

В ОЖИДАНИИ ПОДЪЕМА

В НЕПРОСТОЙ ПЕРИОД ЭКОНОМИЧЕСКОГО КРИЗИСА СПЕЦИАЛИСТЫ ЮРГИНСКОГО МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ЗАВОДА НЕ СИДЯТ СЛОЖА РУКИ, А УПОРНО ЗАНИМАЮТСЯ ПОДГОТОВКОЙ К ТОМУ МОМЕНТУ, КОГДА ИХ ПРОДУКЦИЯ БУДЕТ СНОВА ВОСТРЕБОВАНА В ПОЛНОМ ОБЪЕМЕ. О ТОМ, КАК СЕГОДНЯ ЖИВЕТ ПРЕДПРИЯТИЕ, РАССКАЗАЛ ЖУРНАЛИСТАМ ЕГО ДИРЕКТОР ИГОРЬ АЛЕКСАНДРОВ



— **Игорь Валентинович, расскажите, пожалуйста, с какими объемами сегодня работает завод и какова динамика развития в последние месяцы?**

— В прошлом году День машиностроителя мы встречали с оптимизмом. У нас был подписан портфель заказов на 2009 год. Всё складывалось как нельзя лучше. Но в октябре 2008-го всё изменилось. И мы пришли на начало нынешнего года с загрузкой всего 1,15 месяца. Сегодня мы имеем загрузку ненамного большую — 1,85. Хотя начиная с 2006 года у завода непрерывно росли объемы. В 2008 году в полтора раза увеличили объем производства по сравнению с 2006-м. Но сегодня, увы, завод выпускает продукции на 50 процентов меньше, чем в аналогичный период прошлого года. Хотя предприятие и сегодня не останавливает производство. Живем, развиваемся.

— **А если смотреть структурно? Где лучше, где хуже?**

— У нас пять структурных подразделений, дивизионов. И везде по-разному. К примеру, один из дивизионов — энергетическое производство, ТЭЦ. Здесь ничего не меняется, налажена стабильная работа. А самый слабый, но самый перспективный дивизион — это производство металлургического оборудования. В процессе реконструкции завода мы мобилизовали специалистов на то, чтобы часть оборудования могли спроектировать и сделать своими силами, и более того — готовиться к тому, чтобы подобную реконструкцию можно было тиражировать. Сегодня по этому производству мы имеем достаточно уникальное изделие. По отзывам ученых, получился неплохой агрегат. Раньше он был монополией одного предприятия. Мы обратились на этот завод, попросили продать право на выпуск изделия, заплатили деньги. И вот сегодня в России уже два завода могут делать это оборудование. Параллельно с этим инженерное подразделение занимается серьезнейшим проектом по теме внепечной обработки стали. Есть и другие задумки. Выйдем из кризиса — тогда на 100 процентов будем готовы к тому, чтобы их реализовать.

— **Как сегодня складывается ситуация с металлургической продукцией?**

— Наша металлургия была изначально ориентирована на выпуск полуфабрикатов на экспорт. Причем должен объективно сказать: то, что раньше выпускалось заводом, — не выдерживало никакой критики. И когда рынок ужался, первыми пострадали мы. Китай наводнил все порты дешевой продукцией. И нужно было в этот период перестроить технологию. Мы отказались от мартеновского производства, полностью перешли на электросталь, на новые электропечи. Ни одного человека не сократили, из двух цехов скомпоновали полноценную бригаду, потому что увеличилось количество агрегатов и нам нужно было быстро входить в освоение этих технологий. Сейчас мы готовимся к тому, что войдем в сегмент с более сложными, наукоемкими видами металлургической продукции. Но по мере того, как сокращались объемы экспорта, мы смогли удвоить количество заказов внутри России. Ну а

перспектива металлургического дивизиона — повышение наукоемкости той продукции, которую сегодня делаем. У нас на сегодняшний день закончено оснащение заводской лаборатории. Можем делать уникальные замеры, анализы, так как компьютеризируем этот процесс.

— **Сохранилось ли столь известное в свое время производство кранов, как развивается горно-шахтный блок?**

— С крановым производством ситуация такая. Не в очень большом объеме, но всё-таки продаются краны, которые делаем эксклюзивно. Они имеют уникальные характеристики. Это краны на самоходных шасси, на гусеничном ходу, целый ряд специальной техники. Кстати, наши краны хорошо себя показали в Осети. В сентябре мы отгрузили два крана для МЧС. Не очень большие объемы, но производство развивается.

Сегодня наиболее востребованный дивизион — производство горно-шахтного оборудования. И здесь так. Помимо того, что мы делали традиционно, организовали выпуск проходческой техники. По губернаторской программе получили поддержку для создания новых образцов. Делаем одно изделие в кооперации с двумя немецкими предприятиями. Это будут машины, которые будут обладать «немецкими» ноу-хау. Помимо этого, мы вошли в тему ремонта горно-шахтного оборудования. Тогда, когда наши заказчики ограничивают себя в инвестициях, тогда не до жиру и надо работать на том что есть. И мы сегодня ремонтируем технику других производителей. А относительно незагруженный дивизион по производству подъемно-транспортного оборудования начали постепенно перепрофилировать. Сегодня они варят крепи, ремонтируют проходческие комбайны. Как дальше будут развиваться события — время покажет. Если надо будет удвоить производство горно-шахтного оборудования, мы легко это сделаем, поскольку люди уже сейчас тренируются, повышают свой профессионализм. Те специалисты, которые специализировались на кранах, готовы сегодня заниматься горно-шахтным производством.

— **Игорь Валентинович, известно, что в непростой период экономического кризиса на Юргинском машиностроительном заводе удается избежать сокращений рабочих мест.**

— Наша особенность в том, что у завода многоплановая история. И последние 3 года мы пытались оптимизировать структуру предприятия, для того чтобы это было более гармоничное сочетание инженерных, производственных служб, служб жизнеобеспечения. И если мы сейчас начнем сокращать производства, продукция которых пока не пользуется спросом, и людей, мы, конечно, сэкономим значительные средства. Но при этом нарушим ту структуру, которая позволяет заводу работать эффективно. Поэтому декларируем не сокращение штатов, а работу, которая направлена на занятость людей. Используем все доступные методы для этого, включая и работу с центром занятости. Например, вовлекаем незанятый временно персонал в ремонтные работы. Объем их большой. А потому мы нормально подготовили ТЭЦ к зиме, большое количество металлорежущего оборудования привели в порядок. Те самые агрегаты, которые в последние годы были брошены, сегодня вовлечены в технологию. И это повышает потенциал предприятия, позволяет более рационально и эффективно вести производство. Стараемся не нарушать эту гармонию — иначе завод отойдет на несколько шагов назад.

Татьяна ФОМИНА

РУЧНОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ АНКЕРОУСТАНОВЩИК МОДЕЛИ СБР

Как известно, в России (как и ранее в СССР) нет предприятий, производящих оборудование для анкерования с пневмоприводом.

В начале 2004 года по разработанной документации были изготовлены два опытных образца станка СБР, которые были испытаны в условиях шахты «Распадская». Испытания показали, что конструктивно выбранная схема работоспособна, но требует увеличения мощности.

Такая работа была сделана, и в апреле-мае 2004 года на той же шахте «Распадская» провели дополнительные испытания станков с повышенной мощностью, по результатам которых специалисты «Распадской» рекомендовали станок к серийному производству.

Для проведения испытаний в различных горно-геологических условиях с июня-августа 2004 года станки СБР используются на шахтах имени В.И. Ленина, «Томусинская», разрезе «Сибиргинский», шахте «Полысаевская». По результатам сравнительных испытаний на шахте «Томусинская» показатели станка СБР оказались выше станка фирмы Rambor, а, по оценкам специалистов шахты имени В.И. Ленина и разреза Сибиргинский» эти показатели оказались на уровне станков Wombat-SS.

Все перечисленные шахты отмечают большие преимущества, высокую ремонтопригодность станка, возможность применения запасных частей, резинотехнических изделий, подшипников и масел отечественного производства, а также оперативность их доставки на шахты и ремонтные базы (ООО «Спецналадка» г. Ленинск-Кузнецкого).

Документация анкероустановщика СБР защищена патентом.

Сейчас на шахтах Кузбасса, Инты, Сахалина уже используются 229 анкеродетановщиков СБР отечественного производства.

Работа с шахтерами при освоении производства станков СБР натолкнула разработчиков на идею создания пневмосверла повышенной мощности для анкерования бортов. Эта идея воплощена в документацию (защищенную патентом). А опытные образцы прошли испытания на шахтах «Талдинская-Западная», «Грамотеинская», «Октябрьская», «Березовская».

Положительные результаты этих испытаний позволили ООО «Меттом» получить необходимые разрешительные документы и с 2008 года начать выпуск пневмосверел СБР-СП для анкерования бортов.

На сегодняшний день отгружено более 70 изделий.

ООО «МЕТТОМ»		
основные поставки:	СБР	СБР-СП
ОАО «СУЭК-Кузбасс»	38	37
ОАО «Шахта «Березовская»	38	1
ОАО «Шахта «Заречная»	29	14
ОАО «ОУК «Южкузбассуголь»	47	-
ООО «АМК «ШМУ» г. Кемерово	7	1
ООО «Распадский уголь»	6	2
ОАО «Кузбассразрезуголь»	6	6
ОАО «Интауголь»	7	-
ООО «Сахалин-6»	27	-
другие организации		

г. Томск, пер. Нечевский, 20-23,
тел./факс: (3822) 21-33-59, 21-34-59