

УДК: 622.05.05.06:05.02.13

**РАЗВИТИЕ ПРОИЗВОДСТВА ГОРНОШАХТНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ НА ЮРГИНСКОМ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОМ ЗАВОДЕ**

**А.В. Ремезов, В.П. Мазикин, В.И. Жмуровский, А.И. Жаров,
И.К. Костинiec**

КузГТУ, филиал КузГТУ в г. Белово

Аннотация: В данной статье кратко изложены результаты, инициативы руководителей горных предприятий Кузбасса по созданию на Юргинском машиностроительном заводе производства горношахтного оборудования современного уровня.

Ключевые слова: Угольные шахты, горное оборудование для добычи угля и проведению горных выработок.

Начавшаяся реконструкция угольной промышленности в 1994 году, несмотря на отрицательные высказывания многих различных оппонентов, произвела значительные изменения: положительные изменения в структуре каждого угольного предприятия, в первую очередь ускорила ликвидацию таких угольных предприятий, в которых условия труда стали опасными работникам угольных шахт, а само угольное предприятие слишком убыточным.

В результате происходящей реструктуризации отдельные шахты стали компактными, сократилось протяженность горных выработок, улучшилось их качество поддержания, в результате снизились аварии в поддерживаемых выработках, снизился травматизм. Сократилось количество очистных и подготовительных забоев, увеличилась оперативная управляемость технологическими процессами и предприятиями в целом. Появилась новая технологическая структура угольного предприятия – шахта-пласт, шахта-очистной забой. На первоначальном этапе реструктуризации начала расти добыча угля. Для примера остановимся на результатах реструктуризации п.о. Ленинскуголь.

Добыча угля в 1999 году составила 7527,3 тыс. тонн то в 2001 году – 8712,4 тыс. тонн (+384 тыс. т к уровню 1999 г.), в 2001 году добыча угля составила 12774,5 тыс. тонн или +29882,44 тыс. тонн к уровню 2000 года. Среднедействующее количество очистных забоев – 12,2 в 1999 сократилось до 10,6 а среднесуточная нагрузка на очистной забой в то же время увеличилась с 1732 до 2160, средняя длина очистного забоя увеличилась с 161,8 м до 185 м.

В связи с сокращением очистных забоев на каждой шахте до 1-2 (максимально до 3), на шахтах Ленинского рудника, да и на большинстве шахт Кузбасса, резко возрастает значимость каждого очистного забоя, его

безаварийная работа , от которой зависит благосостояния предприятия в целом.

В связи с этим, возрастают требования к машинам и механизмам, которыми оснащаются очистные и подготовительные забои, оборудование вспомогательных процессов, транспорт, подъем, водоотлив, вентиляция и т.д. В соответствии с горно-геологическими условиями возникла необходимость готовить для него индивидуальное оборудование.

Но в производстве более современного оборудования ничего не произошло. Машиностроительные заводы угольной промышленности оказались не подготовленными наладить производство наиболее современного горно-шахтного оборудования из-за их отсталости и отсутствия средств на их переоснащение.

Выпускаемое в то же время горно-шахтное оборудование не отвечало уже современным требованиям. К примеру, коэффициент машинного времени, характеризующий эффективность использования техники отечественных образцов не превышал 30 %, а в то же время как зарубежная шахтная техника составляла 70 %.

Из-за низкого качества отечественная горная техника за срок обслуживания требовала в 4-8 раз больше затрат на покупку запасных частей.

Работа отечественных конструкторских институтов и заводов по совершенствованию горношахтного оборудования фактически прекратилась. Начался очередной спад объемов добычи угля. Составленная программа по модернизации машиностроительной отрасли в связи с отсутствием финансирования осталась нереализованной.

Попытка привлечь к выпуску горношахтного оборудования заводов оборонной промышленности не увенчалась успехом. Эти заводы заняли выжидательную позицию, надеялись на то, что все же получают, как и прежде, целевые заказы от оборонной промышленности. На такой позиции находился и Юргинский машзавод.

Постановление о создании Юргинского машиностроительного завода было принято Государственным комитетом при Совете народных комиссаров СССР 22 октября 1939 года. В начале Великой Отечественной войны, в сентябре 1941 года, в Юргинский район были эвакуированы с Новокраматорского машиностроительного завода, Ленинградского предприятия «Большевик» и Сталинградского завода «Баррикады» ИТР и рабочие - вместе с документацией на изделия и оборудования. Уже в декабре этого же года завод выпустил свою первую продукцию. Для фронта он изготавливал пушки для самоходных установок и танков, стволы к ним, чугунное и стальное литье. Постановлением Государственного комитета обороны от 06.02.1943г, приказом Наркома от 18.02.1943 г. Юргинский машзавод был введен в строй действующих предприятий страны.

После окончания войны Юргинский машзавод, ставший градообразующим предприятием, начинает выпускать технику для народного хозяй-

ства - маслоотжимное оборудование, кукурузоуборочные и подъемные краны, погрузчики-экскаваторы, а также продукцию широкого потребительского спроса - отопительные аппараты, посудомоечные, стиральные машины, прицепы к легковым автомобилям и т.д. Однако основной для завода на протяжении многих десятилетий по-прежнему остается продукция оборонного назначения. В 70-80-е годы Юргинский машзавод осваивает производство агрегатов стартового оборудования для запуска многократной космической системы «Буран», участвует в разработке и изготовлении автоматических корабельных пушек, боевого ракетного железнодорожного комплекса стратегического назначения, выпускает пусковое оборудование для оснащения подводных лодок.

Численность персонала предприятия в эти годы составляет более 20 тыс. человек. Силами завода возводится жилье для трудящихся и все социально-значимые объекты в городе (детские сады, спортивный и больничный комплексы, гостиница и др.).

В 2000-х годах, преодолев годы перестройки, в новых экономических условиях завод стал центром угольного машиностроения в регионе, сохранив свой кадровый и производственный потенциал.

За заслуги в создании и производстве новой техники для ВПК Юргинский машиностроительный завод в 1966 году награжден орденом Ленина, а в 1976 году - орденом Октябрьской Революции.

ООО «Юргинский машзавод» представлял машиностроительную отрасль Кузбасса. Предприятие располагает собственной ТЭЦ, большим транспортным парком, современными складскими помещениями, отгрузочными площадками, железнодорожной сортировочной станцией и хорошо развитой инфраструктурой: сетью автомобильных дорог и железнодорожных подъездных путей. На единой промплощадке расположены десятки цехов, представляющих машиностроительный комплекс с полным производственным циклом. Специализации: производство грузоподъемной и специальной техники, металлургическое производство.

Предприятие выпускает более 10 моделей стреловых кранов грузоподъемностью 25 и 40 т на базе автомобилей «Урал», «КамАЗ», «КрАЗ» на гусеничном ходу, короткобазные самоходные краны; навесные погрузчики-экскаваторы и навесные фронтальные погрузчики грузоподъемностью 1 т. В номенклатуре изделий завода широкий спектр металлургической продукции, современное оборудование для агропромышленного производства: некоторые виды техники для ВПК. К выпускаемым видам изделий постоянно добавляются новые. С 2010 года Юргинский машзавод участвует в изготовлении уникального комплекса на автомобильном шасси для организации быстроразворачиваемых цифровых радиолинейных линий связи.

С целью изучения реальной возможности заводов ВПК перейти на выпуск современного горношахтного оборудования была сформирована группа специалистов под руководством замминистра угольной компании

Диколенко В.Я., в которую от ПО Ленинскуголь был включен А.В. Ремезов и другие специалисты.

После посещения нескольких заводов ранее входящих в систему ВПК мы пришли к выводу, что все они не смогут выпускать крупногабаритное горно-шахтное оборудование. К этому времени Юргинский машзавод окончательно получил отказ в получении заказов от ВПК и согласился рассмотреть предложение угольщиков Кузбасса на сотрудничество в вопросах производства горношахтного оборудования.

В связи со значительным сроком службы на шахтах машин и механизмов всех технологических процессов добычи угля наиболее остро обострился вопрос с переоснащением шахт очистным, проходческим и стационарным оборудованием. Организованная в бывшей угольной компании «Росуголь» лизинговая схема обеспечения шахт основным горно-шахтным оборудованием просуществовала не долго, по причинам недостаточно выделенных средств, но она все же сыграла положительную роль в частичном получении необходимого оборудования. Так ОАО «УК Ленинскуголь» за период с 1994 по 1997 гг. по лизингу получено 6 мехкомплексов, 6 проходческих комбайнов, один лавный конвейер, 7 ленточный конвейеров, 3 буровые установки УБШ-253.

В 1988-2000 гг. было получено еще 8 мехкомплексов. В 1994-2000 гг. было получено на шахты еще 8 мехкомплексов, из них 7 мехкомплексов было изготовлено уже через Ассоциацию «Кузбассуглемаш». Это позволило в 1995-2001 гг. увеличить добычу угля с 8468,3 до 9786,0 тыс. т. всего за период 1995-2000 гг. ПО «Ленинскуголь» получило 14 мехкомплексов.

Для подготовки производства по изготовлению мехкомплексов было принято решение по созданию на базе Юргинского машиностроительного завода Ассоциацию «Кузбассуглемаш» во второй половине 1992 г.

В качестве инициативной группы по созданию ассоциации выступили АО «Ленинскуголь», концерн «Кузнецкуголь» и АО «Шахта «Распадская»

Во второй половине 1992 г. была создана ассоциация «Кузбассуглемаш». В ее состав на правах учредителей вошли:

1. Юргинский машиностроительный завод «Юрмаш».
2. Концерн «Кузнецкуголь».
3. Арендное предприятие «Шахта «Распадская».
4. Ассоциация «Ленинскуголь».
5. ПО «Беловоуголь».
6. Институт «Гипроуглемаш».

Кроме того, с рядом машиностроительных заводов и институтов Томска и Новосибирска были заключены генеральные договоры о совместной работе по выполнению заказов на изготовление отдельных механизмов и металлоконструкций, входящих в состав механизированных комплексов и аппаратуры по их управлению.

Становление Ассоциации и ее первые шаги были подробно освещены в ранее опубликованных материалах.

Из-за отсутствия в то время разработок наиболее современного механизированного комплекса за основу в производство была принята четырехстоечная механизированная крепь 2М138 на производства которой была полностью разработана документация и которая комплектовалась забойным конвейером СПЦ-271, серийным комбайном 1ГШ-68 и маслостанцией СНТ-32, а также серийным электрооборудованием.

Первый механизированный комплекс был изготовлен уже в конце 1993 г. для шахты «Распадская». Это были значительные успехи. Но в настоящее время это трудно оценить

Для централизации на единую цель производства мехкомплексов по решению учредителей Ассоциации «Кузбассуглемаш» было принято решение о создании технического совета, руководителем которого был назначен заместитель технического директора ПО «Ленинскуголь» по новой технике и технологии Ремезов А.В. (на общественной основе)

Для изучения технологии создания и производства современного горношахтного оборудования Председатель Технического совета организует вместе с разными специалистами шахт поездки на заводы разных стран: Польши, Германии, Англии, Чехословакии, Китая.

Из-за многообразия горно-геологических условий на шахтах Кузбасса в 1996 г. применялось 18 типов механизированных комплексов, включающих поддерживающие, поддерживающе-оградительные, оградительно-поддерживающие крепи в основном устаревших конструкций. Удельный вес комплексно-механизированной выемки составлял 85,7 %.

Комплексы третьего поколения применялись в 18 очистных забоях или в 20,7 % от их числа на конец года.

Нагрузка на механизированный забой составила в среднем 1181 т/сут., а производительность труда рабочего на очистных работах – 14,0 т/смену. Наиболее высокие показатели наблюдались в забоях, оборудованных комплексами КМ142, КМК700/800, КМ144, «ФАЗОС» и КМ138.

Из-за применения устаревших комплексов и несовершенства подготовки выемочных столбов (длина лавы в среднем составляет 143 м, а длина столба находится в пределах 450-1200 м) не обеспечивались показателями нового технического уровня.

В работах ИГД им. А. А. Скочинского прогнозировалась добыча угля в Кузбассе на 2005 г. в объеме 41,0 млн. т из 60 среднедействующих забоев нагрузкой 2280 т/сут. При этом доля добычи угля из перспективных шахт должна составит 72 % за счет проводимой концентрации горных работ.

Для повышения концентрации очистных работ было принято решение о необходимо переоснащение комплексно-механизированных забоев. При этом необходимо было ориентироваться на следующие научно-технические решения.

По очистным комплексам – производство и поставка комплексов оборудования потребителям только по индивидуальным заказам под конкретные условия эксплуатации.

Это главное направление работы производителя с потребителем позволяющее обеспечить высокопроизводительную работу очистного оборудования без проведения дополнительных работ в условиях шахты, что характерно при использовании этого оборудования до настоящего времени.

По механизированным крепям

– переход на применение практически во всех условиях только поддерживающе-оградительных крепей со щитовыми секциями, позволяющими повысить надежность работы и ресурс не менее чем в 2 раза по сравнению с оградительно-поддерживающими крепями и не менее чем в 3 раза по сравнению с поддерживающими крепями;

– преимущественное применение для работы в условиях с полным обрушением ч кровли однорядных двухстоечных секций как более простых по конструктивному исполнению, более надежных в работе, включая условия со слабыми боковыми породами пласта и тяжелыми кровлями, и более приспособленных для перевода на дистанционное управление;

– переход на применение дистанционного, преимущественно электрогидравлического, управления секциями крепи, обеспечивающего повышение скорости крепления в 1,5-2,5 раза по сравнению с индивидуальным управлением, более высокий предварительный распор секций и лучшее взаимодействие с боковыми породами;

– в подавляющем большинстве случаев должны применяться крепи с центрально расположенным домкратом передвижения секций как с более надежным в работе конструктивным исполнением средств передвижения;

– переход на преимущественное применение крепей с жесткими перекрытиями секций, управляемыми угловым домкратом, обеспечивающих повышение степени затяжки кровли, усилия поддержания кровли в призабойной зоне и надежности работы крепи не менее чем в 2 раза по сравнению с крепями, имеющими перекрытия с управляемой консолью;

– переход к увеличенному шагу расстановки секций до 1,75 и 2,0 м, позволяющему повысить несущую способность секций, их устойчивость, скорость крепления и снизить гидронасыщенность крепи.

По очистным комбайнам:

– повышение энерговооруженности очистных комбайнов до 1000 кВт и более, что позволяет повысить надежность и ресурс их работы в целом примерно в квадратичной зависимости от уровня повышения энерговооруженности;

– переход на преимущественное применение комбайнов с поперечным расположением главных электродвигателей с установленной мощностью 160-500 кВт каждого, имеющих более простое и надежное в работе конструктивное исполнение трансмиссий;

- переход на применение двух электрических систем подачи с электродвигателями мощностью 35-100 кВт каждого, обеспечивающих рабочие скорости подачи комбайнов 10-15 м/мин;
- увеличение захвата рабочего органа до 0,9-1,0 м;
- широкое применение диагностики состояния отдельных систем узлов и элементов комбайна.

По забойным конвейерам:

- применение конвейеров длиной до 300-350 м и двумя-тремя приводами с электродвигателями мощностью 200-500 кВт каждый, с производительностью до 2,5-3,0 тыс. т/ч;
- повышение скорости скребковой цепи до 1,5-1,6 м/с;
- преимущественное применение двух центрально расположенных цепей;
- переход на применение цепей калибром 34-42 мм с ресурсом цепи до 6-10 млн. т;
- расширение рабочей части става конвейера до 1050-1250мм;
- переход на применение приводных головок конвейеров с боковой разгрузкой или перекрестных рам привода конвейера и перегружателя;
- повешение ресурса става конвейера до 5-8 млн. т.

По участковому электрооборудованию – переход на повышенное напряжение до 3300 В.

Таблица 1 – Основные параметры семейства комбайнов «Кузбасс»

Параметры	К-300	К-500	К-800
Вынимаемая мощность пласта, м	1,35-2,6	1,6-3,5	2,8-5,0
Угол падения пласта (град) по: простиранию восстанию и падению	До 35 До 10	До 35 До 10	До 35 До 10
Производительность, т/мин	6-12	До 24	16-30
Суммарная номинальная мощность привода комбайна, кВт:	385	635	765
электродвигатели резания	2×105	2×250	2×105
электродвигатели подачи	2×37	2×45	2×45
электродвигатель гидросистемы	11	45	45
Номинальное напряжение, В	1140	1140	1140
Исполнительный орган	Шнековый		
Ширина захвата	630-800		
Механизм подачи	На базе электромагнитной муфты скольжения		
Максимальная рабочая скорость подачи, м/мин	8,0	5,0	8,0
Актовое усилие при максимальной рабочей скорости подачи, кН	360	450	550

Анализ возможного шахтного фонда Кузбасса по состоянию на 2005 г. с учетом пуска в эксплуатацию шахт-новостроек позволял ориентировочно определить распределение КМЗ по диапазонам вынимаемых мощностей пластов и предложить для их оснащения современное очистное оборудование, учитывая, что к 2003-2005 гг. комплексы третьего поколения применяющиеся в Кузбассе, в значительной степени устареют морально и технически.

В качестве основы комплексов нового поколения предлагались механизированные крепи, состоящие из однотипных двухстоечных секции с жесткими перекрытиями, центрально расположенными домкратами передвижки секций

и с электрогидравлической системой управления на базе секций с шагом установки 1,5 и 1,75 м, выполненных по конструктивной схеме; в исходном положении секций с одним проходом перед рядом стоек шириной не менее 1,5 м для пластов мощностью до 2,5-3,0 м и одним проходом перед стойками и вторым за ними - для пластов мощностью от 1,8 м и выше.

Взамен применявшихся в 1998 г. крепей типа М138, М144. М142, КМ700/800, КБТТЮ, МК85 и других (всего 14 наименований) предлагаются крепи типа М147 (новая разработка Гипроуглемаша), М144Б и М174, т.е. всего 3 наименования крепей, обеспечивающих работу КМЗ на пласту мощностью от 0,8 до 5,5 м в условиях любых кровель по устойчивости и тяжести проявления горного давления, любых почв с пределом прочности и не ниже 2,0 МПа на одноосное сжатие, с углами наклона до 30° и более (в специальном исполнении).

Крепь М147 выполнена по схеме типа М137, М146, КМ700, т.е. с постоянным проходом для обслуживающего персонала между бортом забойного конвейера и гидростойками.

Возможность обеспечения этой крепью при выемке пластов более 1,3 м – сопротивления до 1100-1200 кН/м² позволяет использовать ее в условиях весьма тяжелых кровель по проявлению горного давления.

Технические характеристики крепей М147 приведены в таблице 2. каждая крепь имеет по три базовых типоразмера.

Таблица 2 – Основные параметры крепи М147

Параметры	Типоразмеры крепи		
	I	II	III
Конструктивная высота секции крепи, мм	610-1400	800-1800	1200-2400
Сопротивление секции, кН	3800	3900	4000/6500
Сопротивление крепи, кН/м ²	700	750	800/1100
Шаг установки секции, м	1,5	1,5	1,5
Шаг передвижения секций, м	0,8	0,8	0,8
Усилие на передвижение, кН, секции конвейера	480 160	480 160	480 160
Масса секции, т	8,25	10,5	14,0

Основные параметры крепей комплекса КМ144Б

	1М144Б	2М144Б	3М144Б
Конструктивная высота секции (при вертикальном перекрытии), мм	1650...3000	2300...4300	2750...5200
Шаг установки секций, м	1,5		
передвижки секций, м	0,8		
Формуластоек	2		
Сопротивление секции, кН	5000	5100	5200
Сопротивление крепи, кШм ²	800...840	840...900	900-950

Институтом «Гипроуглемаш» разработана, а заводом АО «Тяжстанкогидропресс» освоено производство механизированной крепи М142, изготовлено три комплекта этой крепи для шахт имени Ленина, имени 7 Ноября и «Инская».

Таблица 3 – Технические параметры крепи М142 приведены в таблице 3.

Типоразмер	Вынимаемая мощность	Среднее давление на почву, МПа	Удельное сопротивление, кН/м ³
I	2,4...3,5	2,8	1200
II	3,0...5,2	2,8	1200
III	3,6...6,2	2,8	1400

Был разработан и изготавливался Юргинским машзаводом забойный конвейер с литыми боковинами СПЦ-271 138Л с двигателями ДКВ-315 мощностью 200 кВт с приводом БП-200, что позволяло эксплуатировать конвейер в очистном забое длиной до 300 м.

Велась разработка варианта конвейера с боковой разгрузкой и разгрузочным крестовым блоком, было освоено производство крепи сопряжения 1М144, КСША 5Ю перегружателя ПС-271. В перспективе была разработка конвейера с применением жесткой муфты предельного момента SE-200 или рВ-315 в совокупности с двухскоростными электродвигателями мощностью 200 кВт.

Томским приборным заводом освоен ремонт и изготовление управляющей гидравлики для польских крепей. Этим же заводом выпущена первая партия пневматического переносного бурового станка (БШСПП), которая проходила испытания на шахтах Ленинского рудника и шахте «Распадская».

АО «НИИВЭМ» г. Кемерово разработана широкая гамма электродвигателей для забойных конвейеров – это ДКВ280, ДКВ315, ДКВ355 и очистных комбайнов - это ДКВ37-6, ДКВ45-4, ДКВ250К-4, ДКВ110/55.

Ассоциацией «Кузбассуглемаш» и его техническим советом постоянно изыскиваются возможности расширения номенклатуры выпускаемой продукции за счет кооперации с другими проектно-конструкторским институтами и заводами.

Так с АО «ПНИУИ» предусматривалось освоить производство нового очистного комбайна КВП-2, техническая характеристика приведена в таблице 4.

Таблица 4– Техническая характеристика очистного комбайна КВП-2

Параметры	Значение
Вынимаемая мощность пласта, м	1,25 3,5
Установленная мощность электродвигателя, кВт	5/1 ($2 \times 200 + 3 \times 37$)
Скорость подачи, м/мин	10(14)
Тяговое усилие, кН	330 (230)
Диаметр шнека, мм	1120, 1250, 1400, 1600
Частота вращения, об./мин	45; 41,3
Захват шнека, мм	800 (630)
Заглубление в почву, ниже конвейера, мм	100-300
Производительность, т/мин	30
т/сут	10000

Также предполагалось освоить производство самопередвигающихся гидравлических крепей КСМ и КСК для поддержания выработок при камерной системе разработки для пластов мощностью 2,3-3,7 и 1,5-3,5 м, блоки разгрузочные крестовые ВРК для забойных конвейеров, самоходные шахтные вагоны ВСШ-15 улучшенной конструкции и т. д.

С институтом «ЦНИИподземмаш» предусматривалось освоить производство проходческо-добычного комбайна ПДК для проведения выработок и выемки угля, почвоподдирочной машины МОП, проходческого комбайна КП-20Б и других горно-шахтных машин.

Велась работа с фирмой «Контех» по дальнейшему совершенствованию систем управления угледобывающих комплексов и систем управления другими технологическими процессами.

Продолжалась дальнейшая работа института «Гипроуглемаш» по модернизации уже выпускаемых крепей типа М138, 2М142М и комбайна К-500.

Модернизированные крепи М138 будут отличаться:

- применением жесткого основания катамаранного типа, изготавливаемого из проката;
- домкратом передвижения обратного действия, что позволит повысить усилие передвижки секции в 1,6 раза;
- применением в крепях с четырехзвенными траверсами вместо рычагов;
- повышением срока службы до 8 лет

модернизированные крепи 2М142М будут отличаться:

- увязкой крепи с «низким» конвейером;
- применением одного центрально расположенного домкрата обратного действия;
- применением жесткого основания катамаранного типа;
- повышением срока службы до 8 лет.

Кроме того, в 1999 и 2000 гг. велись работы по разработке III типоразмера комплекса КМ144Б, по I типоразмеру комплекса КМ174, комбайну К-800 для комплекса ЗКМ144Б, забойному конвейеру типа СПЦ391 для комплексов типа КМ144Б и КМ174 и полнопоточному фильтру тонкой очистки ФПТО для электрогидравлических систем управления мехкомплексов. Также намечалось, что в 2000-2001 гг. будут завершены работы по дальнейшему типажу мехкомплексов КМ144Б и КМ174, по комбайну К-300, перегружателю типа ПС391 и средствам перегрузки угля типа «Матильда».

Из сотрудников ассоциации Кузбассуглемаш были назначены сотрудники, которые оперативно мониторили работу всех очистных забоев, оснащенных оборудованием, произведенным ассоциацией Кузбассуглемаш. Если отказ не смогли ликвидировать сами шахты, к ним срочно выезжали специалисты завода, при необходимости с собой везли необходимые детали. Четко выполнялись обязательства завода, отраженные в договорах с шахтами.

В заключение статьи необходимо сказать, что, несмотря на огромные трудности и сложности, ассоциация Кузбассуглемаш была создана.

С образованием ассоциации «Кузбассуглемаш» завод стал осваивать производство горношахтного оборудования, и в первую очередь изготовление механизированных крепей нового технического уровня.

Надо отдать должное дирекции завода и президенту ассоциации «Кузбассуглемаш» в том, что буквально за год был оснащен и начал выпуск продукции цех силовой гидравлики, в кооперации с другими заводами было организовано производство в целом механизированных крепей и на базе их комплектация всеми механизмами и оборудованием в целом механизированных комплексов.

Необходимо отметить, что за создание Ассоциацией Кузбассуглемаш несколько специалистов, в том числе Ремезов А.В., удостоены Государственной премии.

На завод через ассоциацию «Кузбассуглемаш» начали поступать заказы от горняков Кузбасса, хотя и с задержкой горняки стали расплачиваться за изготовление оборудования.

С созданием ассоциации «Кузбассуглемаш» и благодаря ее оперативной работе завод приобрел вторую жизнь, ожил, начали создаваться рабочие места, численность трудящихся, задействованных в производстве, тоже росла.

Но возникали вопросы в своевременном расчете с заводами за изготовленное оборудование из-за отсутствия необходимых средств у шахтеров. Между заводом и ассоциацией стали возникать споры.

Разногласия также возникли с институтом «Гипроуглемаш» по оплате работ по созданию и разработке документации на новые образцы оборудования.

Завод в 2000 г. отказывается от услуг Ассоциации и начинает напрямую работать с заказчиками оборудования, но финансирование за счет шахт решить не удалось.

Ассоциация «Кузбассуглемаш» проделала огромную и сложную работу по развитию производства горношахтного оборудования в Кузбассе для горняков региона. Ее полезность очевидна.

Конструкторское бюро ОАО «Юрмаш» проводит большую работу по совершенствованию конструкции всего выпускаемого горношахтного оборудования.

Учитывая разнообразие горно-геологических условий шахт Кузбасса, а также и других угольных регионов России, первоначальная конструкция механизированной крепи 2М138 претерпела множественные преобразования, в результате которых появилось еще 5 модификаций этой крепи 14-ти размеров.

Особенно необходимо отметить двухстоечную крепь М138/2 и М138/22, созданную по предложению и решению Технического совета Ассоциации для горно-геологических условий шахт АО «Ленинскуголь» для замены уже отработавших свой срок службы польских крепей типа Глиник».

На практике, же, все сказанное оказалось в связи с отсутствием финансирования утопией, и ситуация на предприятии начала неумолимо ухудшаться. Это неудивительно, если учесть, что изначально целью приобретения завода называлось снижение себестоимости производства. Как выяснилось в итоге, собираясь выжать из «Юрмаша» по максимуму, новый собственник не строил планов инвестировать финансы в его развитие.

Впрочем, такое положение вещей было характерно для «Уралвагонзавода» в целом: в это же время, по данным пресс-службы областной администрации, общая задолженность подконтрольных ему структур превысила 1,2 млрд. рублей, а материалы в отношении топ-менеджеров концерна были переданы в правоохранительные органы.

Арбитражный суд Кемеровской области признал ООО «Юргинский машиностроительный завод» банкротом. «Признать должника банкротом и открыть конкурсное производство», – сообщается на сайте суда.

В начале сентября собрание кредиторов завода не смогло принять решение о переходе к дальнейшей процедуре банкротства и об обращении в арбитражный суд с соответствующим ходатайством.

Процедура наблюдения была введена в компании в декабре 2019 года

Юргинский машзавод – градообразующее предприятие Юрги в Кузбассе. В последнее время оно производило горно-шахтное оборудование для очистных забоев, технику для разрезов и обоганительных фабрик, оборудования в виде различных кранов.

Общая задолженность предприятия составила 13 млрд. руб. Головная компания – Госкорпорация «Ростех». Как уточняется, 90% «Юрмаша» принадлежит ООО «РТ-Капитал» (структура «Ростеха»).

Кредиторы Юргинского машзавода в Кузбассе приняли решение о прекращении хозяйственной деятельности ООО «Юргинский машиностроительный завод». С 21 декабря предприятие будет остановлено, 70 % его сотрудников уволено. Компания «РТ-Капитал» (входит в структуру «Ростеха») как собственник завода сообщила, что деятельность предприятия прекратится «на время поиска инвестора». Эксперты полагают, что машзавод может заинтересовать угледобывающие компании.

Вряд ли это может произойти. Кому нужны эти долги? Предлагается Юрмаш законсервировать до лучших времен? Каких?

По опыту консервации заводов ВПК, это никогда не произойдет. Завод разграбят и растащат, да и оборудование устареет.

Проведя краткий анализ оснащения очистных и подготовительных забоев ОАО "СУЭК-Кузбасс техникой иностранных фирм мы выявили, что техникой иностранных фирм оснащены 11-12 забоев очистных и 32 забоя подготовительных. А всего по Кузбассу импортной техники гораздо больше.

Эта техника имеет различные сроки эксплуатации, отдельные её экземпляры требуют или полной замены или частичного, различного по объёму ремонта.

Учитывая сложившуюся обстановку с вводом санкций на поставку горношахтного иностранного оборудования на территорию РФ напрашивается вопрос: «Как выходить из создавшегося положения в угольной промышленности по сохранению и увеличению объёмов добычи угля».

Напрашивается вопрос по строительству завода по производству горношахтного оборудования на уровне и выше иностранных образцов.

Может быть вероятным вопрос по созданию совместного производства горношахтного оборудования с КНР.

Список литературы

1.Козлов С. В. Основные принципы формирования концепции федеральной нолевой программы. Создание и освоение производства современного оборудования для угольной промышленности России // Уголь. - 1999.- №11. С. 50-54.

2.Разумов Н.Л. Основные направления развития технологий и

средств комплексной механизации очистных работ для отработки пологих угольных пластов / Н. Л. Разумов, Б. К. Мышляев // Уголь. 2001. - № 1 - С. 34-40.

3. Перспективы развития надземной угледобычи Российской Федерации / Б. К. Мышляев, А. В. Ремезов, В. П. Зубарев, В. Е. Изоткин, И. Б. Булатов Ю.Л. Худин, Б. Ф. Козловчук, В. Д. Носенко // Уголь. - 2002. - № 11. - С. 13-19.

4. Крашкин П. С. История создания, состояние и проблемы развития и комплексно-механизированной технологии очистных работ по подземной добычи угля / И. С. Крашкин, В. И. Постников // Уголь. - 1996. - № 10. - С. 14-17.

5. Ремезов А. В. Роль ассоциации «Кузбассуглемаш и развитии производства горношахтного оборудования в Кузбассе: Международная конференция Новосибирск. 21-24 май, 1990. - Новосибирск. 1990. - С. 18-25.

6. Мышляев Б. К. О перспективе развития очистной техники // Горные машины и электромеханика. 2000. -- № 1. С.: 4-10.

7. Мышляев Б. К. О направлении работ по дистанционному и автоматизированному управлению комплексами // Уголь. 1996. - № 9. - С. 45-46.

8. Мышляев Б. К. Состояние механизации очистных работ за рубежом // Уголь. - 1998. № 5, 6. - С. 61-66.

9. Старищев И. В. Международная выставка-ярмарка «Катовице-97 / И. В. Старищев, Б. К. Мышляев // Уголь. - 1998. - № 4-7, 10, 11

10. Мышляев Б. К. О направлении развития техники и технологии очистных работ на шахтах РФ // Уголь. - 1999. - № 4. - С. 39-43.

11. Ремезов А. В. Горно-шахтное оборудование для добычи угля подземным способом. / Ремезов А. В., Егоров П. В., Жаров А. И. и др. // Издательство Кузбассвузиздат, 2004 - 292 с.