції надсилайте на електронну адресу: gontar_e@snpo.ua

Переможець отримає грошову винагороду.

ДОШКА ПОШАНИ

З ЮВІЛЕЄМ!

У квітні ювілеї відзначають:

С.В. МАНУЙЛОВ – змінний інженер цеху № 2
О.А. МІРОШНИЧЕНКО – зварник на дифузійно-зварювальних установках цеху № 2
Т.Г. ІВАНОВА – завідувачка господарством цеху № 2
І.Г. ЧЕСТНИХ – комірниця цеху № 2
О.І. ШПАК – коваль-штампувальник цеху № 4
А.І. ТЕРЕШКЕВИЧ – заступник начальника цеху № 4
В.В. ЛУКІЯНОВ – слюсар механоскладальних робіт цеху № 6
М.М. ОМЕЛЯНЕНКО – токар-карусельник цеху № 6
І.А. ГАВРИЛЮК – старший диспетчер цеху № 12
В.М. БАТЮТЕНКО – слюсар механоскладальних робіт цеху № 14
В.В. САХНО – випробувач цеху № 14
В. О. КОСЕНКО – розподільвачка робіт цеху № 18
Ю.М. ШИШОВ – слюсар механоскладальних робіт цеху № 22
М.О. АКУЛІН – електрозварник ручного зварювання цеху № 22
Т.І. ВОЛОДИНА – робітниця ділянки № 160
Т.О. НАЛИВАЙКО – завідувачка архівом АВ
Н.А. ЗАДОРЖНА – контролер вимірювальних приладів і інструментів ВМІВТ
В.А. АРТЮХ – слюсар-ремонтник РЕУ
Ю.І. ЛЮБЧЕНКО – електромонтер РЕУ
А.В. ВОНОК – монтажник РЕУ
О.М. СИНЬКЕВИЧ – провідний інженер від. № 274
О.В. БОГДАНОВ – сторож УОР
В.А. КОБЗАРЬ – електромонтер УОР
В.М. КАЛУТА – охоронець УОР
А.О. МЕЛЬНИК – сторож УОР
А.А. ПРОЦЕНКО – комірниця ЦЗЛ
В.В. ІГНАТЕНКО – начальник бюро УБух
В.О. ШОКУН – старший бухгалтер УБух
Ж.Б. АКІМЕНКО – старший бухгалтер УБух
Ю.В. НІКОЛАЄНКО – провідний інженер-технолог УГТ
В.І. ГАРАНЖА – диспетчер ПДУ
А.М. ХОМАЗА – бухгалтер-економіст ОДЦ «Чайка»
В.П. КОЗАК – кухар готелю «Ювілейний»
О.В. ВАНДИК – апаратчиця хімводоочищення ДКППВ

Шановні ювіляри!
Бажаєм вам квітів та мирного неба,
Грошей та здоров'я ще більше, ніж треба.
Хай доля вам щастя багато дає,
Зозуля сто років життя накує!

У ЦЕХАХ Цех № 8 ВИГОТОВЛЯЄ АПО

Працівники цеху №8 зосереджені на виготовленні повітроочисних пристроїв та апаратів повітряного охолодження.

– Наше підприємство бере безпосередню участь у роботах, пов'язаних з будівництвом компресорної станції «Яготин». Ми виготовляємо необхідне для її функціонування обладнання. У цій роботі задіяні всі майданчики об'єднання. Зокрема, у нашому цеху виготовляються повітроочисні пристрої. Вони є складовою ГПА – очищають повітря, що потрапляє в двигун від шкідливих домішок, – розповідає начальник технологічного бюро цеху № 8 В'ячеслав Бубненко.

Вже готові до відвантаження три повітроочисні пристрої, ще два на стадії завершення.

На іншій дільниці працюють над виготовленням апаратів повітряного охолодження. АПО – це теплообмінне обладнання для охолодження газів і рідин. На виготовленні цих габаритних пристроїв, висота яких досягає 6 метрів, задіяна бригада Олександра Олександровича Торгачова, зокрема, зварювальники Костянтин Супрун та Олексій Самофал.

Загалом буде виготовлено дев'ять блоків АПО. Шість з них на завершальній стадії готовності.

Газету підготовлено пресцентром