



Концерн ВКО  
Алмаз - Антей



НИЖЕГОРОДСКИЙ  
ЗАВОД 70-ЛЕТИЯ  
ПОБЕДЫ

# НИЖЕГОРОДСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬ

МИРНОЕ НЕБО - НАША ПРОФЕССИЯ

Газета издается с 1932 года  
1 марта 2021 года № 4 (12225)

## МАСШТАБНАЯ МОДЕРНИЗАЦИЯ оборудования цеха № 150

Одно из самых крупных подразделений предприятия, цех № 150, сейчас находится в процессе масштабной модернизации имеющегося оборудования. Цех активно осваивает новое направление, одновременно продолжая изготавливать изделия военной и гражданской тематики. Поэтому все работы по обновлению станочного парка ведутся таким образом, чтобы после выполнения конкретного заказа оборудование можно было легко адаптировать под актуальные задачи. Оно универсально и способно обеспечить все современные параметры механообработки.

Машиностроительное оборудование, выпускаемое в нашей стране, всегда рассчитывалось на длительную, эффективную и надежную работу, что обеспечивалось общей прочностью конструкции и долговечностью отдельных узлов. Такое оборудование есть и на нашем предприятии. Большинство станков цеха № 150 не имеют аналогов. И, несмотря на немалый срок эксплуатации, продолжают оставаться вос требованными.

### НЕ ТОЛЬКО ОТРЕМОНТИРОВАТЬ, НО И УЛУЧШИТЬ

Два токарно-винторезных станка были установлены в цехе № 150 после восстановительного ремонта и модернизации. Изготовленные на Рязанском станкостроительном заводе, они много лет исправно работали в цехе № 37. Эти станки имеют улучшенные характеристики и способны обе-

спечивать требуемую точность геометрических размеров при обработке деталей. Еще при изготовлении они позиционировались как механизмы с усовершенствованными основными узлами, расширенными возможностями создания сложных контуров детали. Предназначено подобное оборудование для обработки тел вращения: валов, дисков, втулок, некоторых корпусных деталей. При точении с заготовки снимается стружка и деталь постепенно приобретает нужную форму.

В процессе длительной и интенсивной эксплуатации оборудование подвергалось амортизации и, наконец, потребовало серьезного капитального ремонта.

Предстояло восстановить геометрические параметры станка и заново отшлифовать направляющие. Были заменены изношенные детали в коробках скоростей и подаче. Кроме того, в ходе модернизации станка

установлена цифровая индикация, которая показывает продольное и поперечное перемещение инструмента для его более точного позиционирования на станке.

- Производительность отремонтированных станков теперь полностью соответствует их первоначальным техническим параметрам и всем техническим требованиям, - подтверждает ведущий технолог бюро по сопровождению производства **Игорь Замашкин**. - В основу станка заложена повышенная жесткость станины. Точную кинематику обеспечивают шлифованные направляющие из металлов повышенной прочности. Согласно данным, указанным в паспорте, диаметр заготовки может быть при обработке над станиной не более 1020 мм, над суппортом не более 650 мм, а ее длина достигать 3000 мм. Этих размеров хватает для изготовления большинства цилиндрических изделий притяженной формы.

В то время как станки проходили капитальный ремонт и модернизацию, в цехе № 150 были подготовлены надежные фундаменты для их монтажа и установки.

Пусконаладочные работы выполнили представители ремонтной организации, после чего специалисты службы глав-



Токарь участка № 3 цеха № 150 Александр Федченко – один из тех, кто будет работать на прошедшем капитальном ремонте и модернизации токарного станка

ного механика завода провели тщательную всестороннюю проверку станков на геометрическую точность, а работники цеха № 150 совместно с инженерами-технологами технологического управления – на точность технологическую. Обработанная при проверке заготовка была своевременно сдана работникам ОТК, которые подтвердили, что все требования к обработке соответствуют установленным стандартам. Таким образом, оборудование полностью готово к работе.

### РАСШИРЕНИЕ СТАНОЧНОГО ПАРКА

- Еще одним приобретением для цеха № 150 вскоре станет многофункциональный фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ, - рассказывает заместитель начальника цеха № 150 **Михаил Ефимов**.

- Ранее он эксплуатировался в цехе № 37, а сейчас проходит капитальный ремонт на Ишимбайском машиностроительном заводе. Обрабатывающий центр предназначен для обработки корпусных деталей, в том числе деталей для

изготовления оборудования по добыче углеводородов. На нем возможна работа по управляемым программам, которые позволяют производить обработку деталей сложных конфигураций – в отличие от оборудования старого типа, которое работает с деталями прямолинейной формы. Размеры подобного оборудования весьма значительны: новый фундамент, который уже подготовлен для его установки и монтажа, составляет 12 метров в длину и около 10 в ширину при глубине в 3 метра.

В подразделении также заканчиваются работы по монтажу тяжелого токарного станка, предназначенного для разнообразных работ по обработке деталей из чугуна и стали резцами из быстрорежущей стали или оснащенными пластинами твердого сплава. Практически полностью устранено проникновение грунтовых вод под фундамент, а полости, в которых они могли бы скапливаться, засыпаны специальным раствором.



МИХАИЛ КУПРИЯНОВ

Начальник цеха № 150

– Большой коллектив цеха № 150 постоянно пополняется молодыми перспективными сотрудниками с отличным образованием и опытом работы на производстве. Убежден, что со временем все они станут профессионалами высочайшего класса.

Окончание на стр. 2

# МАСШТАБНАЯ МОДЕРНИЗАЦИЯ оборудования цеха № 150

## ПЕРСПЕКТИВНЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ

Управление станками, прошедшими модернизацию, поручается самым ответственным работникам цеха. Начальник цеха № 150 **Михаил Куприянов** отмечает, что среди грамотных наладчиков токарных станков, в том числе с ЧПУ, все больше молодых специалистов, подающих большие надежды.

На этапе запуска нового станка, предназначенного для выпуска продукции гражданского направления, к выполнению задач приступил **Дмитрий Лукашин**. Он быстро обучился, освоил специфику нашего производства и повысил свой разряд. Сейчас выполняет более сложные задачи. Во многом это

стало возможным благодаря Корпоративному учебному центру завода, который постоянно проводит курсы повышения квалификации, где молодые специалисты дополнительно изучают станки с ЧПУ, программирование и получают навыки, необходимые для успешной работы.

На 6-м участке трудятся **Анатолий Полторыгин** и **Руслан Григорьев** – наладчики станков с ЧПУ, которые сразу продемонстрировали отличное мастерство и умение работать на различных станках. Сейчас они изготавливают продукцию для изделий военного назначения, в ближайшей перспективе будут работать на токарных станках с ЧПУ, которые поступят в цех после модернизации

для выполнения заказов по направлению подводной добычи углеводородов. Недавно к коллективу присоединился **Дмитрий Иванов** – перспективный токарь, способный к быстрому переучиванию на другие виды оборудования, с высоким уровнем ответственности – не допускает брака, вносит предложения для ускорения техпроцесса, качественного изменения режима станка.

Изначально опытные сотрудники относились к молодым специалистам с осторожностью, поручали выполнять несложные детали, но после сдачи деталей через ОТК поняли, что ребятам можно доверять более сложные элементы, с которыми они так же успешно справляются.

*Окончание. Начало на стр. 1*

Мария Филенко,  
Татьяна Хорунжая

# СЕРГЕЙ ОЛЕЙНИЧЕНКО: «Профессионал способен выполнить любую задачу»

Глубокое, всестороннее изучение поставленной задачи и работа на результат – такими принципами руководствуется ведущий инженер-конструктор бюро механических систем № 2 Центра перспективных проектов отдела главного конструктора завода 70-летия Победы Сергей Олейниченко. Ответственность и профессионализм сотрудника были отмечены Благодарностью генерального директора Концерна ВКО «Алмаз-Антей».

Как и многие ребята, в детстве Сергей мечтал стать летчиком или военным. Учеба давалась ему легко, любимыми школьными предметами были алгебра, геометрия и история. Легендарной личностью, вызывающей уважение и восхищение, Сергей считает советского кораблестроителя Ростислава Алексеева. О великом нижегородском ученом, который первым в мире открыл и изучал всю свою жизнь эффект акваплинирования и экраноплинирования, создал целый ряд принципиально новых судов на подводных крыльях и экранопланов, Сергей узнал, когда учился в 10 классе.

– Личность этого человека и по сей день очень меня впечатляет – такие люди рождаются раз в сто лет, – говорит Сергей. – Он открыл принципиально новый тип передвижения транспорта, аналогов которого не было нигде в мире – подводные крылья и экраноплинирование. И если подводные крылья смогли освоить другие технологически развитые страны, то экранопланы и до сегодняшнего дня мало кто может конструировать.

**– Благодаря Ростиславу Алексееву Вы решили стать конструктором?**

– Пока не начнешь работать в той или иной профессии, невозможно понять, твоя она или нет. Я осознанно выбрал специальность, связанную с техникой: мне всегда хотелось уметь самостоятельно что-то создавать: проектировать или конструировать. Я учился в Техническом университете имени Р.Е. Алексеева, получил профессию морского инженера по специальности «Кораблестроение». Учиться было очень тяжело – множество сложных предметов. Но после 2 курса, когда начались специализированные дисциплины, я втянулся в корабельную специфику и нисколько не жалею, что получил образование на этом факультете.

Когда начал работать по профессии, понял, что конструкторская работа – очень интересный и творческий процесс. Мне повезло – я попал в хороший коллектив, где меня многому научили. После окончания института некоторое время трудился в известном, пожалуй, на всю Россию Федеральном ядерном центре города Сарова. Для меня было гордостью работать там, но по семейным обстоятельствам пришлось вернуться в Нижний Новгород. В 2013 году я услышал в новостях по телевидению о новом заводе 70-летия Победы, который строил Концерн ВКО «Алмаз – Антей» и подумал, что мой опыт и навыки могут пригодиться этому серьезному предприятию. С тех пор вот уже 7 лет тружусь в отделе главного конструктора.

Сначала занимался подготовкой производства сложного изделия военного назначения. Потом участвовал в проектах гражданской направленности: сеялки, автоматизированные складские системы, электродвигатели. Сейчас я принимаю участие в глобальном и перспективном проекте по разработке и серийному изготовлению систем подводной добычи полезных ископаемых.

**– Что входит в зону Вашей ответственности?**

– Я отвечаю за то, насколько качественно будет проведена подготовка конструкторской документации к моменту запуска производства. Любая ошибка в такой документации может привести к остановке производства. А это чревато финансовыми потерями и срывом сроков. Мне необходимо оперативно и четко принимать правильные решения, когда возникают вопросы при производстве. Поэтому всегда подхожу к своей работе ответственно и стремлюсь выполнить ее качественно: пока не уверен на 100 %, я не буду сдавать проект.

Конструктор может долгое время думать, рассчитывать, выбирать различные способы достижения поставленной цели – это скрупулезная работа. Зато, когда будет принято то или иное решение, вот тогда появится множество чертежей, расчетов, обоснований. Только после тщательной проверки всей конструкторской документации можно отдавать ее в производство.

Когда ты уверен, что можешь выполнить любые, даже самые трудные задачи, когда ты уверен в том, что результат будет положительный – тогда можешь считать себя профессионалом. И если изделие изготовлено четко по документации, никаких замечаний у производства по нему нет, только тогда твоя работа будет считаться выполненной на «отлично».

Человек, выбравший для себя работу в машиностроении, должен быть готов к очень большой самоотдаче. Ответственность здесь высокая, поскольку развитие этой отрасли для государства значит очень многое. Необходимо постоянно совершенствоватьсь в своем деле, искать новые пути решения тех или иных задач, понимать, что от тебя зависит не только качественное выполнение твоей работы, но и деятельность коллег, с которыми ты взаимодействуешь. Я рад, что на нашем предприятии трудятся настоящие профессионалы своего дела и патриоты своей страны.

**– Какие актуальные задачи стоят сейчас перед Вами?**

– Это серьезная задача освоения производства элементов для подводной нефтегазовой добычи. Элементы такого оборудования сложны в разработке и производстве, но их освоение может обеспечить государству независимость от иностранных поставщиков в такой необходимой для страны отрасли.

## ПРОФЕССИОНАЛЫ ПРОИЗВОДСТВА



ли. В 2018 – 2019 году Центром перспективных проектов была проведена составная часть опытно-конструкторской работы по техническому заданию Министерства промышленности, торговли и предпринимательства России в части изготовления необходимых элементов системы подводной добычи. В очень сжатые сроки была выполнена подготовка производства и изготовление элементов, успешно проведены испытания. С этой продукцией мы приняли участие в Петербургском газовом форуме.

Сейчас перед нами стоит глобальная цель в освоении и постановке на производство уже серийных изделий для системы подводной добычи. Мы прикладываем очень много сил для достижения этой цели и, если у нас все получится, это будет большой импульс для независимого развития целой отрасли промышленности.

**– Ваша мечта?**

– Хочу быть участником проекта, о котором можно с гордостью сказать, что я внес в него немалый вклад. А еще я мечтаю жить в процветающем и стабильном государстве. В моем любимом произведении «Три товарища» Ремарка есть такая цитата: «Наше прошлое научило нас не заглядывать далеко вперед». Но мы должны всегда думать о будущем. В этом году мой первый сын пойдет в школу, а три месяца назад у меня родился второй сын. Я хочу быть уверенным в благополучии моей семьи и близких.

Людмила Дульская