

РОСТСЕЛЬМАШ

Модернизация

«ФЕРРУМ»: НОВОЕ КАЧЕСТВО ПОКОВОК

Проекты модернизации затрагивают не только «большие» предприятия компании, но и «малые», деятельность которых при этом играет не менее важную роль в общих технологических процессах. К таким предприятиям относится и завод «Феррум» в Белой Калитве Ростовской области. Здесь в эксплуатацию запущен современный комплекс изотермического отжига.

Кузнечно-прессовое производство Ростсельмаш – тот этап, где берет начало качество агро-машин и продукции предприятий других отраслей, для которых работает «Феррум». Мощности завода позволяют выпускать более 1000 тонн штампованных изделий в месяц весом от 0,2 до 60 кг из конструкционных и низколегированных сталей. В производстве используются методы горячего штампования, обработки металлов давлением. «Мы производим и продаем поковки из конструкционных углеродистых, легированных, нержавеющей и теплоустойчивых сталей. Наша продукция поставляется на машиностроительные заводы и предприятия других отраслей России и ближнего зарубежья», – говорит технический директор Олег Задвинский.

Главным заказчиком «Феррума» на протяжении последних 22 лет остается Ростсельмаш. Естественно, что все процессы, направленные на повышение качества продукции компании, расширение ее номенклатуры, затрагивают белокалитвинское предприятие, как и другие подразделения. Несколько лет назад компания приступила к модернизации кузнечно-прессового производства. Инвестиционный проект предполагал глубокую модернизацию текущего производства и создание новых мощностей. Ключевая цель – обеспечение технологической безопасности компании за счет увеличения собственной сырьевой базы для производства продуктовой линейки Ростсельмаш.

В частности, заготовки поступают на завод трансмиссий, мостов и редукторов Ростсельмаш, который занимается выпуском большого объема продукции – от шестерней и валов до готовых изделий. Еще недавно «Феррум» производил ограниченный по массово-габаритным показателям перечень элементов. Максимальный вес поковки достигал 15 кг. После покупки 5-тонного молота появилась возможность значительно расширить номенклатурный ряд кузнечного производства, включив в него поковки весом 30–60 кг. Это отвечает целям компании по развитию производства трансмиссий, в том числе для комбайновой группы техники.

Не так давно был реализован ключевой этап реконструкции. При поддержке Фонда развития промышленности (ФРП) приобретен высокопроизводительный агрегат с газовым нагревом для изотермического отжига и нормализации поковок. Строительно-монтажные работы заняли в общей сложности два года. За это время была подготовлена площадка для установки печей и камер охлаждения в соответствии с требованиями эксплуатации, отлажена система удаления газов, проведены работы по сборке и запуску.

На «Ферруме» рассказали, что ранее изотермический отжиг предприятием не осуществлялся, и приобретение оборудования было напрямую связано с потребностями Ростсельмаш в качественной термообработке комплектующих. Сегодня на агрегате проводится нормализация подавляющего большинства поковок. Изотермический отжиг применяется для шестерён, валов, валов-шестерён, зубчатых колёс, муфт и других комплектующих коробок передач, бортовых редукторов, компонентов мостов, а также других деталей, используемых в сельскохозяйственном машиностроении и на предприятиях других отраслей.

Производительность нового оборудования составляет 1250 килограммов в час в зависимости от сечения и конфигурации деталей. В каждой из двух печей в составе агрегата размещается одновременно по несколько поддонов с деталями: 9 – в печи аустенизации (промышленные термические агрегаты для нагрева стальных изделий до высоких температур – обычно 800°C – 1150°C) и 15 – в печи изотермической выдержки. Это вместе с автоматизацией процесса промежуточного и окончательного охлаждения существенно отличает используемую технологию от других, в которых применяются отдельно стоящие печи, загружаемые в меньшем объеме и требующие отдельно осуществляемого промежуточного охлаждения заготовок, что неизменно сказывается на стабильности и эффективности обработки.

С вводом в эксплуатацию агрегата предприятие вышло на новый уровень производства: качество поковок стало выше, снизилась себестоимость термообработки за счёт сокращения энергозатрат и оптимизации рабочего цикла. На текущий момент срок исполнения заказов остался на прежнем уровне, однако благодаря автоматизации и существенно возросшей производительности при увеличении объёма заказов период их выполнения может быть сокращен. В перспективе высокая продуктивность и надёжность агрегата открывают возможность для привлечения дополнительных заказов, в том числе от сторонних предприятий, которым необходима качественная изотермическая термообработка изделий.

«Значимость данного оборудования для развития предприятия трудно переоценить, – отмечает Олег Задвинский, технический директор. – Агрегат для изотермического отжига и нормализации позволяет закрыть ранее недоступный технологический процесс, тем самым расширяя номенклатуру выпускаемой продукции и повышая её конкурентоспособность». ■



НА СТРАЖЕ ВОРОТ КАЧЕСТВА

Евгений Орлов работает инженером по качеству в отделе технического контроля с 2022 года. Каждый день он проверяет узлы и детали сельскохозяйственных машин, следит за соблюдением стандартов производства. «Стоим на страже ворот качества», – так говорят в его отделе о своей работе, и это точное описание того, чем занимается молодой специалист.

На Ростсельмаш Евгений попал после года поисков работы по специальности – он окончил Ростовский государственный университет путей сообщения, получил диплом инженера. Сразу устроиться по профессии не получилось – знакомая история для многих выпускников. Когда в 2022 году ему предложили вакансию в компании, он согласился.

Специалист сразу начал активно изучать информацию о компании – её историю, направления развития, объёмы производства. Понял, что это крупное стабильное предприятие, где молодой инженер может применить университетские знания на практике и построить карьеру, что подкрепило его уверенность в своем выборе места работы.

Первый трудовой день запомнился огромным объемом новой информации. Как проводить контроль продукции, какими инструментами пользоваться, как работает внутренний документооборот, как взаимодействуют между собой цеха – все это нужно было освоить максимально быстро. Евгений записывал в тетрадь все, что говорили наставники. Эти записи он хранит до сих пор и использует для обучения новых сотрудников отдела.

Рабочий процесс инженера по качеству выглядит так: сотрудники цехов предъявляют готовую продукцию, Орлов проверяет ее на соответствие техническим требованиям, оформляет документы. За этой рутинной стоит большая ответственность – от его решения зависит, чтобы дальше по производственной цепочке шли только качественные детали. Самое интересное для него в работе – участие в разборе дефектов и поиск их коренных причин. Это настоящий аналитический труд, когда нужно понять, на каком этапе производства возникла проблема и как ее устранить.

Евгений регулярно участвует в мероприятиях по непрерывному совершенствованию производства через свои инициативы. Любый сотрудник может предложить идею, как улучшить технологический процесс или сократить потери. Для инженера по качеству это возможность не просто фиксировать несоответствия, но и активно влиять на их предотвращение. Найти слабое место в производственной цепочке и выдвинуть решение – в этом суть борьбы за качество продукции.

После работы Орлов старается полностью переключиться на другие занятия. Посмотрит фильмы, послушает музыку, в хорошую погоду играет в баскетбол на спортивной площадке. Эти увлечения помогают отдохнуть и на следующий день с новыми силами приступить к работе.



В детстве специалист мечтал стать гонщиком, однако жизнь распорядилась иначе. Его прабабушка всегда говорила, что из него получится хороший инженер или конструктор. Сегодня, работая на Ростсельмаш, он понимает, что во многом оправдал ее ожидания. Если бы можно было вернуться к началу карьерного пути, Евгений дал бы себе совет быть настойчивее и увереннее в своих силах.

Четыре года работы инженером по качеству дали хорошую профессиональную базу. Теперь Евгений Орлов стремится к развитию, чтобы применять свои навыки уже в более сложных проектах. «Когда работа полностью изучена, хочется двигаться дальше, осваивать новые направления, брать на себя больше ответственности», – делится инженер. А Ростсельмаш, в свою очередь, предоставляет для этого все возможности. ■

(Материал подготовила Нестерова М.А.)

КОГДА ВЫБИРАЕШЬ КОНСТАНТУ

После училища у него был простой выбор: электровозы или хлеб – Новочеркасск или Ростов-на-Дону. Он подумал, что хлеб важен всегда, и выбрал комбайны.

Владимир Андреевич Кучкуда, сварщик на машинах контактной сварки (МКС), окидывает взглядом своё рабочее место. Пятьдесят лет – цифра солидная, но для него даже не удивительная – годы пролетели, будто дни. «Главное, чтоб душа лежала, – говорит он. – Если работа не по нраву, то никакие деньги не удержат». Хотя, добавляет Владимир, хорошая зарплата – тоже не последний фактор его внушительного стажа.

На Ростсельмаш он пришёл парнишкой, ещё до армии. После службы вернулся в цех, и коллеги тут же его уважительно прозвали – Солдат. Сборка, где вчетвером стояли у ленты, а потом жизнь изменилась из-за чужого проступка: на сварке за пьянство уволили сотрудника. Людей не хватало, и его спросили: «Попробуешь?» Он пожал плечами: «Попробую». Работа далась нелегко, но главное – она ему понравилась.

Путь к мастерству занял около года. Учиться пришлось самому, на собственных ошибках – наставничество тогда не было так развито. Помнит, как однажды соосность потерял, отдал узел дальше по цепочке, а тот взял да и развалился. «Точки чёрные есть, а провара нет. Никто не объяснял, просто смотрел на образец и варил», – объясняет тот случай В.А. Кучкуда. Поэтому, когда сам взял учеников, показывал всё

досконально. Главное, чему учил молодых, – чувствовать сварку. «Когда чувствуешь процесс, всё получится», – говорит он.

Рядом с ним уже пять лет работает мастер участка сварки узлов комбайна ACROS Александр Семенюк. Руководитель подтверждает: не помнит, чтобы Владимир Андреевич хоть раз допустил ошибку: «Кучкуда в своём деле мастер». Подразделение выпускает до 40 узлов. В основном – верхнее строение бункера. Это лицевые поверхности, к которым всегда повышенное внимание. Не должно быть брызг, катет должен выдерживаться ровно по всему шву. «Наша работа влияет на товарный вид и на работу конструкции – чуть не так, и створки бункера будут плохо закрываться», – поясняет мастер. Поэтому после слесарной работы убирается окалина, а чтобы не было царапин на металле, стол машин контактной сварки обит мягкой щетиной.

На участке работают 10 человек: 4 электросварщика и 5 сварщиков на МКС. К каждой профессии свои требования. Например, сварщики МКС каждое утро перед началом работы должны проверить настройку оборудования на разрыв образцов; если что-то не так, вызывается наладчик. К качеству в коллективе отношение внимательное – за последние три месяца всего три замечания, и то два из них связаны с заготовками; тре-



тье – с оснасткой, но уже устранено. Сменные задания выполняются до последней заготовки.

Александр Семенюк отмечает невероятную ответственность Владимира Андреевича Кучкуды. Он даже не боится, чтобы не подводить коллег из-за пропусков дней. А на смену рабочий нередко приходит раньше остальных. «Я сегодня пришёл в 5:55, а Кучкуда уже на участке: расклинивает гайку специальную, готовит оборудование, подбирает заготовки, чтобы потом в течение смены на это не тратить время», – рассказывает мастер.

Предприятие дало Владимиру не только профессию, но и семью. Именно здесь он получил квартиру и встретил свою будущую жену, с которой двух детей вырастил, а теперь вот и внука помогает поднимать.

В свободное время В.А. Кучкуда любит смотреть футбольные матчи по телевизору, особенно если играет сборная Испании, а потом с коллегами горячо обсуждает игру.

P.S. Пока верстался номер, стал известен счет матча с Бельгией в Чемпионате мира, состоявшегося 10 июля, – есть о чем поспорить в обеденный перерыв. ■

РОСТСЕЛЬМАШ ВСТРЕЧАЕТ ЭКСПЕРТОВ

Производственные площадки Ростсельмаш посетила представительная делегация преподавателей ведущих вузов страны. В их числе – Андрей Волков, научный руководитель Московской школы управления «Сколково», и Бесарион Месхи, ректор ДГТУ. Гости смогли лично оценить масштабы высокотехнологического производства и познакомиться с уникальной системой подготовки инженерных кадров в рамках IV Форума #ИнженерыРешают.

Андрей Волков высоко оценил увиденное: «Меня по-настоящему впечатлили масштабы и та скорость, с которой здесь осваивают новую технику и производства. Отдельно хочется отметить подход в работе с учебными заведениями – это редкий и отличный пример грамотной кооперации». Научный руководитель «Сколково» особо подчеркнул готовность компании брать за сложные и наукоемкие направления: «Компания не боится осваивать сложные, дорогостоящие и новые направления. В этом чувствуется настоящий смысл развития».

Денис Радионов, директор по персоналу, рассказал, что Ростсельмаш придерживается комплексного подхода к взаимодействию с образовательными учреждениями. Компания не ограничивается приемом выпускников на работу – она активно участвует в формировании образовательных программ, предоставляет современную производственную базу для практики студентов, финансирует научные исследования. На

предприятии создана полноценная экосистема подготовки специалистов: от профильных инженерных классов в школах до программ подготовки кадров высшей квалификации.

Студенты партнерских вузов получают возможность проходить практику непосредственно в цехах и конструкторских бюро Ростсельмаш, участвовать в решении реальных производственных задач, работать на современном оборудовании. Такой подход позволяет молодым специалистам с первого дня работы понимать специфику производства, корпоративную культуру и принципы организации технологических процессов.

Визит на Ростсельмаш стал ярким событием форума #ИнженерыРешают, который проходил с 2 по 4 июля на базе Донского государственного технического университета. В мероприятии приняли участие более двухсот представителей из 70 организаций и 30 городов России. Участники обсудили актуальные вопросы



технологического развития страны, механизмы трансформации научных идей в готовые продукты, представили студенческие разработки от команд ДГТУ, ЮФУ и НИЯУ МИФИ.

Как отметил ректор ДГТУ Бесарион Месхи, форум, проводимый уже четвертый год подряд, с каждым разом охватывает все более глубокие аспекты взаимодействия универси-

тетов и промышленности. Опыт Ростсельмаш в построении долгосрочных партнерских отношений с учебными заведениями становится примером, демонстрируя, что инвестиции в образование и подготовку кадров – это стратегический вклад в будущее российской промышленности. ■

(Материал подготовила Нестерова М.А.)

Практика

ТЕРРИТОРИЯ ПОРЯДКА, ИЛИ КАК НА ОДНОМ УЧАСТКЕ ПЕРЕСТРОИЛИ ЛОГИСТИКУ И ВЕРНУЛИ ЛЮДЯМ ВРЕМЯ

Что общего между логистическим коллапсом, дефицитом квадратных метров, риском остановки всего участка при ремонте оборудования? Раньше ответ на этот вопрос хорошо знали на участке №71 прессового цеха (35). Заготовки поступали отовсюду, краны работали на износ, а детали нередко приходилось искать среди проходов. Сегодня здесь началась эра системности и Бережливого производства.

На производственной карте Ростовского прессово-раскройного завода участок № 35.71 долгое время оставался «узким горлышком». Сюда, как в воронку, стекались заготовки из различных цехов, причем с разным темпом поставки. Склада для хранения не было, и металл размещали там, где было свободно – на производственных площадях, а иногда и в проходах. Это приводило не только к хаосу, но и к нарушениям техники безопасности. Кроме того, из-за тесноты ремонт одного оборудования часто приводил к остановке других станков.

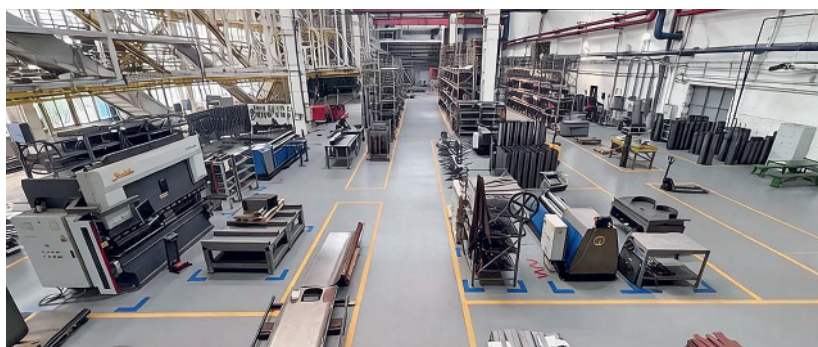
Страдал участок и от логистических проблем – здесь не было четко организованного «входа» заготовок и «выхода» готовой продукции. Так называемые петлевые маршруты порождали один из ключевых видов потерь – «Лишняя транспортировка». В результате до 53% рабочей смены уходило не на создание ценности, а на поиск заготовок, шаблонов и бесконечные перемещения. Высокая загрузка крана, обслуживающего два участка, вызывала задержки отгрузки, а дефицит площадей для ручной доработки деталей по шаблонам приводил к простоям.

Системное решение: перезагрузка

Для устранения системных проблем был инициирован проект развития предприятия по оптимизации подразделения. Работа закипела масштабная, и затронула она не только сам участок, но и смежные площади.

«Команде проекта предстояло совершить настоящую «шахматную рокировку». Чтобы освободить стеллажи под готовую продукцию, провели ревизию на 52-м складе. Часть стеллажей демонтировали и переместили на 53-й склад, но для этого пришлось освободить 12-й пролет – оттуда перенесли гибочные станки», – рассказывает Иван Никитин, начальник отдела организации производственных процессов. Для исключения петлевых маршрутов была проведена перестановка оборудования: одного гибочного станка и трех четырехвалковых листогибных машин.

Важно, что новая планировка решила и проблему ремонтных простоев. Благодаря рациональному расположению оборудования и грамотному использованию имеющихся площадей теперь ремонт одного станка может проводиться без остановки других – он не мешает основному производственному процессу и позволяет сохранять ритмичность работы.



Разгрузить крановое хозяйство удалось за счет вовлечения в эксплуатацию ранее неиспользуемого крана комбайнового завода. Это позволило снять пиковые нагрузки с основного оборудования.

Эргономика, безопасность и пересмотр технологий

Особое внимание в проекте уделили комфортной работе людей. Рабочие места были организованы заново с учетом сотрудников и с учетом логистических потоков. Решена и «шаблонная»

проблема: изготовлены дополнительные стеллажи, которые располагаются недалеко от станков в зоне видимости и быстрой досягаемости. Это исключило лишние перемещения и сократило время поиска оснастки до минимума.

Изменения затронули не только логистику и расстановку оборудования, но и сами технологические процессы, вплоть до ручной доработки изделий. Нововведением стало внедрение безынерционных молотков. Пробная партия прошла успешное тестирование, инструмент уже внесен в технологический процесс и закуплен в полном объеме.

Кроме того, был сделан серьезный шаг в развитии кадрового потенциала. Для работы на переставленном гибочном станке выделили и обучили сотрудника участка. Теперь он настоящий универсал, одинаково эффективно работающий на оборудовании разных типов, что повышает гибкость всей производственной цепочки.

Итоги и планы

Благодаря комплексу мероприятий удалось достичь главного: оптимизировать производственные потоки, минимизировать дефицит внутривозвратного транспорта и разгрузить крановое хозяйство. Петлевые маршруты и лишние транспортировки исключены.

Важно подчеркнуть, что проект реализовывался исключительно силами сотрудников предприятия и продемонстрировал слаженную работу всех служб. Данный проект развития РПРЗ является ярким примером применения принципов Бережливого производства не на бумаге, а в реальном цехе. «Результат налицо: культура производства вышла на новый уровень, риски травматизма снижены, а время на создание ценности увеличилось. Участок 35.71 теперь не точка напряженности, а образец организованной работы», – говорит Иван Никитин. ■

Новости регионов

Юбилейные даты

РОСТСЕЛЬМАШ ОСНАЩАЕТ ТАТАРСТАН НОВОЙ ТЕХНИКОЙ

Более 70 зерноуборочных комбайнов Ростсельмаш поставлено в республику в адрес машинно-технологической компании, развиваемой Росагролизингом. Упор на продукцию отечественного машиностроения в оснащении новой организации говорит о двери к бренду. Об этом шла речь с Раисом республики на выставке «Агроволга» в Казани.

Компания привезла в «Казань Экспо» целый ряд самоходной, прицепной и навесной техники. В экспозицию вошли зерноуборочный комбайн RSM 161, кормоуборочный комбайн RSM F 2650, трактор 2000 серии, жатка для уборки кукурузы и подсолнечника, платформа-подборщик, метатель зерна самопередвижной, косилка роторная навесная.

Со стендом ознакомились официальная делегация во главе с Раисом Татарстана. Рустам Минниханов интересовался комплектацией современных агромашин и их возможностями. Директор департамента продаж Константин Ряснов представил ему продуктовую линейку, отметив, что на «Агроволге» – лишь часть большого ассортимента техники для сельхозработ, выпускаемой компанией. Он также доложил о том, что Ростсельмаш поддерживает создание в стране машинно-технологических компаний. В адрес МТК-ПАЛ-Татарстан уже направлено более 70 зерноуборочных комбайнов.

Еще один важный для аграриев вопрос – развитие дилерской и сервисной сети. В 2026 году Ростсельмаш расширил дилерскую сеть в регионе. С апреля на его территории самоходную технику обслуживают два партнера – АРТ и РентТех, обеспеченные необходимым количеством сертифицированных сервисных инженеров и автомобилей, запчастей.

Более полно продуктовый портфель



компании был представлен спикером в рамках деловой сессии выставки. Акцент выступления был сделан на предложениях Ростсельмаш по модернизации парка. Данная тема относится к наиболее актуальным для сельхозтоваропроизводителей республики. В ходе обмена мнениями на площадке форума было отмечено, что аграрии Татарстана в вопросах модернизации доверяют бренду Ростсельмаш. Кроме зерноуборочных комбайнов, у сельхозтоваропроизводителей сегодня наибольшим спросом пользуются тракторы, а из прицепного и навесного оборудования – платформа-подборщик, тележка для транспортирования жаток, кормоуборочный комбайн, жатка низкого среза универсальная, косилка роторная, жатка подсолнечная безрядковая.

Надежное протекание технологического процесса агромашин, наличие в них цифровых помощников и качественная поддержка сервисных служб, – вот

основные факторы, которые руководители и специалисты сельхозпредприятий учитывают в первую очередь. «Цифровые системы и все функции комбайна работают корректно. Управление техникой с помощью электроники удобное. Система Агротроник помогает контролировать и оптимизировать рабочие процессы, – в общем, показала себя с лучшей стороны», – поделился представитель КФХ Замалиев из Лаишевского района.

Главный инженер ООО «Союз Агро» из Нижнекамского района прокомментировал: «Наше хозяйство приобрело комбайн RSM F 2650 в 2024 году. Комбайн отлично справляется со своими задачами. Управление техникой интуитивно понятное, производительность соответствует заявленным характеристикам. Мы полностью довольны приобретением. Комбайн Ростсельмаш оправдал наши ожидания и помог эффективно провести кормозаготовительную кампанию».

ОТКРЫТЫЙ ДИАЛОГ С ФЕРМЕРАМИ ОРЛОВЩИНЫ



В Орловской области состоялось ключевое событие агропромышленного календаря – «День поля». Официальный дилер компании – Агропромсервис – представил 14 единиц высокопроизводительной техники, вызвавшей живой интерес профессионального сообщества.

В первый же день работы выставки с экспозицией ознакомились официальная делегация

во главе с губернатором Андреем Клычковым. В числе почетных гостей также были председатель областного Совета народных депутатов Леонид Музалевский и председатель Комитета Госдумы РФ по аграрным вопросам Владимир Кашин. А всего за два дня работы стенд Ростсельмаш посетили более 1000 человек.

Представители компании провели серию переговоров с руководителями фермерских хозяйств, где ключевыми темами стали расширение сотрудничества и планомерное обновление машинно-тракторного парка региона. Развивая курс на технологическое обновление региона, Ростсельмаш подтвердил готовность обеспечить аграриев не только современными машинами, но и квалифицированной сервисной поддержкой для бесперебойного проведения сезона.

О многолетнем доверии к бренду рассказали сами аграрии, которые на протяжении десятилетий делают ставку на отечественные машины. «В этом году мы проводим уже 29-ю уборку. Начинали с легендарных СК-5 «Нива» и «Дон-1500», сейчас – RSM 161 и TORUM 785, опрыскиватели и косилки. В конце 2025 года приобрели самоходную косилку для уборки рапса. Мы довольны результатом и приглашаем всех в наше хозяйство – готовы показать, как легко и без потерь техника справляется со своей задачей», – поделился глава ИП КФ Полянский Н.А.

100 ЛЕТ НАЗАД

В июле 1926 года, на Сельмашстрое созданы партийная организация в количестве 8 коммунистов и профсоюзная организация.

85 ЛЕТ НАЗАД

В июле 1941 года сформирован Ростовский стрелковый полк народного ополчения. Две роты полностью состояли из ростсельмашевцев. Ростсельмаш перешёл на выпуск продукции для фронта, в том числе корпусов снарядов для РС («катюша»).

70 ЛЕТ НАЗАД

В июле 1956 года комбайн «Сталинец» переименован в «РСМ». «Сталинец-8» переименован в «РСМ 8».

40 ЛЕТ НАЗАД

В июле 1986 года ПО Ростсельмаш вручен орден «Полярная Звезда» Монгольской Народной Республики.

35 ЛЕТ НАЗАД

В июле 1991 года на базе доводочно-сдаточного корпуса, трех цехов – испытаний машин, сварочно-сборочного и реализации продукции – образован Ростовский завод испытаний и реализации продукции (РЗИРП).

В июле 1991 года на предприятии создано специальное отделение милиции.

20 ЛЕТ НАЗАД

В июле 2006 года на предприятии внедряется первый шаг системы «Упорядочение» – «Подготовка». Он включает в себя формирование рабочих групп, обучение кураторов (мастеров и начальников участков). 16 июля 2006 года в кандаловском городе Рейдхан впервые представлен зерноуборочный комбайн VECTOR.

10 ЛЕТ НАЗАД

В июле 2016 года свой первый проход совершил опытный образец комбайна NOVA на пшеничном газоне внутри предприятия.

5 ЛЕТ НАЗАД

В июле 2021 года компания официально приступила к постройке тракторного завода.

В июле 2021 года состоялась премьера зерноуборочного комбайна T500.

Есть интересные новости? Присылайте на pressa@oaoism.ru

Газета Ростсельмаш

СМИ зарегистрировано Управлением Роскомнадзора по Ростовской области.

Реестровая запись от 19 декабря 2023 г.

Серия ПИ № ТУ61-01465.

Учредитель и издатель:

ООО «Ростовский литейный завод»

Адрес редакции и издателя:

344029, Ростовская область,
г.о. город Ростов-на-Дону,
г. Ростов-на-Дону,
ул. Менжинского, д. 2Д, помещ. 306
Главный редактор Н.Ю. Антонова
e-mail: 563935@oaoism.ru

Отпечатано ООО «Омега-Принт»

344082, г. Ростов-на-Дону, ул. М. Горького, 3.
Тел. (863) 244 44 42
Тираж 4000 экз. Заказ № 603 от 10.07.2026 г.
Подписано в печать 10.07.2026 г.
Время подписания по графику – 18:00,
фактически – 18:00
Распространяется бесплатно

Телефон горячей линии КРУ: 250 32 70 (нарушения в работе)

ПЕРЕХОД
К ЭЛЕКТРОННОЙ
ВЕРСИИ ГАЗЕТЫ

