

# ЗАВОДСКИЕ ИЗВЕСТИЯ



Звание из прошлого

стр. 2

«Жаркий» цех

стр. 3

«Половинки» завода

стр. 4

## АЛЕКСАНДР ПОТАПОВ ВСТРЕТИЛСЯ С ГУБЕРНАТОРОМ ОМСКОЙ ОБЛАСТИ И ПООБЩАЛСЯ С ПРОФСОЮЗНЫМИ ЛИДЕРАМИ

**Генеральный директор АО «НПК «Уралвагонзавод» Александр Потапов провел на «Омском заводе транспортного машиностроения» совещание с председателями первичных профсоюзных организаций корпорации, на котором были подведены итоги работы за 2018 год и озвучены планы на 2019г.**

В выездном формате такое мероприятие проводилось впервые. Профсоюзные лидеры 15-ти предприятий приехали в Омск, чтобы обсудить накопившиеся вопросы. Открывая совещание, председатель Российского профсоюза работников промышленности Андрей Чекменев отметил: «Я считаю правильным, что мы собрались на площадке «Омского завода транспортного машиностроения», потому что мы имеем возможность не только поговорить, но и посмотреть на работу предприятия». Также он напомнил, что основная задача для многих ППО в ближайшее время – это подготовка новых коллективных договоров, и призвал, чтобы они были максимально приближены к Отраслевому соглашению.

Александр Потапов в своем вступительном слове рассказал об итогах работы за год. Обратил внимание на то, что в прошлом году Уралвагонзавод завершил все процедуры по вхождению в ГК «Ростех». Теперь Корпорация будет жить по стандартам «Ростеха», которые касаются всех сторон деятельности – производственной, финансовой и хозяйственной, вопросов кадрового обеспечения и т.д. Глава УВЗ отметил, что встречи с профсоюзами стали уже доброй традицией: «С одной стороны мы обсуждаем насущные проблемы, с другой – рассказываем друг другу о том, что мы делаем и куда движемся».

После встречи представители профсоюзных организаций корпорации отправились на экскурсию по ключевым цехам и в музей Омсктрансмаша. Главный инженер предприятия Юрий Мищенко и заместитель генерального директора по производству Алексей Хорощайло познакомили их с основными этапами изготовления военной и гражданской техники. Гости смогли увидеть новые станки для изготовления дета-

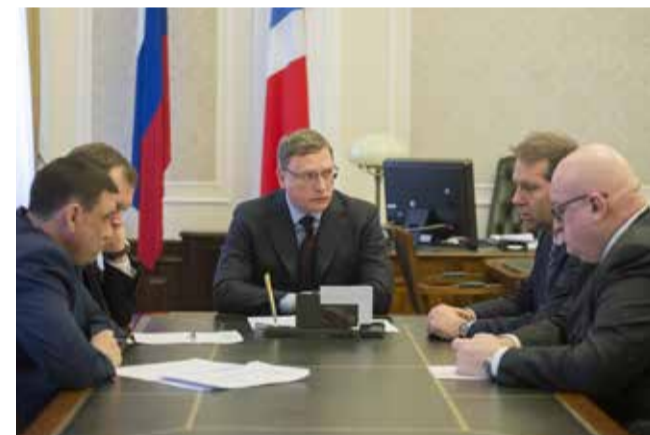


лей гусеничных лент, автоматическую линию сборки гусениц и готовую продукцию.

Помимо совещания с профсоюзными лидерами Александр Потапов провел рабочую встречу с губернатором Омской области Александром Бурковым, на которой они обсудили взаимодействие и наиболее перспективные варианты расширения номенклатуры гражданской продукции на Омсктрансмаше. Генеральный директор НПК «Уралвагонзавод» обозначил ряд перспективных проектов, в реализации которых «Омский завод транспортного машиностроения» рассматривается в качестве одного из основных претендентов. В настоящее время, в частности, с привлечением партнёров из других стран и иностранных технологий прорабатывается возможность создания новой железнодорожной тележки. Когда продукция пройдет сертификацию, не исключено, что производство разместят именно на омской площадке. «Это резко изменит соотношение специальной и граждан-

ской продукции в лучшую сторону», - сказал Александр Потапов. Корпорация также ставит задачу расширения на омском заводе ассортимента продукции литейного производства.

По информации ГУИП Омской области, Губернатор Александр Бурков сообщил, что сейчас Правительство Омской области определяется с выбором территории для создания индустриального парка. Парк планируется развернуть на высвобождающихся производственных площадях омских промышленных предприятий. Переговоры о предоставлении территории под индустриальный парк ведутся с рядом заводов. Александр Потапов считает, что проработка условий передачи под парк избыточных производственных площадей Омсктрансмаша, которые являются большой нагрузкой для завода, может стать в перспективе хорошей совместной темой с властями региона. Не снимается с повестки изучение возможностей и предложений по развитию электрического транспорта Омска.



## НА СТРАЖЕ МИРА

**21 января свой профессиональный праздник отметили инженерные войска России. Выполнять самые сложные боевые задачи личному составу помогает современная инженерная техника. Омсктрансмаш является разработчиком и производителем различных видов таких машин.**

Так, к примеру, 5 лет назад на снабжение Вооруженных Сил Российской Федерации были приняты сразу 4 образца инженерной техники: мостовой механизированный комплекс ММК, плавающий гусеничный транспортер ПТС-4, переправочно-десантный

возить грузы весом до 12 т на суше и до 18 т на воде.

Проходить во время боя танкам и тяжелой технике водные и сухопутные препятствия шириной до 19 метров помогает мостоукладчик танковый универсальный МТУ-90М. Он создан на предприятии в 2009

году. Эта машина может произвести переправу техники в любое время суток, при любой погоде, в условиях химического и радиационного заражения.

Мостовые переходы через препятствия шириной до 40 метров позволяет навести мостовой механизированный комплекс ММК. А вот переправочно-десантный паром ПДП непосредственно используется для паромной переправы техники через водные преграды. Он способен перевозить грузы, в два раза превышающие его собственный вес.

На предприятии продолжается выполнение опытно-конструкторских работ по разработке перспективных инженерных машин различного назначения, которые в ближайшее будущее пополняют ряды Вооруженных Сил России.



паром ПДП, танковый мостоукладчик МТУ-90М. Предприятие также производит тяжелый механизированный мост ТММ-6, который находится на снабжении ВС РФ уже 15 лет. Каждая из этих машин обладает своим спектром возможностей, необходимых для решения сложнейших задач бойцами инженерных войск.

ПТС-4, к примеру, кроме выполнения своих основных боевых задач, также незаменим при ликвидации последствий стихийных бедствий и серьезных природных катаклизмов. Транспортер способен преодолевать водные и наземные преграды и при этом пере-



## ПРАЗДНИК ПРОДОЛЖАЕТСЯ

На Омсктрансмаше подвели итоги конкурса на лучшее новогоднее и безопасное оформление. К концу декабря сотрудники украсили свои подразделения – самые креативные получили дипломы и подарки.

Островок праздника в цехе приспособлений и нестандартного оборудования, который занял одно из первых мест, появляется каждый год. Контролер станочных и слесарных работ Антон Горпинченко рассказал, что впервые большую экспозицию соорудили в год лошади, потом к ней присоединились и другие восточные символы торжества – коза, петух, обезьяна, собака и свинка. И все заводчане сделали своими руками.



Художественного образования у них нет, но изображения на фанерах получаются яркие и реалистичные. Посмотришь, и настроение сразу праздничное, – говорит начальник бюро труда и заработной платы цеха № 221 Людмила Рыжкова. Она работает на предприятии уже около 50 лет и уверяет, в советское время такого не было: «Специально оформлением не занимались, но чистоту и порядок наводили к Новому году и к каждому празднику»

Уборкой в этом году никто на Омсктрансмаше не ограничился – сотрудники украсили свои цеха и отделы в новогодней тематике. На подготовку и оформление у них ушло от двух недель до трех месяцев – все зависело от сложности задумки. Как выяснилось, такие старания не только ради конкурса. Гораздо важнее создать себе и коллегам новое настроение, говорят участники.

По словам заместителя главного метролога по метрологическому обеспечению Марины Засухиной, «У нас просто уже в сердцах заложена подготовка к Новому году, чтобы сотрудники чувствовали, что следующий год наступает, поднять людям настроение. Подготовка к празднику – это сплочение коллектива».

По результатам конкурса награды получили 10 подразделений завода. Лидерами в этом году стали цех приспособлений и нестандартного оборудования, отделы главного метролога и главного технолога. Все получили памятные дипломы и денежные призы.

## ЗВАНИЕ ИЗ ПРОШЛОГО

**Знаете ли вы, что в годы Великой Отечественной войны лучшим заводчанам Омсктрансмаша присваивали звание «Знатный мастер завода»? Недавно нам передали почетные грамоты, подтверждающие этот факт.**

«Знатным мастером» мог стать тот, кто достигал лучших показателей в соцсоревновании – выполнении плана сверх нормы и достижении максимальной выработки. В документе даже прописаны процентные показатели передовиков производства.



Нам не удалось найти информацию о награде – в официальных документах истории предприятия и в музее «Омского завода транспортного машиностроения» данные о присвоении работникам звания «Знатный мастер завода» отсутствуют. Если вам известна более подробная информация, или среди ваших родственников были его обладатели, сообщите в пресс-службу по телефону 44-64-15 или лично – мы находимся в здании заводоуправления (каб.105).

## В НОГУ СО ВРЕМЕНЕМ

**В цехе № 107 запущен в работу обновленный стенд для испытания сервомеханизмов и сервоцилиндров. Модернизация заняла около года.**

Установка была в эксплуатации завода с 80-х годов. С её помощью специалисты проверяли качество собранных узлов для будущей техники – герметичность, выдаваемое усилие, внутреннюю утечку масла. Все измерения приходилось производить вручную, что значительно замедляло процесс. На одну деталь уходило около 4-х часов. Высокий износ, частые поломки и отсутствие необходимых комплектующих для ремонта в продаже уже не позволяли выполнять работу в должном объеме и качестве.



После модернизации стенд стал полностью автоматизированным, а значит специалисту больше не нужно измерять все показания вручную. Достаточно внести параметры в программу, система проверит готовность детали к установке, имитировав реальные условия эксплуатации, и выдаст результат.



«Установка изменена на 90% – от прежней остался только корпус. Сейчас, чтобы проверить одну деталь, специалисту требуется не более часа. За смену мастер может проверить 8 позиций. При этом точность увеличена в разы – исключен человеческий фактор. Программа просчитывает все параметры до мелочей», – пояснил начальник технологического бюро механосборочного цеха Александр Цупиков.

Стенд для испытания сервомеханизмов и сервоцилиндров – первая модернизированная установка, которую запустили в работу. На предприятии разработана техническая документация по обновлению всего испытательного оборудования, которое на данный момент уже устарело.

## ИТОГИ И ПЛАНЫ

**Профсоюз Омсктрансмаша подвел итоги работы за 2018 год. Основная миссия – соблюдение Коллективного договора – выполнена.**

2018 год для заводской первичной профсоюзной организации «РОСПРОФПРОМ» был насыщенным – проведена серьезная работа по вопросам соблюдения трудового законодательства, выполнения положений коллективного договора и трехстороннего регионального соглашения.

Одним из самых важных вопросов для профкома в уходящем году стала индексация заработной платы сотрудников Омсктрансмаша. Поставленные задачи решены – индексация произведена в установленном порядке.

Также работникам завода оказывалась социальная поддержка. К первому сентября родители, чьи дети в 2018 году пошли в школу, получили материальную выплату не только от работодателя, но и от профсоюза. Не остались и без подарков к новому году. Подросткам до 14 лет выданы сладкие кульки и от предприятия, и от профсоюза. Также организовано новогоднее представление в Концертном зале

для двухсот детей сотрудников-членов профсоюза с вручением подарков.

Большое внимание традиционно уделяется оздоровлению и отдыху заводчан и членов их семей – они смогли отдохнуть со скидкой до 20% на самых популярных курортах России – в санаториях Крыма, Черноморского побережья, Кисловодска, Кавказских минеральных вод, Белокурихи и др.

Для работников АО «Омсктрансмаш» продолжает действовать программа оздоровительного плавания в бассейне «Авангард». В 2018 году число посещающих увеличилось до 160 человек.

«Планы на 2019 год – не сбавлять обороты и двигаться вперед. Первоочередная задача – подготовка нового коллективного договора. Срок действия настоящего закончится в августе этого года, поэтому уже в мае необходимо начинать процедуры по подготовке всех необходимых документов», – отметил председатель ППО Виктор Курочкин.

## 5 ЛЕТ БЕЗ ОГНЯ

**Пожарные дружинники Омсктрансмаша успешно предотвращают возгорания в подразделениях предприятия.**

Помощники у пожарных среди заводчан появились на Омсктрансмаше в связи с принятием Федерального закона «О добровольной пожарной охране». Он определил, что на каждом предприятии должна быть организована бригада добровольцев, которые смогут принять экстренные меры в случае возникновения огня – вызывать пожарных и минимизировать вредное воздействие от возгорания на окружающих до приезда бригады.

Также дружинники должны проводить профилактическую работу по предотвращению пожаров «на местах» – следить за тем как соблюдаются правила пожарной безопасности и оперативно сообщать о

явных нарушениях противопожарного режима – курение в не отведенных местах, загромождение путей эвакуации, оснащенность средствами пожаротушения и т.д.

В каждом подразделении завода есть своя бригада пожарных дружинников в составе от 3 до 5 человек. Вступить в ряды огнеборцев может любой сотрудник Омсктрансмаша. Для этого достаточно обратиться к руководителю дружины в конкретном подразделении или сообщить о своей инициативе в федеральное государственное казенное учреждение «4 отряд федеральной противопожарной службы по Омской области» по телефону 44 – 41 – 78.

# «ЖАРКИЙ» ЦЕХ

**Сталеплавильный цех № 102 на Омсктрансмаше можно назвать самым «жарким» из производств. Уже почти 80 лет здесь превращают металл в жидкую сталь и изготавливают новый материал для боевой и гражданской техники. Температура в дуговых электропечах достигает 1 700 градусов по Цельсию.**



Цех № 102 появился в 1942 году на территории, прилегающей к паровозоремонтному заводу. 30 декабря была сварена первая плавка броневой стали. Непосредственное участие в этом принял будущий тесть мастера Анатолия Лучко. В годы Великой Отечественной войны его эвакуировали из Москвы, и он попал в Омск. Сам же Анатолий пришел на завод уже после войны, в 1972 году. Устроился в сталелитейный цех завальщиком, потом перешел на должность сталевара. Три года назад оставил «горячее» производство и стал мастером, теперь контролирует процесс со стороны: «Я всю жизнь провел у печи. Расплавлять металл было лишь малой частью моей работы. Мне нужно получить сталь нужного качества, с определенным химическим составом и концентрацией элементов в общей массе. Чем сложнее сплав, тем интереснее процесс», - говорит Анатолий Лучко.

Оценить состав будущей стали без глубокого химического анализа, «на глаз», невозможно. Поэтому сталевары работают в тесном взаимодействии с лаборантами. Каждую пробу отправляют в лабораторию цеха, где их проверяет специальный прибор – спектрометр. Если нужен более глубокий анализ, лаборант работает «вручную». Раньше, кстати, других вариантов не было, вспоминает лаборант химического анализа Надежда Панасенко: «Я пришла на завод простой ученицей лаборанта в 1977 году. Несмотря на это, меня сразу вовлекли в процесс – училась у опытных коллег и работала одновременно. Мы расплющивали металлы в кислоте и производили замеры химического состава. Сейчас к этому методу мы прибегаем редко. Но все же поработать с химикатами приходится, поэтому нужно быть крайне осторожной».

На проверку одной пробы уходит в среднем 5 минут. Сталевар получает результат из лаборатории и прини-

мает решение, нужно ли повышать концентрацию тех или иных компонентов. Он будто повар «готовит» свое идеальное «блюдо». Если все значения соответствуют требованиям, сплав готов, и его можно разливать по формам. На этом этапе подключаются разлившики.

И здесь тоже не все так просто, говорит разлищик с 18-летним стажем Александр Лучко. «Сталь нужно «чувствовать» - знать, как быстро лить раскаленный металл в форму, под каким углом, чтобы ничего не вытекло. Не у каждого получится. Я, когда пришел работать, долго руку «набить» не мог, брак был. А сейчас могу любые детали отлить и чем сложнее, тем интереснее», - рассказал Александр.

В сутки здесь могут сварить до 100 тонн углеродистых, марганцовистых, чугуна и специальных сталей, а это по десятки тысяч деталей в месяц на выходе. По



словам начальника цеха Владимира Умнова, это не предел. При необходимости мощность производства можно увеличить: «В 2013 году мы вышли на рекордные показатели. В месяц наш цех выплавлял до 1 500 тонн жидкого металла. К концу года суммарный объем составил 17 000 тонн. Сейчас заказов тоже достаточно. Мы, можно сказать, превращаем груды металлолома в абсолютно новые детали будущей боевой и гражданской техники».



Производство сталелитейного цеха относится к категории опасных и вредных. Люди каждый день работают с расплавленным металлом. Если не соблюдать технику безопасности, можно получить серьезные ожоги и отравление парами. Однако, по словам руководителя, подобных случаев на предприятии зафиксировано не было.

Недавно на заводе возобновили производство железнодорожной продукции. Почти 4 года спрос на нее отсутствовал. В 2018 году ситуация изменилась, а вместе с ней и требования ГОСТ к готовым деталям по химическому составу, механическим свойствам и структуре металла. Получить сталь с такими свойствами сразу не удалось – применялся кислый технологический процесс.

«Существует два процесса изготовления углеродистой стали – «кислый» и «основной». Их различие в методе наведения шлака, без которого произвести плавку невозможно – он создает защитный слой между жидким металлом и внешней средой. Температура плавления у компонентов металлов разная – те, что расплавляются раньше, поднимаются вверх и уходят в шлак. При «основном» процессе у сталевара есть возможность убрать из состава металла вредные компоненты, такие как сера и фосфор, и сохранить в составе качественные элементы, такие как марганец и кремний. В итоге качество и прочность изготавливаемой стали повышаются в 2 раза», - пояснил советник генерального директора по металлургии Ефим Токман.

Чтобы перейти с «кислого» техпроцесса на «основной», сотрудникам сталеплавильного цеха понадобилось около месяца. Первоочередная задача – переоснащение дуговых печей. Требовалось поменять футеровку (внутреннее устройство печи), которая была выложена огнеупорным кирпичом, не



способным выдержать химические реакции, происходящие при плавке «основным» техпроцессом. После сталевары прослушали теоретический курс советника генерального директора по металлургии, и под его руководством попробовали сделать первую плавку, при выполнении которой отличился подручный сталевара Алексей Костиков и начальник конструкторско-технологического бюро 102-го цеха Жаслан Телетаев.

«Мы не ожидали, но у нас все получилось с первого раза. Пробы второй и третьей плавки уже отправили в Нижний Тагил на экспертизу. Как только получим сертификат соответствия, можно будет запускать производство железнодорожной продукции в «основном» техпроцессе. Раньше мы не использовали, т.к. считалось, что «кислый» процесс дешевле. «Основной» длится дольше и электроэнергии тратится больше. Однако на выходе мы видим неоспоримые преимущества – можем получить любой химсостав, качество металла повышается в 2-3 раза, процент брака сводится к минимуму», - добавил Ефим Токман.



# «ПРИЯТНО ОСОЗНАВАТЬ СВОЮ ПРИЧАСТНОСТЬ К СОЗДАНИЮ НАСТОЯЩИХ БОЕВЫХ МАШИН»

**Открывает нашу рубрику «Я выбираю завод» в 2019-м году фрезеровщик 5-го разряда механосборочного цеха Евгений Степаненко.**

«Как любой мальчишка, я с детства был увлечен автомобилями. Уже в 7 лет отец привел меня в свой гараж и наглядно учил разбираться в деталях под капотом, их технических характеристиках и особенностях работы. Неудивительно, что после школы я поступил на моториста. Мне хотелось научиться профессионально ремонтировать машины. Однако, к выпуску в 2006 году я осознал – это дело для души, а не для работы. Если делать машину, то на совесть, долго и кропотливо. Быстрый «тюнинг» на продажу – не мое.



Я ВЫБИРАЮ ЗАВОД

Три года после выпуска я пытался найти работу, но ничего дельного не попадалось. Потом знакомые рассказали, что на Омсктрансмаш требуется фрезеровщик в сталелитейный цех. Пришел, и меня взяли. Работа мне нравилась, но не во всем –

производство это вредное, тяжелое, да и вытачивать приходилось мелкие запчасти для скрепления, а мне хотелось чего-то более масштабного.

Через три года узнал, что вакансия открылась в механосборочном цехе. Пришел к начальнику и попросился сам. С имеющимся багажом знаний и опытом меня приняли.

Вот уже седьмой

год я работаю в должности фрезеровщика 5-го разряда. Менять ничего не планирую. Наконец, я получил то, что искал. Мне приносят чертеж, по которому я вытачиваю полноценную деталь. Ты, будто скульптор, ваяешь свой шедевр из куска металлической заготовки и получаешь часть механизма будущего танка. Приятно понимать, что ты причастен к созданию настоящих боевых машин России».

## «ПОЛОВИНКИ» ЗАВОДА

**Приближается самый романтичный праздник года – день Святого Валентина. Уже на протяжении более полутора тысяч лет 14 февраля люди по всему миру признаются друг другу в любви.**



В преддверии дня всех влюбленных мы решили рассказать о парах, чьи судьбы связал Омсктрансмаш. Если вы встретили свою вторую половинку на работе, сообщите об этом в пресс-службу по телефону 44-64-15 или лично – мы находимся в здании заводоуправления (каб.105). Истории любви мы опубликуем на официальных страницах Омсктрансмаша во всех социальных сетях – «ВКонтакте», инстаграмм и фэйсбук. Самая популярная попадет на страницы заводской газеты.

## С ПРАЗДНИКОМ, ЭНЕРГЕТИКИ!

**В конце декабря в России отметили День энергетика. Это профессиональный праздник всех работников, которые «дарят» нам свет – в домах, на работе, улице. Интересно, что дата празднования – 22 декабря – стала самым коротким световым днем в 2018 году. День энергетика отметили и на Омсктрансмаше.**

На предприятии есть свой электроцех, который обеспечивает рациональное и эффективное использование электроэнергии на заводе. Трудятся в нем сейчас 36 человек. Их задача – надежное, бесперебойное и высококачественное снабжение подразделений электроэнергией. Сотрудники выполняют электромонтажные работы по подключению технологического и другого оборудования к электроисточникам, изготавливают щиты, стенды. Кроме того, в цехе занимаются ремонтом силовых трансформаторов, электродвигателей, катушек пускорегулирующей аппаратуры и кабельных силовых линий.

Профессиональный праздник специалисты обязательно отмечают каждый год. Обычно в узком кругу коллектива участка. В декабре энергетика Омсктрансмаша впервые решили объединиться и пригласить своих ветеранов. Почти два месяца готовили программу – репетировали номера, учили песни и стихотворения. Торжественная встреча состоялась вне стен завода.

Присоединяемся к поздравлениям! Желаем крепкого здоровья, бодрого духа и неиссякаемого заряда энергии в жизни и на работе!



## ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ СКЛАДСКИХ ПОМЕЩЕНИЙ

**Несоблюдение правил противопожарного режима на складах всегда связано с большими материальными потерями и риском для жизни людей.**

Пожарная безопасность складских помещений во многом зависит от принципов организации складского хозяйства, от созданий условий для правильного хранения различных веществ и материалов. В обеспечении безопасности складских помещений большую роль играют основные правила противопожарного режима (ППР №390):

- на территории одного склада необходимо хранить вещества и материалы, принимая во внимание их физико-механические свойства (способность к окислению, самонагреванию и воспламенению);



- если на территории склада применяется бесстеллажный способ хранения, то все материалы должны быть уложены штабелями, так, чтобы между ними оставались свободные проходы (не менее метра);

- баллоны с горючими газами, емкости с легко воспламеняющимися и горючими жидкостями, а также аэрозольные упаковки должны быть защищены от солнечного и иного теплового воздействия;

- важным звеном является отопление, допускается только централизованное, с гладкими батареями;

- на рабочих местах количество легковоспламеняющихся и горючих жидкостей не должно превышать сменную потребность;

- осветительные приборы должны быть удалены от хранящихся грузов не менее чем на 0,5 метра;

- после окончания рабочего дня все аппараты и техника должны быть обесточены, щиток вынесен за территорию склада;

- в складских помещениях запрещается применять дежурное освещение, использовать газовые плиты и электронагревательные приборы (кроме таких, как масляные радиаторы), устанавливать штепсельные розетки;

- электроосвещение должно быть выполнено в соответствии с требованиями ПУЭ («Правила устройства электроустановок»).

Инспекторский состав 8 ПСЧ напоминает: при обнаружении пожара или признаков горения (задымление, запах гари, повышение температуры) немедленно сообщите в пожарную охрану по телефону 01, а на территории предприятия 44-49-90, 44-63-52, указать объект и место возникновения пожара, организовать встречу прибывающего пожарного подразделения. По возможности приступить к ликвидации возгорания имеющимися огнетушителями и (или) использовать пожарный кран. При невозможности организовать тушение пожара – немедленно покинуть здание.