



Электрик

№ 6 (5295) 27 июля 2020 г.

Издается с ноября 1942 г.

Корпоративное издание Акционерного Общества «Чебоксарский электроаппаратный завод»

ЧЭАЗ

Надежность, проверенная временем!

♦ НОВЫЕ РЫНКИ

ДЛЯ ДОБЫЧИ И ПРОИЗВОДСТВА ЗОЛОТА



Сложный современный период в развитии мировой экономики, обусловленный пандемией, экономическая неустойчивость, несомненно, сказались на деятельности нашего предприятия. Крупнейшие заказчики – Роснефть, Транснефть, Газпром в эпоху кризиса резко сократили инвестиции в развитие и реконструкцию своих предприятий. Причиной тому стало снижение цен на энергоносители на фоне падающего спроса. Давление на рынок оказывают и сохраняющиеся тревоги по поводу того, что ослабление ограничений может привести ко второй волне коронавируса, что вновь ограничит спрос на нефть.

Но, как оказалось, кризис имеет и обратную сторону медали. Курс золота устремился вверх. 24 июня текущего 2020 года котировки золота пробили отметку 1778 долларов за унцию.

В свете такой ситуации менеджеры ЦУП ЧЭАЗ, менеджер ЧЭАЗ по продажам Марков А.И. усилили свою работу с основными заказчиками – золотодобытчиками. Неоднократные командировки, встречи, терпеливые переговоры, сопровождение визитов гостей на нашем предприятии – все это, несомненно, способствует появлению новых заказов от таких значимых и состоятельных заказчиков.

С предприятиями по добыче драгоценных металлов «Полиметалл», ГК «Петропавловск», «Полус» АО «ЧЭАЗ» имеет давние, прочные и взаимовыгодные отношения. ГК «Петропавловск» ведет промышленную переработку золоторудных месторождений в Амурской области, входит в топ-5 российских золотодобытчиков, владеет золоторудными (ОАО «Покровский рудник», ООО «Маломырский рудник», ООО «Албынский рудник») и железорудными активами в Амурской области и ЕАО.

По заказу ГК «Петропавловск» с 2008 года АО «ЧЭАЗ» для электроснабжения технологических линий по добыче золота на этих месторождениях изготовил и поставил более 30 трансформаторных подстанций 6(10)/0,4кВ.

Амурская область, Благовещенск – адрес доставки низковольтных комплектных устройств 0,4 кВ, проходящих в настоящее время испытания и приемку представителями заказчика на площадях АО «ЧЭАЗ». Новый контракт на изготовление комплекса оборудования для ОАО «Покровский рудник», одного из первых предприятий ГК «Петропавловск», стал еще одним примером успешного сотрудничества. По заказу золотодобытчиков департамент низковольтных комплектных устройств АО «ЧЭАЗ» спроектировал шкафы управления двигателями, которые будут интегрированы в автоматизированную систему управления технологическим процессом флотации.

Покровское месторождение представляет собой месторождение коренного золота, разрабатываемое открытым способом. В своей нынешней форме рудник приближается к концу срока действия, добыча золота прекращена. На базе Покровского месторождения создан современный автоклавный комплекс (в России таких только два), в рекордные сроки отработана новая технология. Золото получать будут в несколько этапов. На первом упорную руду перерабатывают способом флотации. Золотосодержащий концентрат с низким содержанием драгоценного металла с помощью уникальных технологий перерабатывается в концентрат с более высоким содержанием золота. В энергообеспечении этой базы будет задействовано и оборудование ЧЭАЗ.

Всего для Покровского рудника на объект «Золоторудное месторождение «Пионер». Вторая очередь строительства», будет поставлено не менее 115 шкафов НКУ системы «КУЭС».

Оборудование изготавливается на базе металлоконструкций шкафов с выдвижными блоками АО «ЧЭАЗ» с учетом требований заказчика. Низковольтные комплектные устройства с выдвижными блоками системы «КУЭС» давно уже поставляются на объекты нефте- и газопереработки, т.е. на предприятия непрерывного технологического цикла. Данный вид НКУ позволяет эффективно и безопасно эксплуатировать технологические линии по производству золота и других драгоценных металлов.

Основными преимуществами системы «КУЭС» являются: высокая ремонтпригодность – 1 час; совершенная система электрических и механических блокировок в соответствии с ГОСТ по безопасности; степень секционирования 4b исключает полностью контакт с токоведущими частями при обслуживании подобных шкафов НКУ и т.д.

Силовым источником питания щитов являются силовые трансформаторы электрической мощностью 2500 кВА. Щиты разрабатываются на номинальные токи от 400 до 4000 А, в составе одного щита до 34 шкафов распределения и управления электродвигателями различных механизмов. В качестве силового оборудования используется автоматические выключатели, контакторы, рубильники с предохранителями, устройства плавного пуска и преобразователи частоты фирмы ABB – одного из ведущих производителей подобных комплектующих.

На данный момент разработаны, изготовлены, прошли приемку заказчиком и готовятся к отгрузке щиты MCC01-MCC04 управления приводами – флотомашин, насосов, воздухоудовок, компрессоров, тем самым гарантируя работу двух технологических линий по обогащению руды. Щиты MCCU01-MCCU02 для организации оперативного питания от источника гарантированного питания, щиты MCCN01 для управления вентиляцией находятся на стадии изготовления.

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ схемные решения применены для каждого типа фидеров. Схемы с прямым пуском насосов выполнены с применением микропроцессорных реле защит и управления Simocode pro V PN с цифровым интерфейсом Profinet. Схемы управления конвейерами, насосами выполнены с применением преобразователей частоты ABB серии ACS. Для флотмашин применены схемные решения с устройством плавного пуска серии PSTX фирмы ABB.

Для каждого щита MCC01-MCC04 предусмотрены удаленные станции управления ввода и вывода и применение коммуникационных модулей с Ethernet. Все щиты обвязаны по оптическим каналам связи. Сетевое оборудование, состоящее из дискретных модулей сбора сигналов, сетевых коммутаторов, из оптического кросса и т.д. осуществляет измерение, обработку, сбор и передачу сигналов в АСУ.

Реализована дуговая защита на сборных шинах НКУ с применением оборудования АО «ЧЭАЗ» – БДЗ-01 с индивидуально разработанными оптическими датчиками, обеспечивающими защиту от дуговых замыканий на сборных шинах каждой секции, что увеличивает надежность и пожаробезопасность оборудования.

Дополнительно для указанных щитов ведется разработка 10 шинопроводов напряжением 0,4 кВ на номинальные токи от 400 до 4000 А. Шинопроводы соединяют силовые трансформаторы, щиты, различные секции между собой, создавая единую цепь по схеме неявного электроснабжения. В шинопроводах производства ЧЭАЗ используются только медные шины, специальные пожаробезопасные перегородки для ограничения действия токов короткого замыкания, узлы для компенсации теплового расширения и т.д.

Новое оборудование уже испытано в тестовом режиме, больших нареканий у заказчиков продукции нет. Все замечания устраняются на месте, что предполагает высокую степень готовности ячеек к вводу в эксплуатацию.

Представители АО «Покровский рудник», заместитель главного энергетика Юрий Бабушкин и инженер АСУТП Сергей Велешкевич наряду со специалистами Управления испытаний автоматики АО «ЧЭАЗ» полноправно участвовали в испытаниях. По словам Юрия Бабушкина, специфичность нового оборудования состоит в компьютерном управлении и связанными с ним техническими решениями. «На разных объектах ГК «Петропавловск» представлено достаточно много распределительных устройств производства ЧЭАЗ, – говорит Юрий Бабушкин, – мы уже имели опыт работы с заводом, качество проектных решений и сборки, соотношение «цена-качество» позволили среди других поставщиков выбрать вас».

Технические возможности позволяют нашему заводу внести свою долю в увеличение объемов по добыче золота при сотрудничестве и с другими известными компаниями-золотодобытчиками. Более 10 лет идут поставки оборудования АО «ЧЭАЗ» для одного из первых в списке топ-компаний по добыче золота и серебра промышленного холдинга «Полиметалл». Нашим предприятием поставлено более 13 комплектных трансформаторных подстанций 6(10)/0,4кВ, в том числе на ООО «Золоторудный комплекс «Майское». В настоящее время изготовлена и готовится к отгрузке блочно-модульная трансформаторная подстанция 2КТП-1000-6/0,4кВ для месторождения «Перевальное» по заказу АО «Серебро Магадана» – дочернего предприятия холдинга «Полиметалл». Успешно с 2019 года эксплуатируется трансформаторная подстанция и на Амурском гидрометаллургическом комбинате, работающем по автоклавной технологии по добыче золота. Единичные поставки осуществлялись по заказу «Золоторудной компании Павлик» в Магадан. Оборудование ЧЭАЗ также успешно эксплуатируется на объектах ПАО «Полус», одной из 10 крупнейших в мире компаний по добыче золота.

Для коллектива ДНКУ разработка конструкторской документации и сопровождение производства комплекта оборудования для ОАО «Покровский рудник» стало очередным успешным проектом. Сейчас оборудование готовится к отгрузке, срок ввода в эксплуатацию – конец 2020 года. Хочется верить, что оно стопроцентно подтвердит репутацию продукции ЧЭАЗ, отвечающей всем стандартам надежности, безопасности и бесперебойности электроснабжения.

Недра России содержат несметные богатства полезных ископаемых – золота, серебра, алмазов, редких металлов: платины, вольфрама, палладия и т.д., поэтому в силах ЧЭАЗ с его мощным потенциалом, с замечательными трудовыми ресурсами, с его знаниями и опытом внести свой значительный вклад в дело приумножения богатств нашего государства.

Елизавета КОРЧАГИНА,
главный конструктор по НКУ АО «ЧЭАЗ»



♦ В РАБОЧЕМ РЕЖИМЕ

Держим вахту от Краснодара до Камчатки

Управление испытаний и автоматики можно назвать одним из самых «выездных» подразделений. Специалисты УИА чаще работают не в родных стенах, а «в полях», в суровых условиях, выполняя шеф-монтажные и пусконаладочные работы на объектах заказчиков. Пандемия коронавируса многих сотрудников застала в рабочих командировках. Несмотря на сложную ситуацию, вместе с заводом, который продолжил выпуск продукции, инженеры УИА остались в строю. Как они продолжают выполнять взятые на себя обязательства, мы попросили рассказать начальника управления испытаний и автоматики Александра ЯРЗУКОВА.



– Александр Николаевич, какие коррективы внесла пандемия в работу вашей службы?

– Действительно, наше подразделение является самым «выездным». Каждый специалист, работающий в УИА, четко знает, что ежедневно может поступить задание на выезд в командировку в любую точку страны. При этом нужно отметить, что УИА проводило работы не только в пределах РФ, но и в Иране, Вьетнаме, Казахстане, Таджикистане, Белоруссии.

Вот и сегодня большая часть инженеров находится на 12 объектах, это почти весь состав. Географически – от Краснодарского до Камчатского края. Сами представляете особенности организации работы с учетом разницы во времени. Для обеспечения бесперебойного сопровождения каждого специалиста на выезде необходима мощная техническая и организационная поддержка здесь, на заводе. Ведь вопросы возникают не только по организации взаимодействия на объекте, не только технические, схемные, но и в части быта, перемещения; особенно это актуально для объектов с труднодоступной инфраструктурой, удаленных от населенных пунктов. Именно поэтому в УИА с раннего утра в работе делают упор на объекты, находящиеся на востоке России, а в течение дня в работу включаются объекты, находящиеся на западе нашей страны.

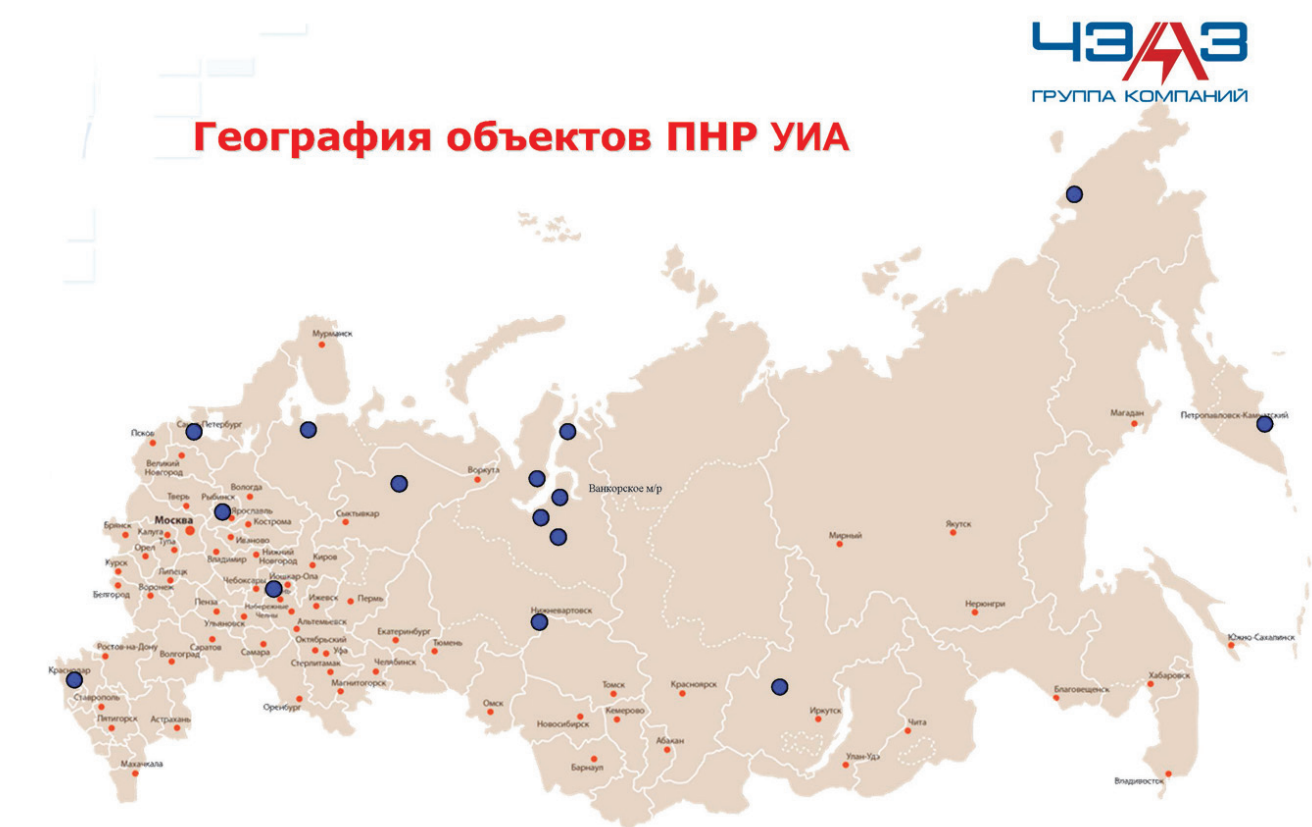


Инженер Сергей Михайлов налаживает РУ 6 кВ

В условиях ограничений, связанных с пандемией COVID-19, безусловно, добавилось много сложностей. Потребовалась срочная адаптация к новым условиям противовирусных мер, ограничений, и, прежде всего, от всех сотрудников потребовалась выработка четкого понимания необходимости в защитных мерах; понимание того, что, выполняя рекомендации, сформулированные контрольными органами, каждый из нас защищает не только себя, но и своих коллег по работе, близких, окружающих людей.

В самом начале ввода ограничений был проведен ряд экстренных консультаций с генеральным директором АО «ЧЭАЗ» Никулиным Р.А. и профильными специалистами завода, отвечающими за выполнение требований вновь введенных ограничительных противовирусных мер. УИА одним из первых подразделений АО «ЧЭАЗ» был полностью обеспечен средствами защиты (масками, антисептиками, защитными перчатками), были приняты меры по минимизации случайного заражения в ходе следования до объекта, введен четкий алгоритм направления специалистов на проведение лабораторного тестирования на COVID-19. Обеспечение комплекса предупредительных мероприятий требовалось в т.ч. в связи со специальными требованиями, действующими в других регионах РФ и срочно введенными ограничениями на территории объектов проведения работ. Одним из таких требований стало обязательное нахождение прибывающих в иной регион в специализированной наблюдательной зоне, где обеспечена изоляция от контактов между людьми на срок 14 дней, организована специальная система питания и контроль медицинских служб.

УИА в короткий срок удалось адаптироваться к введенным ограничениям и продолжить выполнение договорных обязательств ГК «ЧЭАЗ».



География объектов ПНР УИА



Строительство энергообъекта в условиях Крайнего Севера

– На каких объектах работали в последние месяцы? Какие задачи стояли перед нашими инженерами?

– Наиболее значимые из объектов, на которых АО «ЧЭАЗ» сегодня проводит работы, являются одновременно и наиболее технически сложными. Это ПС 110кВ «ЦПС-СЕВЕР» для нужд ООО «Газпромнефть-Ямал», комплекс оборудования по обустройству Салмановского-Утреннего месторождения для нужд ООО «Арктик-СПГ 2», ПС 110кВ «Нововеличковская» для нужд ПАО «Транснефть», комплекс оборудования для «Северо-Русского месторождения» для нужд ПАО «Новатэк», ПС 35кВ «Усинское нефтяное месторождение».



Инженер Максим Васильев за Северным Полярным кругом

Исключительная техническая сложность налаживаемого оборудования, необходимость эффективного взаимодействия со всеми специалистами заказчика и подрядных организаций на объекте, жесткие сроки ввода в эксплуатацию – все это необходимо учитывать при выполнении работ. И здесь вот уже который год подряд УИА выступает в роли и пусконаладочной службы, и координатора работ.

Но не только работы на выезде составляют будни инженеров УИА. Обеспечение проведения приемосдаточных испытаний изделий, изготавливаемых на АО «ЧЭАЗ» в ИПК «ЩИТ» – вторая, не менее важная задача, требующая строгого соответствия графику выпуска продукции. В этом направлении счет идет порой на часы, и вопросов – как технических, так и организационных – ничуть не меньше. Проверка работоспособности электрических схем, настройка приборов для штатной работы, проверка на безопасность эксплуатации – необходимые условия готовности изделия, обеспечиваемые инженерами УИА. Без этой, заключительной, стадии ни один заказ не может быть выпущен и отгружен заказчику.

– От чего зависит успешное выполнение объемов, планов?

– Да практически все важно, мелочей в нашем деле нет. Уже сегодня начата подготовка к осенне-зимнему периоду. Проводятся плановые ремонтные работы по испытательному оборудованию, обновляются комплекты СИЗ. Ведь

уже начиная с августа-сентября, все выезжающие на долгосрочный период в поездку будут экипированы зимним комплектом спецодежды.

Абсолютно ясно, что работа УИА была бы невозможна без поддержки конструкторских служб, производственных подразделений, служб снабжения. В 2010 году, при организации нашего подразделения, отвечающего за приемосдаточные испытания и пусконаладочные работы на объектах, специфика возникающих вопросов потребовала адаптивного подхода от смежных подразделений завода. Надо отдать должное, несмотря на нетривиальность вопросов от УИА, обеспечивается ежедневная поддержка компетентных специалистов служб завода, что является собой пример слаженной работы.

– Есть сотрудники, которых Вы особо хотели бы отметить за ответственность, профессионализм?

– Признаться, я тут же вспомнил каждого специалиста, работающего в УИА, профессионализм и ответственность каждого из них для меня очень значимы. Если бы вы задали этот вопрос инженерам, находящимся на объектах, думаю, многие бы назвали инженеров – кураторов комплекса работ УИА Ивантаева Максима и Егорова Андрея. Ведь это специалисты с большим опытом работы, от которых зависит успешность пусконаладочных работ, именно они осуществляют ежедневную координацию работ и техническую поддержку каждого объекта, на котором проводят работы специалисты УИА.

На нашем заводе трудится много преданных своему делу людей, и УИА не исключение. Хотя не все выдерживают характера работы.



Инженеры Александр Хлебников и Вячеслав Лукьяненко в работе

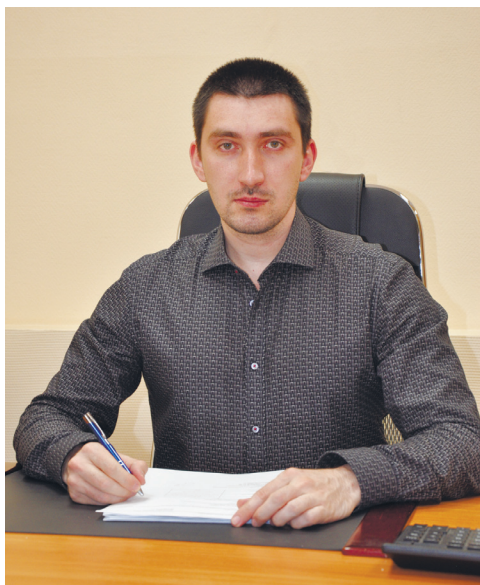


Инженер УИА Андрей Никитин проводит настройку

◆ ПОДРОБНОСТИ

Служба поддержки продаж: кто на новенького?

Правильная организация работы и эффективная система управления способны держать предприятие на плаву даже в самые не легкие периоды. Служба коммерческого директора ЧЭАЗ с прошлого года параллельно с выполнением своих непосредственных задач работает над улучшением организационной структуры завода. Смогла ли выстоять новая система в период социально-экономического шторма, вызванного пандемией коронавируса, мы узнали у заместителя коммерческого директора по поддержке продаж Александра КРАСНОВА.



– Александр Вениаминович, поддержкой продаж на заводе занимались всегда, но в отдельное направление эта работа выведена впервые. Почему было принято такое решение?

– До 2019 года информацией, необходимой для успешного заключения сделок, продавцов обеспечивали помощники руководителей. Но без профильного образования изучать рынок, разбираться в ценообразовании и говорить на одном языке с заказчиком крайне сложно. Заказы требуют детальной и длительной проработки, часто поступает сразу несколько запросов. Так что вопрос о создании службы поддержки продаж назрел давно.

Сегодня специалисты СПП работают в тандеме с менеджерами по продажам. Новая служба разделена на четыре направления: технический маркетинг, реализация проектов, департамент тендеринга и технико-коммерческих предложений, прескрипция. Распределение обязанностей именно таким образом уже привело к хорошим результатам.

– Можете привести примеры?

– Первым важным достижением стало сокращение сроков подготовки тендерной документации. Если раньше и расчет, и техническое описание готовил один специалист, то теперь эти функции разделены. Департамент тендеринга и технико-коммерческих предложений обрабатывает заявку за три дня. Сравните: прежде от поступления на завод до выхода коммерческого предложения проходило 8-10 дней. Если же менеджер видит перспективу и информация по цене и технике нужна заказчику срочно – можем за день заявку обработать.

Во-вторых, в ДТиТКП научились готовить сложную «технику». Раньше сложные технические описания готовило Управление проектирования и конструирования. Сейчас это стало по силам нам самим: мы обучили специалистов совместно с Ресурсным центром АО «ЧЭАЗ», провели тестирование ответственных и планируем дальше повышать квалификацию сотрудников.

– Что вы можете рассказать о новом направлении «Реализация проектов»? Есть ли первые результаты работы?

Очень интересная тема. Мы провели анализ рынка: подобные подразделения в своей структуре имеют лишь 10 % компаний, работающих на территории нашей страны. В основном, это представительства Siemens, Schneider Electric, ABB. Такая структурная единица характерна для эффективных европейских моделей управления, и мы решили перенять положительный опыт.

В рамках нового направления мы контролируем весь процесс реализации заказа. Для этого внедрили большое количество инструментов: таблицы загрузки производства, отчетные таблицы менеджера по реализации, экономические таблицы удешевлений за счет изменений технического задания и т.д. Структура

сложная, зато теперь легко отследить, на каком этапе какой заказ «завис», кого где надо поторопить.

Результаты очень заметны. Во-первых, сократились сроки производства: четкие графики – меньше просроченных заказов. Во-вторых, благодаря контролю над закупками завод реально экономит. Позиции, стоимость которых выросла в сравнении с первоначальным ТКП, отдел снабжения и конструкторы должны согласовать с сотрудниками службы реализации проектов. Должно быть обоснование: почему стало дороже. И тут уже «реализатор» решает, как быть – скидку попросить, к конкурентам обратиться. За счет такого подхода, например, при выполнении одного из заказов прошлого года удалось на закупке материалов выиграть 12 млн рублей.

Еще одно новшество: теперь «реализатор» обязательно присутствует на этапе приемки продукции у заказчика и все вопросы решает на месте. Благодаря этому акт подписывается с минимальным количеством замечаний. А это наше лицо перед клиентом.

Такая стратегия ведет к повышению эффективности работы предприятия и производительности труда каждого. Заводчане получают зарплату с отгруженных и оплаченных заказов. Чем больше заказов – не легли на него пени, штрафы – тем больше денег придет на завод. Следовательно, будет возможность повысить оплату труда. Все должны это понимать.

– На заводе давно говорили о необходимости работы в формате прескрипции – сотрудничестве с проектными институтами, предписании нашего оборудования на стадии разработки проектно-сметной документации. СКД взяла активный темп работы по этому вектору. Расскажите, пожалуйста, о первых результатах.

– Знакомство клиентов с заводом часто начинается именно с прескрипции. Потому так важно, чтобы с проектными институтами работали грамотные специалисты: предлагали наше оборудование, рассказывали о преимуществах, уникальных характеристиках, презентовали новинки, представляли конструкторскую документацию. Ведь воронка продаж начинается с заинтересованности заказчика. Также важно, чтобы прескрипторы сопровождали институты и на стадии проектирования, и при составлении сметы на строительство объекта.

Сейчас мы активно формируем базу проектных институтов. Никого не оставляем без внимания. Хочется поблагодарить Управление проектирования и конструирования ИПК «Щит», они нам очень помогают.

Благодаря этому направлению работы в 2019 году нашу продукцию заложили в более чем 1000 проектов. Из них 393 крупных проекта на общую сумму 7 млрд 733 млн рублей. «Выстрелили» 8 проектов на сумму 242 млн руб. По итогам трех месяцев работы в 2020 году наше оборудование уже заложено в 169 проектов на сумму 2 млрд 758 млн рублей, из них подписаны 3 проекта на 80 млн рублей, и они уже на стадии запуска в производство.

– Эффективно работать с заказчиками помогают разные технические автоматизированные системы. Какие применяются у нас?

– В октябре прошлого года в тестовом режиме был запущен CRM. Уникальная программа: в ней заявка «живет» от поступления на завод до перехода в производство. Благодаря грамотной работе службы автоматизации эта система была внедрена на заводе очень быстро, и наши менеджеры быстро оценили ее удобство. Во многом благодаря CRM мы эффективно отработали апрель в дистанционном режиме.

– Конец весны и начало лета, в связи с введением режима ограничений в период распространения коронавируса, стали настоящим испытанием на стойкость для всех нас. Удалось ли вам эффективно организовать работу?

– Из 120 человек в службе коммерческого директора в апреле на заводе остались только 19, остальные оформили отпуска либо перешли на дистанционную работу. Из дома работали так же, как и всегда. Объем поступающих заявок не уменьшился, при этом выдача коммерческих предложений даже повысилась на 10 %. Мы видели, что многие менеджеры трудились не по 8, а по 10-12 часов. На своих рабочих местах остались работники кол-центра, основная часть сотрудников направления реализации проектов.

Производство не останавливалось, нужно было контролировать заказы, отгружать, готовить документацию. И у нас нет ни одного большого срыва по срокам, все успевали. Уверен, что в этом есть и заслуга службы поддержки продаж.

◆ ПАМЯТЬ

Корифей конструкторской науки

10 июля исполнилось бы 80 лет Виктору Петровичу Жукову, одному из главных организаторов разработки, освоения серийного производства силовой преобразовательной техники, программируемых контроллеров и комплектных электрических шкафов на их основе. Внедрение этих изделий в номенклатуру ЧЭАЗ позволило оснастить отечественное станкостроение, металлургию и машиностроение электротехническим оборудованием, соответствующим мировому уровню.

Виктор Петрович Жуков родился в Москве. Трудовую деятельность начал слесарем специальной авторемонтной мастерской Минобороны СССР в г. Черняховск Калининградской области. В 1965 году окончил Ленинградский политехнический институт и приехал на Чебоксарский электроаппаратный завод.

Молодого конструктора все-рез увлекло решение сложных инженерных задач в области тиристорных. В зарубежных командировках в Болгарии, Чехословакии

он участвовал в наладке панелей с тиристорным преобразователем, изучал опыт коллег в новых разработках.

В 1972-78 годах возглавлял конструкторское бюро. Это было время, когда сложность и объемы выпуска современных электроприводов с применением электронной и вычислительной техники постоянно увеличивались. В целях модернизации изделий электропривода отдел главного конструктора (ОГК) по аппаратурному строительству вскоре был преобразо-

ван в ОГК по аппаратостроению и электроприводу, а заместителем главного конструктора по электроприводу назначен Жуков Виктор Петрович.

Под его руководством на заводе внедрялись изделия новой техники. Впервые в мире были освоены в серийном производстве уникальные автоматические регуляторы для оборудования металлургических комбинатов, что позволило увеличить производство высококачественной стали.

Большой вклад В.П. Жуков внес в освоение силовой преобразовательной техники. Впервые в Чебоксарах было создано серийное производство изделий на базе микроэлектроники, развернуто производство печатных плат. При активном участии В.П. Жукова впервые в СССР в электротехнических изделиях были применены интегральные микросхемы,

микропроцессоры. Низковольтные комплектные устройства с применением микропроцессорной техники нашли широкое применение в станкостроении и в других отраслях народного хозяйства.

Без малого 10 лет В.П. Жуков работал в должности заместителя главного инженера по НКУ с микропроцессорной техникой. С 1993 года он работал техническим директором. В 1998 году занял пост директора по развитию, что дало новый импульс развитию и дополнительные возможности повышения эффективности производства ЧЭАЗ. Почти 40 лет отдал Виктор Петрович родному заводу. Работы по выпуску комплексных электротехнических систем, возглавляемые Виктором Петровичем, способствовали развитию электротехнической науки. Он пользовался за-



служенным авторитетом как в коллективе ЧЭАЗ, так и многих предприятий и научных организаций электротехники, машиностроения и энергетики страны.

◆ НАЗНАЧЕНИЯ

Приказом № 1091-к от 29.06.2020 с 29 июня 2020 года на должность директора по обеспечению назначен Владимир Павлович ЛУГОВСКИХ.

Приказом № 1123-к от 30.06.2020 с 1 июля 2020 года на должность начальника цеха отгрузки продукции назначен Аркадий Вячеславович ПЕТРОВ.

Приказом № 1255-к от 17.07.2020 с 17 июля 2020 года на должность директора по продажам ИПК «Приводная Техника» назначен Игорь Сергеевич КИСЕЛЕВ.

♦ ТВОИ ЛЮДИ. ЗАВОД!

Полвека вместе с ЧЭАЗ

«Это наш человек, заводской», – так смело можно сказать о Владимире Геннадьевиче ГЕРАСИМОВЕ, ведущем инженере-технологе ТО производства «Реконт». Пятьдесят с лишним лет он трудится на нашем предприятии.



Судьба сама определила выбор профессии. Родился Владимир Геннадьевич в семье аппаратчиков. Отец, Геннадий Федотович Герасимов, фронтовик, кавалер орденов Красного Знамени и Отечественной войны, демобилизовавшись, устроился на завод на должность бухгалтера, а мать, Валентина Ивановна Герасимова, с 1947 года и до выхода на заслуженный отдых трудилась в экономическом отделе. Все заводчане, можно сказать, жили одной семьей: дома – рядом, предприятие – через дорогу. Дети с младых ногтей были причастны к разговорам, радостям-горестям старшего поколения. Уже школьником Владимир имел первую трудовую практику на заводе – на летние каникулы устроился рабочим в цех упаковки продукции. А дальше был техникум. Обучаясь в Чебоксарском электромеханическом техникуме, он проходил производственную практику на инструментальном участке 6-го корпуса, где получил специальность фрезеровщика. Путь был определен. Закончив обучение, молодой специалист в апреле 1970 года поступил на завод в отдел механизации и автоматизации. Вскоре перешел техником-технологом в технологический отдел 6-го корпуса.

Приобщение к профессии началось с изучения технической документации и стандартов предприятия для разработки техпроцессов. Работа показалась интересной и ответственной. Тут и техническое задание на разработку оснастки надо составить, и нормы расхода материала рассчитать, затем написать техпроцесс,

а отдав документацию в цех, контролировать все этапы производства. Первыми были разработаны технологические процессы на детали, изготавливаемые методом штамповки. В делах помогали опытные наставники – начальник БМШР ТО-6 Мамченко Р.И., начальники бюро по оснастке Карпеев А.В. и Кириллов И.С.

«Разработать техпроцессы с наименьшими затратами на труд и материалы – самая главная задача технолога, – говорит ветеран. – Для этого нужны не только оригинальные мысли и нестандартные подходы, но и доскональное знание производства. По сути, мы всегда решали и решаем вопросы оптимизации – уменьшения затрат, экономии ресурсов, не потеряв при этом показателей качества продукции».

За 10 лет Владимир Геннадьевич прошел путь от техника-технолога до инженера-технолога 2 категории. В 1986 году он возглавил технологическое бюро конструкторско-технологического исследовательского отдела (КТИО) по производству специальных комплексных устройств (ПСКУ). Долгие годы руководил технологическим бюро производства «Реконт», бюро механо-штамповочных работ ТО «Реконт». Принимал самое непосредственное участие в освоении новых изделий: изделий спецэлектротехники, морских реле и др. В 90-х годах объемы заказов на низковольтные аппараты управления сократились, и силы были переброшены на внедрение в производство товаров народного потребления. В это время было создано много интересного:

панели с антивандальными кнопками и контроллеры для лифтов (на основе этого производства впоследствии организовалось предприятие «Электроимпульс»), стимуляторы дыхания (эти изделия медицинской техники были представлены в Москве, на выставке «Больница-91»).

Накопленный профессиональный и жизненный опыт Владимир Геннадьевич смог реализовать в новом для себя деле. В 1995 году он был назначен заместителем начальника цеха С-4 фирмы «РЗА». Первые годы на новой работе были посвящены освоению и модернизации изделий электромеханических реле защиты, повсеместно применяющихся на энергообъектах, а с 2004 года в цехе С-4 совместно с конструкторским отделом МП РЗА и отделом главного технолога РЗА приступили к освоению микропроцессорных устройств релейной защиты. Период работы над первыми БЭМПаами Владимир Геннадьевич вспоминает как один из самых интересных и плодотворных. «Мы одни из первых на заводе освоили поверхностный монтаж печатных плат, также оборудование для сборки печатных плат, пайки, промывки плат и испытаний изделий, – вспоминает Владимир Герасимов. – Успешное освоение БЭМП дало дорогу новому виду продукции на заводе. Выпускать в мир новое изделие – это интересная, захватывающая работа», – уверен ветеран-технолог.

Как хороший специалист и организатор, он принимал активное участие в разработке планировочных решений при переводе цехов завода с первой площадки завода на вторую, участков газопламенной сварки и переработки серебра на новые места. В последние годы Владимир Геннадьевич внес большой вклад в за-

купку и внедрение нового оборудования в автоматном и механо-штамповочном цехах. Токарные автоматы, станки с ЧПУ, вакуумная печь и машины для испытания пружин призваны заменить старый парк и работать на качество и надежность продукции ЧЭАЗ.

«Работа мне всегда нравилась, – говорит Владимир Геннадьевич. – Мы стремились к сокращению ненужных операций, какие-то детали переводили на холодную высадку вместо того, чтобы выполнять их механическую обработку. Коллектив работал дружно и слаженно. Из 187 предложений, поданных нами, 82 внедрены в производство». Владимир Геннадьевич имеет звание «Заслуженный электроаппаратчик», много раз дирекция завода объявляла ему благодарность за добросовестный и ответственный труд.

Владимира Геннадьевича связывает с заводом не только работа, но и люди, общественная жизнь коллектива. Коммуникабельность и легкость на подъем позволили участвовать во множестве культурных и спортивных мероприятий завода.

Сегодня трудовой стаж Герасимова Владимира Геннадьевича на ЧЭАЗ перешел за полувековую отметку. Прибавить к ним годы работы его родителей – получится путь длиной более, чем в 100 лет – неплохая цифра для трудовой династии. Семейную заводскую летопись сегодня продолжает сын, Роман Владимирович Герасимов, начальник управления сервиса, испытания и наладки инженерно-производственного комплекса «Приводная Техника». Благодаря традициям ответственного созидательного труда, передачи их из поколения в поколение живет, растет и крепнет ЧЭАЗ.

В адрес Владимира Геннадьевича в день выхода на заслуженный отдых прозвучало немало теплых слов. Как первого технолога, принявшего участие в разработке БЭМПов, его поблагодарили директор ИПК МПРЗА П.Г. Варганов и технический директор УМПРЗА Н.В. Паршиков.

С 50-летней годовщиной работы на заводе поздравил виновника торжества директор Управления проектирования и конструирования ИПК «Реконт» С.Г. Николаев, отметив его заслуги в разработке новой техники.

«Владимир Геннадьевич – это человек, заслуживший трудом и временем самые добрые слова в свой адрес. Он постоянно посвящал себя работе, при этом всегда и все делал оптимально, лучшим образом, со смекалкой. Под его наставничеством выросло не одно поколение инженеров, руководителей», – продолжил главный технолог ИПК «Реконт» А.В. Иванов. – Моим первым наставником на заводе также был Владимир Геннадьевич. Спасибо Вам за знания, за доброе участие и труд».

Коллеги пожелали ветерану не терять связь с заводом. Оригинальные, подобранные с душой памятные подарки еще раз подчеркнули уважение и признание.

♦ ДАТЫ

ТОВАРНОМУ ЗНАКУ ЧЭАЗ – 30 лет

3 июля 2020 года исполнилось 30 лет товарному знаку ЧЭАЗ.

«Заводу скоро 80 лет, а товарному знаку всего 30?» – удивитесь вы и будете правы.

В этом году мы отмечаем юбилейный день рождения нового логотипа ЧЭАЗ, разработанного в 2015 году под руководством главного инженера завода, Владимира Николаевича Паутова. Обновленный символ, представляющий аббревиатуру завода, ЧЭАЗ, с красной буквой «А» и молнией посередине, стал читаемым, узнаваемым, ведь на протяжении многих десятилетий название предприятия само по себе было гарантом качества и надежности.

Федеральный институт по промышленной собственности утвердил новый товарный знак ЧЭАЗ, и 3 июля 2015 года стал его вторым днем рождения.

Но букву «А» с красной стрелой-молнией в далеком 1943 году (!) придумал совсем другой человек, Иван Николаевич Мясников, инженер-конструктор ОГК-1. Его идею разработчики нового фирменного знака сохранили в качестве основы. В архивных материалах завода сохранились материалы о первом фирменном знаке и его создателе.

«Когда эвакуированные из Харькова цеха разместились в Чебоксарах и из Наркомата электропромышленности пришел

приказ об организации нового завода, ему была присвоена эмблема, включающая три буквы СЭА, расположенные на поле ромба.

Но уже в 1943 году надо было думать о продукции мирного времени. В конструкторском отделе начали разработки реле защиты для энергетики, контакторов, для металлургических регуляторов напряжения, и возник вопрос о создании товарного знака завода, подчеркивающего общепромышленное применение его изделий.

По заводу был объявлен конкурс, в котором многие приняли участие. Заводоуправление рассмотрело многочисленные варианты и остановилось на знаке, предложенном инженером ОГК-1

И.Н. Мясниковым, изображающим букву «А» (производство аппаратов), пересеченную стрелой (символ электрического напряжения) и заключенную в круг. Этот знак был утвержден в качестве товарного знака завода, после чего была разработана заводская нормаль для различных его размеров, и с конца 1943 года все низковольтные электрические аппараты, щиты, станции управления и панели защиты стали носить эту эмблему, которая теперь известна по всей нашей стране и в более 70 странах за рубежом.

За товарный знак И.Н. Мясников был премирован банкой меда».

Наш корр.