Сумський МАШИНОБУДІВНИК

Газета АТ «Сумське машинобудівне науково-виробниче об'єднання»

FRUNZE
ЗАСНОВАНЕ В 1896 РОЦІ

№3 (4240)

Вівторок, 31 березня 2020 року

ВИРОБНИЦТВО ЦЕНТРИФУГ

«КОЗИРНА КАРТА» СУМСЬКОГО НВО

Сумське НВО продовжує виготовляти центрифуги. Днями до замовника з Вірменії відправлено перші готові вироби.

Сумчанам було замовлено три центрифуги – одну звичайну, а дві у вибухобезпечному виконанні. Вони різняться від звичайних тим, що при їх виробництві використовуються кольорові метали, які запобігають виникненню іскри та вибуху центрифуги під час переміщення її рухомих частин.

На підприємстві протягом двох днів перебував приймальник з боку замовника. Він був присутнім на випробуванні центрифуг під час якого заміряються такі параметри, як шум, вібрація, частота обертання. Представник замовника засвідчив, що все справно працює.

– Центрифуги у вибухобезпечному виконанні давно нами не виготовлялись, тому для об'єднання важливо виконати це замовлення, адже замовник вже повідомив, що йому потрібно ще сім таких центрифуг, – розповів директор з виробництва Олег Парфененко.

Зараз у виробництві знаходиться ще одна центрифуга для ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг». Це буде центрифуга з високолегованої молібденової сталі. Вона замінить ту, що відпрацювала свій термін у замовника. Для забезпечення зміни, нову центрифугу необхідно комплектувати великою чавунною плитою. Для цього замовника таке обладнання Сумське НВО поставляє доволі часто.

Також у роботі знаходяться ще дві центрифуги. Одна вже чекає відвантаження в Грецію. Друга виготовляється для українського замовника. Для того, щоб швидше виконувати замовлення, на підприємстві працюватимуть двома потоками. Так, цех №6 буде виготовляти середні і великі центрифуги, а цех № 12 – малі.

– Центрифуги – це високотехнологічна продукція, вона нами освоєна дуже добре, це, можна сказати, наша «козирна карта». Ринок інстальованих центрифуг значний і всі замовники, які з нами свого часу працювали й надалі віддають перевагу саме нашим центрифугам, бо вони стійкі та надійні в роботі. У разі необхідності ми можемо виготовити будь-які запасні частини до центрифуг, – зауважив Олег Парфененко

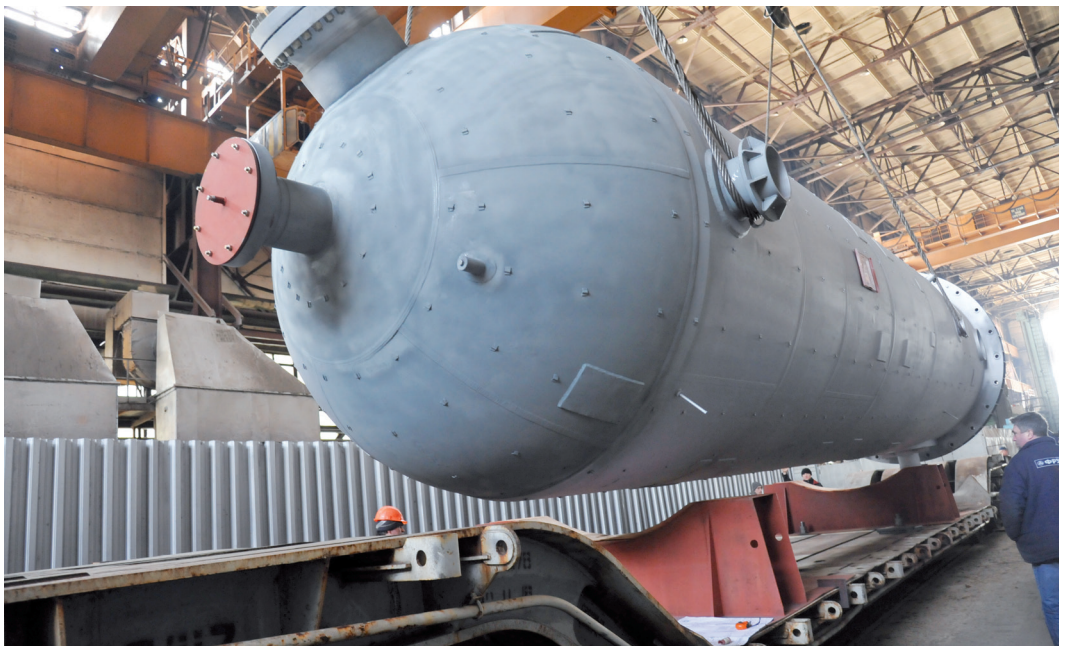
До речі, свого часу тільки цех №6 виготовляв щомісяця по 10 пульсуючих центрифуг і п'ять ножових. При цьому в цехах №6 та №12 ще виготовляли шнекові центрифуги для очисних споруд, а в цеху №5 – так звані суперцентрифуги, які використовують при сепарації крові. Поставляли їх по всьому світу, навіть із США були замовлення. І нині на підприємстві роблять усе можливе, щоб повернути довіру замовників і показати, що навіть попри паузу у виробництві центрифуг об'єднання йде в ногу з часом і готове виготовляти продукцію будь-якої складності.

Центрифуга 1/2ФГП-809К-05

АКТУАЛЬНО

В приоритете – узбекские заказы

Сумское НПО более 100 лет активно сотрудничает с многочисленными нефтяными, газовыми, химическими предприятиями Узбекистана. Первенец узбекского химического машиностроения завод «Узбекхиммаш» появился в 1941 году. Основанный на базе Сумского машиностроительного завода, эвакуированного в начале Второй мировой войны в г.Чирчик, он и сейчас успешно работает.



Погрузка адсорбера на платформу

С 1992 года Сумское НПО стало активно сотрудничать с компаниями нефтегазовой промышленности Узбекистана. Для газотранспортной системы (ГТС) страны поставлено почти 150 газоперекачивающих агрегатов (ГПА) общей мощностью около 1300 МВт, что составляет 70% всей мощности ГПА ГТС Узбекистана. Также для газо- и нефтеперерабатывающих заводов были спроектированы, изготовлены и поставлены установки комплексной подготовки газа, установки получения пропан-бутановой смеси, установки осушки и очистки газа, компрессорное оборудование и нефтяные терминалы (в городах Пап и Ангрен).

В нынешнем году сотрудничество продолжается. Сумское НПО получило заказ на изготовление оборудования, необходимого для реконструкции компрессорных станций Узбекистана.

– На сегодняшний день изготовлено и отправлено на компрессорную станцию «Мубарек» практически в полном объеме ГПА Ц-8, мощностью 8 МВт. Готовы к отгрузке блоки, требуемые заказчику во вторую очередь, в том числе блок пожаротушения, блоки электротехнические №1 и №2, блок сепаратора входного и ресивер. В Узбекистане уже начинался монтаж поставленного оборудования на компрессорной станции, – рассказывает директор производства ГПА и компрессоров Вячеслав Васильевич НЕГРЕБЕЦКИЙ.

Почти завершено изготовление комплекта компрессорного оборудования ГПА Ц-16 для расширения мощностей этой станции. В ближайшее время начнется отгрузка основных узлов: турбоблока, блоков системы обеспечения, блока маслоохладителей, блока топливного газа, ВОУ, узлов всаса и выхлопа и др. В целом, первая очередь отгрузки включает в себя два транспортера, десять ж/д платформ и пять полностью загруженных автомашин.

Самый большой объем отгрузки будет осуществлен с площадки компрессорного производства, так как основные узлы обеспечения работоспособности компрессорной станции изготавливаются на этом производстве. Но при этом все объединение участвует в реализации этого заказа – и химпроизводство, и АЭН, и КО.

В рамках большой реконструкции компрессорной станции «Памук», Сумское НПО поставит новые многоступенчатые центробежные компрессоры (шестиступенчатые) для 1-й очереди повышения давления технологического газа и новые СПЧ (семиступенчатые) с комплектами подшипников, «сухих» уплотнений ротора, торцовых крышек, устанавливаемых в существующие корпуса компрессоров для 2-й очереди.

В объем поставки также вошло оборудование, обеспечивающее эксплуатацию компрессоров с требуемыми параметрами (патрубки, узлы систем: суфлирования, барьерного воздуха и буферного газа, охлаждения масла и др.), а также АВО газа промежуточный и АВО газа выходной.

В реализации заказов задействованы практически все цеха объединения, а финишную сборку ведет цех №2.

В апреле производство будет загружено изготовлением комплекта оборудования ГПА Ц-16 для КС «Шуртан». По словам В. Негребецкого, в настоящее время выходит на испытание компрессор турбоблока, рама турбоблока подготавливается на окраску, отсеки готовятся на подметку, развернуто полномасштабное изготовление входящих в поставку КС БМО; БСО, фильтров топливного газа, узлов всаса и выхлопа. На данный момент все цеха АО работают на полную мощность, чтобы завершить изготовление и подготовить к отгрузке этот заказ в требуемые заказчиком сроки

– К слову, компании, которые изготавливают подобное оборудование, дают строки в два-три раза продолжительнее, нежели Сумское НПО, со значительно большей стоимостью. И это один из факторов, почему именно наше объединение выбрал заказчик, – говорит Вячеслав Негребецкий. – Кроме того, узбекские заказчики уже многие годы с нами сотрудничают, знают надежность компрессоров и качество оборудования АО, ценят компетентность конструкторско-технологических служб, разрабатывающих это оборудование.

В целом, реализация проектов, в которых задействовано Сумское НПО, поднимет на более высокий уровень добычу и транспортировку газа в Узбекистане.

Турбоблок готовится к отправке заказчику

ВІСТІ З ЦЕХІВ

ЩО «ПЕЧУТЬ» У ЦЕХУ №19?

У цеху №19 кипить робота у прямому сенсі цього слова. Розжарені металеві заготовки, червоні, щойно з печей, подаються на ковальські молоти й тут протягом певного часу набувають потрібної форми.

У печах «печуться» металеві заготовки як невеликі, так і значних розмірів. Тут, здається, немає такої частини території цеху, де б щось не відбувалося – все працює, все рухається.

За словами начальника цеху Вадима Галушки, зараз цех залучений до виконання майже всіх важливих замовлень, що їх отримало об'єднання.

Ось уже готуються до передачі в інші цехи на подальшу обробку колеса для ДКС «Памук». А поруч для цього ж замовника проводиться розкатка лопаток. Майстерність ковалів дозволила з максимальною економією використати закуплений у Німеччині дорогий прокат і викувати поковки зі зменшеними кувальними припусками.

Гарячі заготовки металу в умілих руках майстрів цеху просто на очах перетворюються на крюки для крана і скоро відправляться до свого замовника – ДКС УОПБС «Шуртанське НГВУ».

Неподалік за допомогою тритонного молота відбувається ковальська рубка металу. Зі сторони дійство схоже на виготовлення цукерок, коли одну довгу заготовку ріжуть на кілька дрібних. Проте гучні звуки і двигтіння підлоги відганяють цю аналогію і нагадують, що рубають метал. Ці поковки отримає сумський «Насосенергомаш».

Поруч відбувається, можна сказати, ювелірна робота – виготовлення рим-болтів. Кілька вправних рухів ковалів – і нічим непримітна розжарена металева заготовка перетворюється на готовий виріб.

В іншому кінці цеху розгорнули виготовлення запчастин на замовлення Уральської ГЕС. Зараз тут зайняті ковкою заготовки вала-шестерні.

– На сьогодні ми повністю забезпечені металом. Це і сталь, і титан, що дозволяє нам включатися в роботу, щойно об'єднання отримує замовлення. Покращується ситуація і з кадрами. Повертаються досвідчені робітники, а найголовніше – з'явилися учні, яким цікаво працювати в цеху і які хочуть знати всі секрети ковальської справи, – ділиться Вадим Галушка.

Виготовлення рим-болтів

ОСОБИСТІСТЬ

Олександр Тремба: «Дякую долі, що потрапив на завод»

Начальник цеху №6 Олександр Тремба на Сумському НВО працює з 1989 року. Прийшов сюди відразу зі студентської лави. Працював майстром, старшим майстром, заступником начальника цеху.

– За спеціальністю я інженер-механік. Ще навчаючись в інституті зрозумів, що на роботу хочу потрапити саме на завод «ім. Фрунзе». А тоді сюди було влаштуватися не просто. Брали тільки за направленням. Мені довелося спеціально їхати у Москву і у профільному міністерстві підписувати направлення на роботу. В той час була така практика. До речі, тоді міністерство очолював саме В. М. Лук'яненко, – згадує Олександр Тремба.

А спогади про перші робочі дні у начальника цеху викликають посмішку:

– Щойно прийшовши на завод, почувався ніяково серед цього розмаїття станків. Особливо запам'ятався момент, коли перший раз постояв біля станка, на якому крутилась планшайба, і в мене самого закрутилася голова. З часом звик, почав розуміти всі технологічні процеси. Адже інститут дає ази знань, а решта здобувається вже на практиці. Та й наставники були хороші. У 2005 році Володимир Матвійович призначив мене начальником цеху. Хвилювався тоді дуже, бо це велика відповідальність. У мене особлива повага до цієї людини, адже він стояв біля витоків підприємства вже в сучасному його вигляді.

Нинішня будівля цеху була споруджена в 1976 році. Цех спеціалізувався на випуску важких центрифуг. Тут були спеціалізовані дільниці зі зварювання, термічної обробки, закалювання, рентген-контролю габаритних деталей. І це все виникло завдяки Володимиру Матвійовичу Лук'яненку. Таке технічне оснащення дозволило створити ряд потужних великотоннажних центрифуг для виробництва мінеральних добрив, ряд центрифуг з титану в герметичному виконанні, які використовуються на виробництвах з високоагресивними та вибухонебезпечними продуктами.

– На ті часи тут працювали й керівники, і бригадири, у яких можна було повчитися. Серед тих, хто задавав темп на виробництві, – бригадири Олександр Миколайович Голик, Володимир Афанасійович Пачома, Петро Миколайович Лазаренко, Микола Сергійович Братушка, Михайло Васильович Чех. Були сильні бригади зварювальників Гончарова і Лебединського. Я застав усіх цих людей, я в них вчився. Тоді між бригадами були цілі змагання: хто швидше зробить свою частину роботи. Це був справді робочий азарт. Коли я прийшов у цех, тут було 650–670 робітників. Такий собі людський мурашник, у якому кожен чітко знає своє місце, свою ділянку роботи. Тоді кожна бригада виготовляла по 10 центрифуг на місяць різних модифікацій, різної складності, типорозмірів: пульсуючі центрифуги, з ножовими зрізами. Крім того, виготовляли ще й насоси ВВН2-50, – розповідає Олександр Михайлович.

На думку Олександра Тремби, за п'ять років відсутності в керівництві об'єднання В.М. Лук'яненка підприємство багато втратило. Виробництво просіло:

Олександр Тремба

– Ми й досі з жахом згадуємо зиму, яку прожили без опалення. Той час був непростим. Здавалося, підприємство летить у прірву, а ти не знаєш, що робити. Піти – це ж найпростіше. Але скільки років віддано підприємству! І коли вже був готовий зробити крок, щоб піти, – повернувся В.М. Лук'яненко. Тоді у всіх нас зажевріла надія. Зараз ми бачимо, як виробництво доволі швидкими темпами відроджується, маємо наплив замовлень, є багато заготовок.

Нині в цеху №6 працюють 60 осіб. Тут нещодавно виконали замовлення на виготовлення трьох центрифуг. У цю роботу включилися й інші цехи, щоб не зірвати строків постачання. Зараз особливо важливо показати замовникам, що Сумське НВО – надійний постачальник.

– Ми, по суті, відроджуємо випуск центрифуг. Уже зараз маємо замовлення на виготовлення 19 центрифуг у різному виконанні. Найскладніші – найбільші «двотисячки», тож обсяг роботи буде колосальний. Виготовляємо й насоси ВВН2-50, – зазначає Олександр Тремба.

Інша, не менш важлива складова роботи начальника цеху зараз полягає в тому, щоб максимально повернути людей у цехи. Особливо тих, хто вже працював, має досвід.

– У мене дуже хороший колектив спеціалістів зібрався. Кожен з тих, хто зараз працює, – дійсно фахівець, дійсно незамінний. Власне, кожен заслуговує на те, щоб про нього розповіли окремо: токарі Микола Сорокін, Ілля Гриценко, Сергій Мурай, фрезерувальник Григорій Ярошенко, слюсар Олег Морокін, котельник Валерій Могильний, токар-карусельник Микола Омельяненко, електрозварювальники Андрій Кравченко, Ігор Тарасенко, зварювальник Микола Захарченко. Завдяки їм, завдяки іншим працівникам цеху, ми вчасно і якісно виготовили центрифуги, – говорить Олександр Тремба.

На жаль, газетна площа не дозволяє назвати всіх працівників цеху. Саме цей факт дуже засмучує Олександра Михайловича. І він вкотре наголошує, що дуже цінує кожного. І на завершення розмови додає, що ті, хто тут працює, дуже хочуть, щоб підприємство відродилося, щоб було багато різних замовлень, щоб з'явилася та стабільність, яка нарешті переконає повернутися на підприємство тих, хто змушений був піти.

ФОТОФАКТ

У ЦЕХУ №1

У березні цех №1 здійснив заливку 8-тонної чавунної плити для центрифуги. Для цеху це стало справжньою подією.

За словами начальниці цеху Лариси Вакал, з часу відновлення роботи вперше в ливарному цеху зробили таку велику заливку:

– Звичайно, ми чи не щодня робимо виливки більших чи менших форм, але таку робили вперше. Тож перевірили, чи не втратили навичок. Не втратили, переконалися, що можемо виконувати завдання будь-якої складності.

Крім того, у цеху працювали над обрубкою коліс для ВВН-150, ВВН-50. Виконували інші роботи з виготовлення заливок.

Обрубка колеса ВВН-150

Заливка 8-тонної плити

ВИРОБНИЦТВО

Унікальні фахівці цеху № 55

– Колектив у нас хороший, дружний, ніхто ніколи не підведе. Принаймні, за всі 42 роки моєї робот тут, таких випадків не пам'ятаю. – Так почав свою розповідь про роботу цеху №55 його начальник Павло Іванович ЖАРИКОВ.

Саме завдяки цьому цеху все виробництво Сумського НВО комфортно функціонує. Нині тут працює 82 фахівці своєї справи, про кожного з яких начальник цеху може розповісти окрему історію, адже вважає, що чи не кожен з працівників цеху – це унікальний спеціаліст.

Цех №55 складається з п'яти дільниць.

На першій дільниці займаються забезпеченням виробництва холодною водою. Є свердловини, три насосні станції, теплопункт, безперебійну роботу яких тут забезпечують.

Володимир Сиригін

Зараз слюсарі дільниці, крім основної роботи ще й зайняті підготовкою ОДЦ «Чайка» до літнього сезону. Розробили графік робіт щодо забезпечення корпусів водою, ремонту сантехніки. У роботах задіяна бригада сантехніків Івана Винниченка: Іван Корсун, Борис Мироненко, Олексій Феденко і Валерій Любицький. На жаль, доводиться констатувати, що молодь ігнорує цю професію. Більшості слюсарів-сантехніків за 60 років.

Друга дільниця займається ремонтом газового обладнання. Слюсарі перевіряють чи немає витоку газу у ГРП. Тут працюють зварювальники Валерій Барабашов, Іван Шуляк – справжні спеціалісти своєї справи.

На дільниці №3 працює 6 осіб, які займаються постачанням повітря у всі цехи хімічного виробництва. Серед кращих тут – слюсар-ремонтник Микола Стариков. Керує дільницею Зоя Курій, якає є і енергетиком, і головою цехового комітету.

Дільниця №4 технічного водопостачання доволі протяжна – 20 км. Насосна станція, з якої беруть технічну воду знаходиться у селі Барвінковому. Забезпечують роботу станції слюсарі Олександр Гальменко та Володимир Лаврик. Ця вода закачується у резервуар, з якого подається до котельні КСПУ і на майданчики Компресорного виробництва, АЕН, Заводу ОБ та ВТ. Начальник дільниці Роман Ємельяненко вміло організував роботу. Це один із наймолодших спеціалістів цеху.

Іван Вакула, начальник дільниці електрозабезпечення об'єктів АТ, віддав 47 років підприємству.

– На дільниці працює 26 осіб. Ми займаємося якісним та надійним електропостачанням всіх підрозділів АТ. Обслуговуємо високовольтне обладнання, яке забезпечує електричною енергією не тільки виробництво, а й частину міста, що значно додає відповідальності. Наші електрики знаходяться на всіх виробництвах і стежать за тим, щоб все працювало, адже обладнання у нас не нове, але завдяки спеціалістам воно справно працює, – розповідає Іван Вакула.

– Наша щоденна робота полягає в тому, щоб вчасно бачити можливі проблеми й працювати на випередження. Серед тих, хто цим займається, досвідчені електрики Володимир Синашенко, Володимир Міщенко, Микола Гнідаш, – говорить Іван Степанович.

Енергетики обслуговують кабельно-повтряну лінію протяжністю 10 км. А от більше 100 км високовольтних кабельних ліній в АТ обслуговує єдиний на все підприємство електромонтер з ремонту кабельних ліній Володимир Сиригін.

Крім того у цеху працює ще ряд робітників, про яких можна сказати – один на все підприємство. Серед них слюсар Володимир Протас, який

Микола Стариков

займається ремонтом вентиляційних систем, чисткою каналізації – Іван Шуляк, який крім того є й електрозварювальником.

Кадрову проблему тут навчилися вирішувати за рахунок універсальності працівників. Так, інженер-технолог Ольга Циганенко є і табельником, і диспетчером. Універсальним працівником є й заступник начальника цеху Микола Тржцинський, який може вирішувати завдання будь-якої складності.

Серед основних проблем, про які говорить начальник цеху – відсутність молодих кадрів. Зараз у цеху є справді унікальні спеціалісти, які можуть поділитися безцінним досвідом, якого не дасть жоден навчальний заклад.

ТРУДОВІ БУДНІ

Цех як мінізавод

Цех, без якого не зможе повноцінно функціонувати жоден інший виробничий підрозділ об'єднання, – це інструментальний цех №51.

– Наш цех – це такий собі мінізавод. Тут є всі основні виробництва: заготівельне з ковальською дільницею, та металорізальними верстатами, є набір механічного обладнання (токарні, фрезерні, розточувальні, карусельні, стругальні, поздовжньо стругальні, оптико-шліфувальні верстати, з ПУ), є термічна, гальванічна дільниці, склад матеріалів та склад готової продукції, – розповідає начальник цеху Дмитро Колдовський.

Цех спеціалізується на виготовленні, а також ремонті оснащення та інструменту: металорізального, вимірювального, різних видів штампів, прес-форм, верстатних, складальних, зварювальних пристосувань та іншого.

– Також зайняті точними роботами для підприємства. Так, для цеху №12 робимо з надвисокою точністю кільця твердосплавні для торцевих газодинамічних ущільнень. Їх на підприємстві виготовляє тільки наш цех. У нас чи не єдиний цех, де є електроерозійне обладнання. Є спеціальне обладнання – різьбошліфувальні станки для обробки точної різьби. Є обладнання, якого загалом в Україні можна на пальцях порахувати – для обробки трубопрокатних калібрів. Ця технологія застосовуються при виготовленні апаратів повітряного охолодження, значні замовлення на які отримало

За роботою – старійшина цеху №55 Іван Акіншин

підприємство. Накатні диски, якими користуються при оребренні труб, теж у нашому цеху виготовляються. Маємо весь перелік інструментів для обробки трубних решіток АВО. Це спеціальне оснащення, придбати його майже не можливо. Можна замовити, але на це піде багато часу, та й коштів, – говорить Дмитро Ігоревич.

Зараз у цеху готуються до відкриття нової дільниці з виробництва лопаток для апаратів повітряного охолодження. Провели випробування перших дослідних зразків, які були виготовлені

Валерій Жученко, до речі, онук першого редактора заводської багатотиражки

у лабораторії УГТ. Раніше ці лопатки закупляли, тепер будуть використовуватися власного виробництва. У зв'язку з розширенням асортименту виробництва, у цеху готові взяти на роботу близько 10 спеціалістів.

У цеху №51 працюють 53 особи. Саме ці люди забезпечують роботу всіх виробничих лінійок. А начальник цеху додає, що за потреби тут можуть і наростити виробництво. Тому що основні технології збереглись і достатньо тільки набрати людей, а навчити їх секретам інструментального виробництва є кому.

За словами начальника цеху, праця кожного з робітників цеху є важливою. Так, майстер Юрій Лавриненко є носієм багатьох унікальних знань та вмінь, а без досвіду начальника техбюро Ігоря Терещенка неможливо уявити роботу цеху. На будь-яких шліфувальних станках може працювати Олександр Чумаков.

– Свого часу НВО для ДП «Зоря – Машпроект» виготовляло кріплення, а наш цех – мітчики для нарізки внутрішньої різьби. Це оснащення, у якому якість і точність мають особливе значення. Частину робили ми, а частину замовник купував у іншого виробника. І, за відгуками, наші вироби були якіснішими. А виконував цю роботу різьбошліфувальник Іван Акіншин. Він у нас старійшина цеху, – ділиться Дмитро Колдовський.

Надбанням колективу начальник цеху називає бригаду Володимира Саєва, яка займається виготовленням кілець твердосплавних для торцевих газодинамічних ущільнень. Якби не було цих людей, дані кільця підприємству довелось би купувати, а це значні кошти.

Крім всього, у цеху №51 навчилися економити енергоресурси: встановили власну котельню, мають два компресори для подачі стиснутого повітря більшої і меншої потужності, які вмикаються відповідно до виробничих потреб. Також використовуються автономні системи подання технічної води на термічній та гальванічній дільницях.

– Загалом у нас гнучке виробництво. Якщо буде необхідність, ми багато зможемо запропонувати на ринку інструментів для забезпечення не тільки потреб нашого підприємства, а й для потреб інших, – резюмує начальник цеху.

ДОНОРСТВО

ЛІДІЯ БАБАК: «ПРИЄМНО УСВІДОМЛЮВАТИ, ЩО Я ДОПОМАГАЮ ЛЮДЯМ»

Президент України Володимир Зеленський напередодні 8 Березня відзначив державними нагородами жінок, «за значний особистий внесок у соціально-економічний, науково-технічний, культурно-освітній розвиток Української держави, зразкове виконання службового обов'язку та багаторічну сумлінну працю». Серед нагороджених і свердлувальниця цеху №16 Лідія Миколаївна Бабак, якій присвоєно почесне звання Заслужений донор України.

Лідія Миколаївна з посмішкою згадує свою першу донацію:

– Перший раз здала кров ще під час навчання в технікумі. Загітувала одногрупників, розповідала, що це зовсім не страшно. І от, у результаті всі нормально відбули донацію, а я втратила свідомість, щойно піднявшись із крісла.

Далі час від часу здавала кров, а вже коли доля привела на роботу в Сумське НВО, донорство стало частиною її життя.

– Тут такий потужний донорський рух і тоді був, а я на заводі з 1994 року працюю, і зараз є. Я теж не втрималась, тим більше досвід був. Отак з 1995 року я стала донором на постійній основі. У 2007 році отримала звання почесного донора, – розповіла Лідія Миколаївна.

Про жодні звання чи особливі почесті для себе, говорить жінка, ніколи не думала:

– Дуже приємно усвідомлювати, що я допомагаю людям. Це не важко, це мені нічого не коштує, швидше навпаки – донорство додає сил, енергії. Навіть помітила, що зникли головні болі. Єдине, що треба знати – не треба різко підніматися після донації. Зараз на телефон приходять СМС у яких запрошують на донацію, коли потрібна саме моя група крові. І я завжди відгукуюсь, бо інакше не можу. На жаль, донорів завжди не вистачає.

Сама Лідія Бабак говорить, що не рахувала скільки здала крові. А от за інформацією відповідального за донорський рух в об'єднанні, заступника голови ОПОППММ Сергія Чирви, наша героїня здала крові – 39л 600 мл та 7л 832 мл плазми, разом більше 100 максимально допустимих доз.

ДНІ ДОНОРА: ПІДСУМКИ 2019 РОКУ

Відповідно до п. 4.2.3, 4.2.4 Колективного договору, наказу-постанови №259 від 10.12.2018 р., на підприємстві АТ «Сумське НВО» заплановані та проведені «Дні донора».

У 2019 році було заплановано 24 «Дні донора», але у зв'язку з тим, що рахунки підприємства були заблоковані, проведено 21 «День донора», здійснено 588 кроводач, з яких:

– плазми – 456 кроводач у загальній кількості 317,6 л;

– крові – 132 кроводачі в загальній кількості 64,3 л.

Разом заготовлено компонентів крові 382 л, що в грошовому еквіваленті дорівнює 125 800 грн.

У «Днях донора» взяло участь 142 донори – працівники АТ і ТОВ. Кожен із них отримав матеріальну допомогу в розмірі 180 грн та додатковий день відпочинку згідно з пунктами Колективного договору.

Відповідно до п. 4.2.10 Колективного договору, до «Банку крові» за 2019 рік зверталися працівники та пенсіонери АТ, яким були надані безкоштовно препарати крові. Всі документи, необхідні для безкоштовного отримання препаратів крові та їх компонентів, оформлюються відповідно до вимог Колективного договору і зберігаються у відповідального за донорський рух в АТ С.В. Чирви.

Загалом із «Банку крові» АТ було видано препаратів крові та її компонентів на загальну суму 155 066 грн.

Залишок по препаратах крові з «Банку крові» АТ за ТОВ «СОЦСК» на 01.01.2020 р. складав 101 685 грн.

«ДНІ ДОНОРА» У 2020 РОЦІ

Не зважаючи на карантинні заходи в країні, Сумське НВО не зраджуватиме своїм традиціям і продовжить проводити «Дні Донора» відповідно до Наказу-постанови №119 від 25.02.2020 р. по об'єднанню.

Нині в Сумському обласному центрі служби крові кожному донору при вході вимірюють температуру і в приміщення впускають не більше п'яти осіб одночасно. Решта без мін.

«День Донора» на Сумському НВО заплановано провести:

II квартал	II квартал I	IV квартал
8 та 22 квітня	8 та 22 липня	7 та 21 жовтня
6 та 20 травня	5 та 19 серпня	4 і 18 листопада
10 та 24 червня	9 та 23 вересня	9 та 23 грудня

Донорська кров та її компоненти життєво необхідні завжди!

ВІДНОВЛЕННЯ ВИРОБНИЦТВА

ЗАПРАЦЮВАЛА ДІЛЬНИЦЯ З ВИГОТОВЛЕННЯ БАЗАЛЬТОВОГО ВОЛОКНА

Відновила свою роботу дільниця з виготовлення базальтового волокна. Створена 1999 року за ініціативи В. М. Лук'яненка, вона у 2013 році була закрита. І от 17 березня знову запрацювала.

За словами начальника дільниці Івана Кубуші, за час вимушеного простою вдалося зберегти обладнання. Перед запуском провели ревізію установок, у якій були задіяні чи не всі служби об'єднання, які ж потім долучилися до виготовлення потрібних комплектуючих. Зокрема, були виготовлені плавильні печі, камери згоряння, сопло роздуву і фільєра.

Потім набрали персонал. Ставку робили перш за все на тих, хто свого часу працював тут раніше, адже навчальних закладів, які б готували спеціалістів для подібного виробництва, у нас немає. Втім, працівника без досвіду тут зможуть навчити, бо ж є кому.

Для підприємства відновлення роботи дільниці з виготовлення базальтового волокна – важлива складова економії. Скажімо, 20 тонн базальтової крихти може привезти одна фура, а на перевезення такої ж кількості базальтового волокна – потрібно 9 фур. Особливість цієї продукції в тому, що вона об'ємна, але легковагова.

За два тижні роботи на дільниці вже виготовили дві тонни волокна. Його використовують для теплозвукоізоляції, зокрема при виробництві ГПА.

Газету підготувала Світлана ШОВКОПЛЯС

Євген Новік, оператор установки волокноутворення

З ЮВІЛЕЄМ!

У березні ювілеї відзначили:

І.С. КОЛІСНІЧЕНКО – сатураторщик цеху № 1.
Т.А. ІВАЩЕНКО – розподільник робіт цеху № 2.
М.І. КУШНІРЕНКО – оператор верстатів з ПУ цеху № 2.
А.І. ПОТАЙЧУК – слюсар механоскладальних робіт цеху № 2.
І.В. КАЄТА – токар-карусельник цеху № 4.
О.В. ЖУПИЛЕНКО – слюсар механоскладальних робіт цеху № 6.
О.В. ВЕКЛИЧ – диспетчер цеху № 7.
О.І. ОКСЕНЕНКО – різьбяр металу на ножицях і пресах цеху № 11.
М.І. ПОПАТЕНКО – слюсар механоскладальних робіт цеху № 12.
Л.І ПАСІЧНИК – котельник цеху № 14.
В.І. ЄМЕЛЬЯНЕНКО – газорізальник цеху № 16.
О.М. КОРАБЛЬОВА – токар-револьверник цеху № 20.
О.В. ШИМБОРСЬКИЙ – майстер дільниці цеху № 22.
О.С. ОСАДЧИЙ – терміст цеху № 22.
Г.І. БУКАТІНА – старший майстер дільниці цеху № 59.
З.М. СМИРНОВА – інженер-конструктор УГТ .
Л.В. КУРИЛО – інженер-конструктор УГТ.
В.М. ФЕДІРКО – інженер УМТЗ.
Г.Г. КНЯЗЄВА – виконавець художньо-оформлювальних робіт ОДЦ «Чайка».
А. В. ВІТІН – майстер дільниці цеху №58.
Л.І. ЗВЕНИГОРДСЬКА – прибиральник службових приміщень дільниці №60.
Л.В. ШКУРАТ – водій навантажувача дільниці № 62.
Л.А. ЛИКЕВИЧ – провідний інженер ІТЦ.
О.В. ДУДЧЕНКО – охоронець УОР.
Т.В. ВОРОНА – сторож УОР.
І.М. ЄФИМЕНКО – інженер-конструктор відділу №384 СКБ.

Нехай старання ваші і труди
Помножать успіх в нашім колективі,
Живіть в добрі і радості завжди,
Та будьте все життя щасливі!

Потрібна допомога

Нашій колезі Людмилі Володимирівні ЖМУРКО, інженеру-конструктору ПКО ІТЦ, потрібна наша допомога.

Після операції з видалення злоякісної пухлини мозку Людмилі Володимирівні потрібно пройти дороговартісне лікування, яке включає в себе хіміотерапію, променеву терапію та реабілітацію.

Ми шукаємо добрих людей, які допоможуть Людмилі Володимирівні в боротьбі з тяжкою хворобою.

Всі, хто хоче надати матеріальну допомогу, може звертатися в ПКО ІТЦ (майданчик ХО, цех №55, 3-й поверх, тел.60-28) або перерахувати гроші на картку Приватбанку 5168 7427 0750 9166 одержувач Жмурко Людмила Володимирівна.

Не будьмо байдужими!

Газета АТ «Сумське НВО» «СУМСЬКИЙ МАШИНОБУДІВНИК»
Реєстраційне свідоцтво: СМ №818/440ПР від 22.09.2015р. Заводська газета видається з 1929р.
Адреса прес-центру: 40004, м. Суми, вул. Горького, 58, тел. 68-62-08
Начальник прес-центру АТ «Сумське НВО» Світлана ШОВКОПЛЯС
Відповідальний за випуск: директор з персоналу В.А. БІЛОВОДСЬКИЙ
1,0 друк. аркуш, наклад 500. Зам. 129 ТОВ ДД «Папірус»
Газета розповсюджується безкоштовно