

СДЕЛАНО В КУЗБАССЕ

**«ВСЕ НЕОБХОДИМОЕ
ГОРНЯКАМ МОЖНО
ПРОИЗВОДИТЬ В КУЗБАССЕ», —
СЧИТАЕТ ЕВГЕНИЙ МАЙКОВ,
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ООО «КУЗБАССЭНЕРГОРЕСУРС»**



БУДУЩЕЕ ЗА ГИБКИМИ УНИВЕРСАЛАМИ

**ПО ИТОГАМ 2013 ГОДА
ООО «КУЗБАССЭНЕРГОРЕСУРС»
ЗАНЯЛО 8-Е МЕСТО В СИБИРСКОМ
ФЕДЕРАЛЬНОМ ОКРУГЕ И 78-Е
МЕСТО В ОБЩЕРОССИЙСКОМ
ЭКОНОМИЧЕСКОМ РЕЙТИНГЕ «ЛИГА
ЛУЧШИХ», ПОЛУЧИЛО СТАТУС —
НАГРАДУ «ПРЕДПРИЯТИЕ ГОДА»
И ПРЕДСТАВЛЕНО К НАГРАЖДЕНИЮ
ОРДЕНОМ «ЛИДЕР ЭКОНОМИКИ».
ЕВГЕНИЙ ВАСИЛЬЕВИЧ МАЙКОВ,
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР, ПОЛУЧИЛ
НАЦИОНАЛЬНЫЙ СЕРТИФИКАТ
«БИЗНЕСМЕН ГОДА»**

— За плечами вашей компании показательная история развития, и на слух все воспринимается просто. А на деле — как долго совершался переход от ремонтников к производителям?

— Около трех лет. Сначала выполняли ремонт скребковых конвейеров 2СР70М, насосов центробежных ЦНС, шахтных лебедок, В 2010 году запустили в серийное производство скребковые конвейеры 2КСМ70М, лебедку ЛМТ-150, затем — запасные части к насосам ЦНС. В 2014 году выпустили экспериментальный ленточный конвейер ПЛМ 1000, в настоящее время проходит испытания.

— Скажите пожалуйста, как обстоят дела с выпуском новинок?

— Также в этом году выпустили новинку — насос погружной НПП16-600, предназначенный для перекачивания загрязненных подземных вод с содержанием механических твердых частиц до 10 мм, КПД насоса составляет 74 процента. При разработке насоса учитывали такие факторы, как простота доставки и монтажа насоса, низкая стоимость запасных частей насоса. Насос выпускается в трех модификациях, производительностью 25 м³/ч, 35 м³/ч, 50 м³/ч, думаю горняки оценят нашу новинку.

— Познакомившись с вашим предприятием, можно сделать вывод, что оно достаточно универсальное. Это так?

— Принцип нашей работы — удовлетворить запросы заказчика по максимуму. Прежде всего, мы рассматриваем собственные возможности. Отказы бывают очень редко, поскольку не боимся брать в производство что-то новое. Один из последних примеров — не так давно для некоторых разрезов региона мы начали изготавливать запасные части экскаваторов ЭКГ ЭШ. Эти запчасти в последнее время поставляет Урал и Украина. Абсурд возить издалека, если можно изготавливать в Кузбассе. Впрочем, примеров постоянной расширения возможностей немало. Так, в прошлом году освоили ремонт проходческих комбайнов КСП-32 (33), КП 21.

— На каких станках работают ваши специалисты? Есть ли предпочтение страны-изготовителя?

— В поисках необходимого оборудования обычно обращаемся либо к российским, либо к европейским производителям. На китайском оборудовании мы не работаем. Ищем, исходя из наших потребностей. Так, в текущем году купили новый немецкий ленточнопильный станок ВЕКА МАК (Германия). Также в Германии купили специализированное сварочное устройство для наплавки твердосплавных пластин на коронки проходческих комбайнов, шнеки очистных комплексов. Этот аппарат наплавляет на кулаки стойкие твердосплавные пластины, повышая ресурс коронок и шнеков минимум в 2 раза (при, разумеется, правильной эксплуатации). Коронки мы уже поставили на шахты им. С.Д. Тихова, «Бутовская», эксплуатируются более полугодом и, в принципе, в хорошем состоянии (обычно коронки изнашиваются месяца через 3).

В данный момент планируем приобрести мощный зубофрезный станок. Заказали установку лазерной резки металла, новую печь для нитроцементации металла.

Без ложной скромности могу сказать, что наш завод оборудован достойно. У нас достаточно мощный механический участок, чтобы выполнять работы по нарезанию конических, конически-цилиндрических пар, глобоидные, гипоидные передачи. С моей точки зрения, в Кузбассе мало предприятий, владеющих сегодня таким оборудованием.



— Перейдем к производству. Какое оборудование изготавливаете?

■ Конвейеры скребковые 2КСМ70М, 2КСМ70М.05, 2СРО (обезвоживающий тихоходный) 70М, при изготовлении используется износостойкие марки стали, подшипниковые узлы (усиленные) с увеличенным ресурсом эксплуатации, звездочки приводные цельнолитые — все это позволяет значительно увеличить срок службы конвейера.

■ Запасные части и комплектующие к скребковым конвейерам 2СР70М.

■ Запасных частей к насосам ЦНС 60, 180, 300.

■ Лебедки шахтные 1ЛМТ 150.

■ Конвейеры ленточные (перегрузатели) ПЛМ 800, 1000, 1200, 1400, 1600.

■ Запасные части к ленточным конвейерам (барбаны, муфты зубчатые и т.д.).

■ Запасные части к лебедкам

шахтным (венцы, валы, вал шестерни, колеса и т.д.).

■ Запасные части к проходческим комбайнам КП 21, КСП 32, 33, 34; П110 (валы, вал шестерни, шестерни сателлиты и т.д.).

■ Насос полупогружной НПП 16-600

Вся выпускаемая продукция сертифицирована и подтверждена сертификатами соответствия ГОСТ Р и имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

— Но почему заказчики обращаются к вам, а не в сервисный центр?

— Как правило, не всегда нужная запчасть имеется на складе сервисного центра, а срок ее поставки составляет от трех месяцев и выше, во время как угледобывающие предприятия не могут ждать так долго. Да и цена обычно кусается. Впрочем, спросите лучше у заказчиков.



ООО «КузбассЭнергоРесурс» является стабильно развивающимся машиностроительным предприятием Кузбасса и далеко не новичок на рынке горно-шахтного оборудования. Коллектив, сформировавший его костяк в 2006 году, по классической формуле успешного бизнеса начал с ремонтной деятельности, а далее занялся производством.

Результат на сегодняшний день не нуждается в комментариях: коллектив числом около 50 работников, современное металлообрабатывающее оборудование, высококвалифицированный персонал.

К нашему разговору подключается Роман Дранишников, старший механик ООО «Шахта «Бутовская»:

— Пример последнего сотрудничества с «КузбассЭнергоРесурсом»: на постгарантийном германском оборудовании вышла из строя зубчатая муфта Flender, — вспоминает Роман Борисович. — Срок поставки на заводе — изготовителе оборудования составлял, согласно запросу, «от 90 дней», они нас, разумеется, не устроили. Мы обратились в ООО «КузбассЭнергоРесурс», где деталь была выполнена за 3 дня. С нашей стороны был предоставлен образец, конструктор «КузбассЭнергоРесурс» выполнил чертежи, которые были переданы в цех. Деталь установили на оборудование, все успешно работает, все довольны.

— **Евгений Васильевич, чтобы успеть в три дня, наверное, круглосуточно работали?**

— Совсе нет. Три дня — это норма! Стараемся выполнять заказы оперативно!

— **А монтаж?**

— Монтаж производила шахта.

— **Скажите, как происходит контроль качества выпускаемой продукции?**

— Контролю качества уделяем особое внимание. Начиная от закупа металла, от начала и до конца производства, процесс контролирует специалист службы контроля — на входе и выходе.

— **Были ли случаи возврата деталей, агрегатов?**

— За 8 лет работы ни разу.

— **Какие предприятия являются вашими постоянными заказчиками?**

— В Кузбассе это все предприятия ОАО «Белона», с которым у нас отлажено долгосрочное сотрудничество, все шахты УК «Заречная», предпри-

ятия ОАО «Северный Кузбасс», ООО «Кокс-Майнинг». Начинаем работать с ОАО «СУЭК». Также производим оборудование для обогатительных фабрик: сита для грохотов, полумуфты цепные, питатели.

— **А с зарубежными предприятиями имели дело?**

— С Казахстаном. В прошлом году был заключен контракт с АО «Арселор-Миттал Темиртау» на поставку запасных частей к лебедкам.

— **О! Они сами не могут лебедки сделать?**

— Там возник вопрос нарезки глобоидной передачи к лебедке, в Казахстане эта технология была утеряна.

— **Получается, вы сохраняете традиции производителей советского времени?**

— Не забываем старое, но осваиваем новое.

— **Наверняка в этом одно из главных преимуществ ООО «КузбассЭнергоРесурс»?**

— Производителей и ремонтников в Кузбассе много, но качественную продукцию и, что немаловажно, в срок делают далеко не все. У нас вся производственная база в одном месте. Полностью весь цикл производства выполняем у себя, на заводе. Про оборудование я уже говорил, само по себе оно гарантирует качество. Но и коллектив у нас крепкий, среди работников есть люди, работавшие на горных предприятиях, то есть с оборудованием они имели дело не понаслышке. У всех — высокие разряды, у ИТР, разумеется, высшее образование. К кадрам подходим очень требовательно, уверен, что каждый работник должен быть специалистом своей профессии.

— **Сколько человек в штате предприятия?**

— Около 50. Поскольку коллектив и база выросли за последнее время, решили расширяться. В Южном районе г. Кемерово, в поселке Новоискитимск (ул. Совхозная, 1а) расширяем цех площадью 2 600 кв. м — расширяем его дополнительно на 300 кв. м. Параллельно делается проект на второй цех порядка 2 000 кв. м. Держим курс приблизиться к европейскому уровню производства, планируем столовую, отдельные мойки для рабочих.

— **Остается лишь пожелать, чтобы планы сбылись.**

— Спасибо!