



## Как дела с компонентами? Теперь подсядем на китайские или будем делать свои?

ПОЕЗДКА НА ЗАВОД «ЕЛЕЦГИДРОАГРЕГАТ»

Владимир Новоселов,  
фото автора

*Гидравлика – одно из самых сложных мест в российской машиностроительной отрасли, в своё время потерявшее немало компетенций из-за оглядок и надежды на западные поставки. Теперь данный вопрос постоянно в повестке дня ежемесячных заседаний Минпромторга по верификации компонентной базы гидравлических систем. Импортозамещение для отечественной промышленности сейчас актуально как никогда. В конце марта редакция нашего журнала побывала на заводе «Елецгидроагрегат». Как оказалось, известный российский производитель гидрооборудования для строительной и дорожной техники в условиях новых экономических и политических реалий едва поспевает за возросшим спросом. Мы попытались разобраться в сложившейся ситуации.*

### Историческая справка

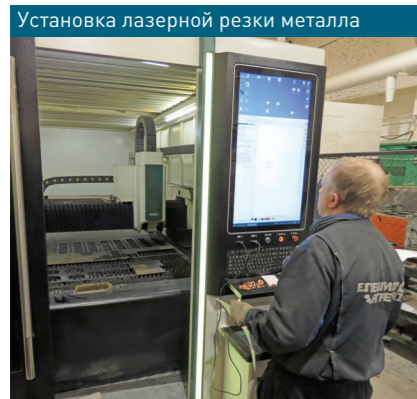
В 2024 году «Елецгидроагрегат» отмечает 80-летний юбилей. Все началось с Мотороремонтного завода, основанного в 1944 году. Базой для будущего предприятия послужила машинотракторная мастерская, работавшая в Ельце с 1930-х годов. В 1957 году был освоен выпуск гидроцилиндров для раздельно-навесных гидравлических систем тракторов и сельхозмашин, тогда же предприятие переименовывают в Елецкий агрегатный

завод. С 1969 года он становится Елецким заводом тракторных гидроагрегатов. Номенклатура продукции пополняется изделиями для оборонной промышленности. В начале 1980-х продукция завода отправлялась 350 потребителям Советского Союза и в 23 зарубежные страны. В ту пору на предприятии работало более 4000 сотрудников.

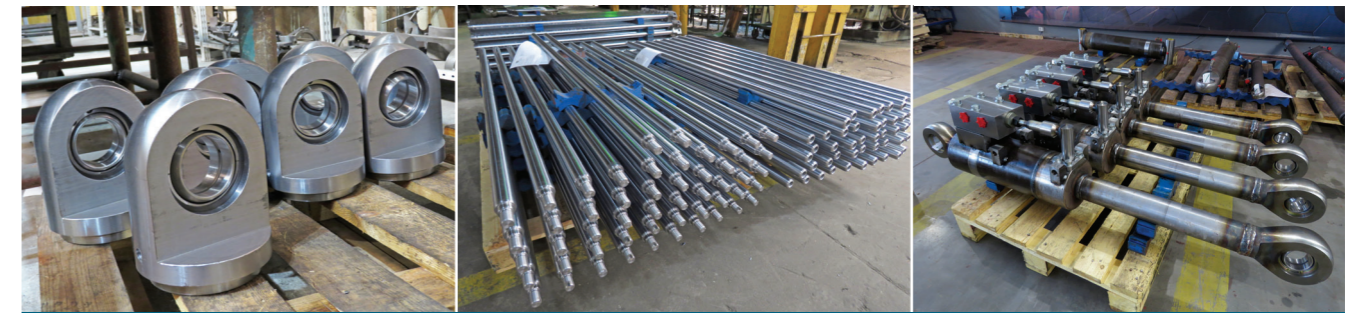
В 1990-е годы елецкий завод, как и вся российская промышленность, оказался в сложном положении. Сни-

жение поставок на предприятия сельхозмашиностроения и прекращение оборонного заказа привели к долгам, невыплате зарплаты и массовому увольнению работников. Однако предприятию удалось выстоять, не сгнуться в мутной рыночной пучине. В 2001 году московская компания «Строймашсервис» приобрела 60% акций Елецкого завода тракторных гидроагрегатов, а в 2002 году на собрании акционеров было утверждено новое название — «Елецгидроагрегат».

Значительная часть производственных площадей занята механообработывающим производством, в основном применяются импортные станки, но есть и отечественные (на фото справа)



Установка лазерной резки металла



Этапы изготовления гидроцилиндров

### Сегодняшний день и перспективы

В настоящее время основной продукцией для завода «Елецгидроагрегат» по-прежнему остаются гидроцилиндры. Однако с точки зрения их конструкции, применимости и широты номенклатуры это уже совсем не те изделия, что были раньше. Гидроцилиндры выпускаются поршневые и плунжерные, с диаметром гильзы (поршня) от 30 до 300 мм и ходом до 9 метров, рассчитанные на любое давление. Отмечу, что за последние 10 лет елецкие гидроцилиндры превратились в сложные агрегаты. Если раньше делали простые гидроцилиндры — трубу с двумя бобышками, то теперь изготавливают целый агрегат — с блоком клапанов, маслопроводами, перепускным устройством.

Помимо гидроцилиндров предприятие производит широкий спектр других гидравлических компонентов — клапанную аппаратуру, сливные и напорные фильтры, механизмы распределения.

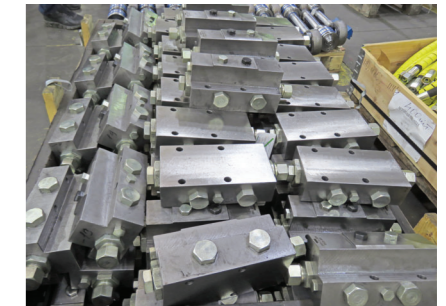
Гидроагрегаты елецкого завода применяются для всех видов спецтехники — тракторов, бульдозеров, кранов, экскаваторов, комбайнов, буровых машин и т.д., а также для станков и стандового оборудования. Ну, конечно же, трудно переоценить вклад предприятия в укрепление обороноспособности страны.

Среди основных потребителей елецкой гидравлики известные российские производители спецтехники самого разного назначения — Петербургский тракторный завод, ИМЗ «Автокран», «ВЕЛМАШ», Грязинский культиваторный завод, «Промтрактор», Завидовский экспериментально-механический завод, Завод КДМ, Алапаевский завод «Стройдормаш», Ковровский электромеханический завод, «Тулажелдормаш», Саранский завод автосамосвалов, Уральский завод подъёмных механизмов АНТ, «Профессионал», «Меркатор», ЕЛАЗ и другие.

Выпускать такую большую номенклатуру гидравлического оборудования достойного уровня для гражданских и военных потребителей позволяет технологическая оснащённость предприятия. Имеются все необходимые переделы — заготовительное производство, механообработывающее, гальвано-термическое, сварочное, сборочно-испытательное и окрасочное. Вся разработка конструкторской документации и технологических процессов выполняется собственным инженерным центром с передовым программным обеспечением. Метрологическая служба предприятия обеспечена современным оборудованием, которое позволяет осуществлять строгий контроль качества продукции — от измерения шероховатости поверхности деталей, угла профиля, внутреннего диаметра и шага резьбы до определения геометрических параметров на координатно-измерительной машине.

Изменившаяся геополитическая обстановка привела к значительному росту востребованности елецкой гидравлики. С началом санкций спрос превышает предложение на 20-30%, по этой причине увеличился срок поставки. Большой процент выпускаемой продукции идёт на конвейеры машиностроительных заводов, но и вторичный рынок не обделён вниманием и является очень важным для завода. Это помогает добиться сбалансированности сбыта и максимальной устойчивости предприятия. По итогам 2023 года изготовлено продукции более чем на 2 млрд рублей, что на 25% больше, чем годом ранее. Такая же динамика наблюдается и в 2024 году.

Как отмечают на предприятии, расширение и модернизация мощностей позволят в большей степени удовлетворить возросшие потребности машиностроительной отрасли. Так, в 2022-2023 годах инвестиции в технологическое оборудование составили около 300 млн рублей. Параллельно осуществляется капитальный ремонт



Участок по производству клапанной аппаратуры



Установка закалки токами высокой частоты

производственных помещений, реорганизуется внутризаводская логистика, реализуются системы мотивации персонала.

В 2023 году предприятие провело масштабное обновление станочного парка: было приобретено порядка 50 единиц нового оборудования, в том числе 20 станков. Станки в основном

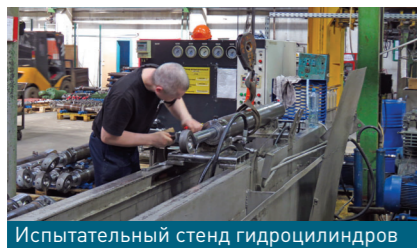


На сварочном участке работают полуавтоматы





Установка ультразвуковой мойки гидроцилиндров, кстати, отечественная



Испытательный стенд гидроцилиндров

китайские и тайваньские, также закупили российские фрезерные станки с ЧПУ «Ермак». Для оптимизации технологического процесса организовали фрезерный участок из 40 станков с ЧПУ, сосредоточив их все в одном месте. Изменение схемы расстановки из линейной в круговую позволило более интенсивно использовать оборудование наладчиками и операторами.

В минувшем году введён в строй новый склад готовой продукции, который разместился в капитально реконструированном здании, где прежде размещалось прессовое производство. В проекте следующего года — преобразование покрасочного цеха, участка сборки. Всё это, как и приобретение высокотехнологичных станков и оборудования, в конечном счёте способ-

ствует ускорению операций, росту объёмов выпуска и повышению культуры производства.

Однако главным на обозримую перспективу инвестиционным проектом станет строительство нового современного корпуса. По мнению руководства предприятия, производственные корпуса, возведённые десятки лет тому назад, требуют постоянного ремонта, поэтому принято решение в ближайшие пять лет возвести новый корпус, в который переедут все основные производства. Также имеются большие планы по использованию зелёной энергетики.

### Кадры решают всё

Рост объёмов производства, инвестиции в технологии и культуру производства — это лишь часть той работы, которую проделал завод за последние годы. А как обстоят дела с кадрами? Ведь кадры решают всё. В минувшем году численность сотрудников выросла сразу на сотню, теперь на предприятии трудится около 580 человек. Почти на 46% выросла заработная плата, средний размер которой составляет 63 тыс. рублей. Генеральный директор АО «Елецгидроагрегат» Светлана Ефимова считает, что зарплата должна превышать рост других показателей, поскольку работник должен быть мотивирован. Кроме того, сотрудникам предлагается соцпакет, в который теперь добавилась стоматология — на заводе работает врач, услуги которого возмещаются. В заводской поликлинике имеется соляная пещера, массажный кабинет и

всевозможные аппараты для оздоровления. Трудовой договор предусматривает выплаты в разных жизненных ситуациях — радостных и печальных, компенсируются расходы по оплате детского сада. Не оставлены без внимания ветераны завода.

Но так ли всё безоблачно с кадрами, неужели предприятие не испытывает кадровый голод? Увы, испытывает. И это общероссийская проблема, которую нужно решать на государственном уровне. Завод работает с ЛГТУ, Елецким университетом им. Бунина, различными колледжами. Как отмечают на предприятии, важно растить кадры внутри коллектива. Это сложно — сотрудника кто-то должен учить, а учат те, кто лучше всего работает. Если сотрудник не работает, а учит, то он может сорвать производственный план. Для этой цели выделены отдельные выходные и праздничные дни, введена система мотивации для наставников. Ежемесячно готовится по 5-6 человек, которые в итоге становятся полноценными работниками.

### Что с импортозамещением?

Здесь не всё так гладко, как хотелось бы в идеале. Одна из ключевых проблем в том, что многие материалы до сих пор не производятся в России, а для того, чтобы делать их самим, необходимо воссоздание целых отраслей. Имеют место большие трудности в обеспечении хромированным прутком, уплотнениями и другими резинотехническими изделиями, даже с трубами у нас проблемы. Удивительно, Россия славится трубной продукцией, но большая часть труб не соответствует стандартам гидравлики. Это проблема актуальна и для высокотехнологичных компонентов, таких как насосы и моторы, электроника и электрика. Сказывается сырьевой фокус экономики и низкая доля машиностроительных производств в структуре экспорта. Сейчас все переориентировались на Китай, что логично, но в итоге страна попала из зависимости от Запада в зависимость от Востока.

Текущий уровень локализации в производстве гидроцилиндров составляет не более 30%, а 70% исходных материалов закупается за рубежом. В России никто массово не выпускает хромированный шток для цилиндров, а также трубы подходящего диаметра, из которых делается корпус цилиндров. Конечно, используют и отечественные трубы, и китайские. Однако наши производители предлагают очень толстую

трубу, из-за чего значительная часть металла уходит в стружку, а также увеличивается время обработки. А вот китайские производители, которые закупают российский металл, оказались гораздо более клиентоориентированными, они предлагают готовые решения, когда с заготовки требуется снять только минимальный припуск. Опять же в России нет длинномерного хромированного прутка, только китайский, у нас нет трубы под раскатку... Это боль российской промышленности. Проблему пытались решить даже через Министерство обороны и Военно-промышленную комиссию — пока не помогло.

Ещё одна боль российской промышленности — станкостроение. Стоит напомнить, что к моменту распада Советского Союза парк металлообрабатывающего оборудования на 94% был отечественным. В конце 1980-х годов наша страна вышла на третье место среди мировых станкостроительных держав. Советские станки поставлялись более чем в 70 стран мира, включая Японию, США, Канаду, ФРГ, Швейцарию, Францию. В постсоветский период станкостроительная отрасль оказалась «ненужной», производство ме-



Новый склад готовой продукции

таллорежущих станков в стране упало в десятки раз. На сегодняшний день уровень импортозависимости страны в этой области достиг 90%.

«Елецгидроагрегат» уже многие годы делает ставку на оборудование из Китая, Южной Кореи и Тайваня, которое продолжает закупаться по сей день. У него очень хорошее качество, и оно легко интегрируется в производственную цепочку. Что касается России, в нашей стране есть поставщики достойного окрасочного, термического

и режущего оборудования, которым при прочих равных завод всегда отдаёт предпочтение.

**Несмотря на все сложности, у заводчан обширные производственные планы на юбилейный 2024 год, коллектив, руководители и собственники завода с оптимизмом смотрят в будущее и готовы даже в непростых условиях продемонстрировать дальнейший значительный рост выпускаемой продукции. СТТ...**

Гидроцилиндры разного назначения в покрасочном цехе



г. Москва, ул. Дорожная, 3 корп. 6  
(495) 785-65-75, 8-800-101-19-19  
[www.zao-sms.ru](http://www.zao-sms.ru)

**СТРОЙМАШ  
СЕРВИС**

**Запасные части для  
SANY, Hitachi, Komatsu,  
Hyundai, JCB, Volvo**

гидроцилиндры, редукторы, радиаторы, ходовая часть, натяжители, поворотные круги, турбокомпрессоры, стартеры, рычаги, трапеции ковша, коронки, адаптеры, зубья, ножи, пальцы, втулки

Приглашаем Вас посетить наш стенд 8-400 на выставке СТТ Экспо (28-31 мая, "Крокус-Экспо")  
Промокод для посещения выставки **EXCTT51N**

С.-Петербург (812) 317-17-57	Елец (47467) 2-00-80	Ростов-на-Дону (863) 305-18-01	Кострома (4942) 45-13-42
Самара (846) 341-56-98	Омск (3812) 55-09-78	Воронеж (473) 239-18-40	Махачкала (8722) 55-56-80
Калуга (4842) 74-43-45	Краснодар (861) 290-06-40	Челябинск (351) 200-32-68	Новосибирск (383) 284-02-53