



30 января 2023 года | №1 (7853)

ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГ

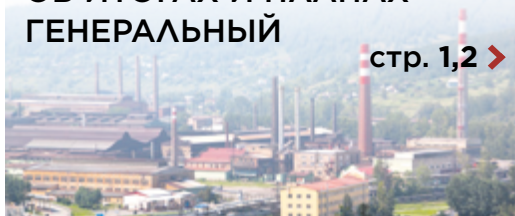
издается с 5 февраля 1930 года

12+

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

ОТ ПЕРВОГО ЛИЦА.
ОБ ИТОГАХ И ПЛАНАХ —
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ

стр. 1, 2 >



ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

стр. 3 >



ПРАЗДНИК НЕСГИБАЕМОЙ СТОЙКОСТИ. МЕТАЛЛУРГИ ПОЗДРАВИЛИ БЛОКАДНИЦ.

стр. 4 >



КАДРЫ ГОТОВИМ САМИ

стр. 4, 7 >



ЮБИЛЕИ. КРУГЛЫЕ ДАТЫ ОТМЕТИЛИ КОПРОВИКИ И РАБОТНИКИ ЦСИП

стр. 5, 6 >

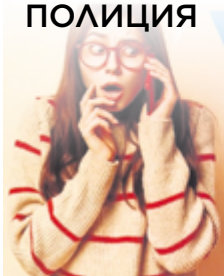


БУДЬТЕ БДИТЕЛЬНЫ! ПРЕДУПРЕЖДАЕТ ПОЛИЦИЯ

Звонок
с незнакомого
стр. 8 >

**ПРЕКРАТИ
РАЗГОВОР!**

Самостоятельно
перезвони в банк!



СЕРГЕЙ МАРЧЕНКО: «БУДУЩЕЕ ЗАВОДА — В НАШИХ РУКАХ!»

Интервью с генеральным директором ООО «ЗМЗ»

— Сергей Александрович, минул год со дня Вашего вступления в должность генерального директора завода. Какими были Ваши первые шаги? Что было самым сложным?

— Первое, что необходимо было сделать — это упорядочить работу технической дирекции в части изменения планирования проведения текущих и капитальных ремонтов, а также качества их выполнения. Помимо этой работы возникла потребность в новых идеях по реконструкции и развитию завода.

Для интенсификации выполнения данных задач была произведена корректировка структуры технической дирекции. Возглавил ее В.Т. Кочетков, который показал себя грамотным специалистом и организатором, работая начальником цеха по ремонту металлургического оборудования. Обязанности заместителя технического директора возложены на А.М. Киселева — специалиста из ТКЦ, а заместителем по реконструкции и развитию назначен перспективный специалист Д.И. Сахаутдинов, возглавлявший на тот момент ЭСПЦ №3. ОГЭ возглавил выходец из прокатного цеха №1 А.В. Гуськов. В результате мы получили достаточно сплоченный коллектив, который способен не только поддерживать завод в работоспособном состоянии, но и внедрять новые идеи и реализовывать перспективные проекты.

Одновременно с данными изменениями возникла необходимость изменить подход к планированию работы производственных мощностей. Востребованность продукции ЗМЗ вышла на новый уровень, структура заказов начала меняться в сторону более ответственной металлопродукции с переплавом ЭШП и ВДП. Также получена задача от контролирующего акционера Павла Владимировича Кротова увеличить общее производство завода.

Для реализации данных задач директором по производству назначен Е.В. Крюков, а начальником производственного управления С.А. Хвощевский — выходцы из производственных цехов завода, показавшие хорошие организаторские способности на предыдущих местах работы. Также и в производственных цехах произошли кадровые изменения. Так, начальником ЭСПЦ №3 был назначен И.А. Миколенко, ЭСПЦ №2 — О.С. Дунаев, начальником ЦРМО — С.А. Мягков, начальником копрового цеха — О.В. Бондарь.

Также хотелось обратить внимание еще на два кадровых изменения, которые принесли положительные ре-



зультаты. Это назначение начальником службы снабжения завода С.С. Журавлева, благодаря работе которого все структурные подразделения обеспечены всем необходимым для выполнения производственных задач и своевременного ремонта оборудования. Второе — назначение на должность начальника Управления промышленной, экологической безопасности и охраны труда — В. В. Кругловой. Грамотная организация работы управления в 2022 году помогла снизить травматизм и повысить культуру производства. Все специалисты — выходцы из своих цехов, имеющие большой опыт в работе подразделений.

Учитывая новые задачи по производству в начавшемся году, в молотовом цехе в 2023-м были дополнительно введены две ковочные бригады, что привело к увеличению сдачи товарного сорта на 19%. Пересмотрены технологии производства ЭШП, что привело к увеличению сдачи металла ЭШП на 20%. Дополнительная бригада также введена на кузнечно-прессовом участке. Здесь про-

изводство и сдача товарной продукции увеличились на 33%. Есть чем похвалиться и ТКЦ, сотрудники которого увеличили сдачу на склад на 39%, кратно уменьшили сдачу малорентабельного металла товарных слитков на 73%.

Общие показатели по сдаче продукции потребителю увеличились на 16,7%. Прибавилось работы и у дирекции по технологиям и качеству, которую в 2022 году возглавил И.В. Капустин, имеющий опыт работы не только на ЗМЗ, но и на других предприятиях России. В помощь ему был назначен начальник техотдела С.А. Максимов, ранее отлично зарекомендовавший себя в ТКЦ завода. Работа дирекции обеспечивает контроль за соблюдением технологических процессов, разрабатывает новые технологии и производства, позволяющие расширить марочный и профильный сортament предприятия, а также оптимизировать текущие технологии.

(Окончание читайте на стр. 2)

СЕРГЕЙ МАРЧЕНКО: «БУДУЩЕЕ ЗАВОДА — В НАШИХ РУКАХ!»

(Окончание, начало на стр. 1)

Нельзя не отметить и работу дирекции по персоналу, возглавляемой Т.В. Милкиной. Все назначения руководителей дирекций и структурных подразделений стали возможны благодаря грамотной работе с кадровым резервом, а укомплектованность рабочих специальностей — благодаря четкой работе отдела кадров. УТИЗ неуклонно держит руку на пульсе грамотного построения систем оплаты труда. Учебный центр, отметивший свою первую годовщину создания, совместно с бюро развития повышают уровень образования наших работников как внутри предприятия, так и за счет обучения в сторонних организациях. Следует отметить и одно из самых важных направлений — организацию

системы наставничества в структурных подразделениях завода.

— **Какие наиболее важные проекты именно для Вас удалось реализовать в минувшем году на предприятии?**

— Что касается новых проектов, первое, что хотелось бы сказать, это про проект по замене освещения в цехах завода. На первом этапе заменены светильники на современные энергоэффективные светодиодные на основных участках копрового, прокатного №1, прокатного №3, ЭСПЦ №2, ЭСПЦ №3, ЦГП, ЦПП, что дает существенную экономию при потреблении электричества.

Второе — это установка новых блочно-модульных котельных, которые позволяют заводу уйти от зависимости от сторонних организаций по обеспечению теплом и горячей водой. В настоя-

щее время 80% данного проекта реализовано. В завершающей стадии строительства находятся два объекта: водогрейная котельная ЭСПЦ №2 и паровая котельная ЭСПЦ №2. Пуск данных объектов планируется на начало марта 2023 года.

Продолжается работа по обновлению автомобильного парка предприятия. Закуплено два новых грузовых автомобиля КАМАЗ. По спецтехнике — это новый современный перегружатель лома в копровый цех, а также новый вилочный погрузчик в ЦПП. Станочный парк пополнен острильным и правильно-отрезным станками, установленными в ТКЦ. На участке обработки поковок КПК запущены два обточных станка 1A825 и 1660.

Ну и основная задача в части реконструкции — это, ко-

нечно, строительство системы очистки газов ЭСПЦ №2. Проект разработан специалистами Челябингипромез и находится на экологической экспертизе. Дабы не терять время, работы велись уже в 2022 году. Выполнены усиления колон цеха, вырыт котлован под здание газоочистки, на финальной стадии работы по замене стеновых панелей в ЭСПЦ №2.

В 2023 году планируется закончить прохождение экологической экспертизы и начать активную фазу строительства.

— **Какие приоритеты Вы, как Генеральный директор, выделяете лично для себя?**

— На 2023 год передо мной лично и перед всем заводом стоят следующие задачи:

- повышение производства не менее чем на 10%;
- реализация проекта по пус-

ку дополнительно двух печей ЭШП и одной печи ВДП в ЭСПЦ №3;

- снижение себестоимости выпускаемой продукции и повышение энергоэффективности предприятия;
- сохранение персонала предприятия — рабочих и специалистов;
- улучшение социально-бытовых условий труда и материального благосостояния сотрудников.

— **Ваши пожелания коллективу завода.**

— Коллективу завода хочу пожелать, чтобы верили в свое предприятие, в его потенциал. Побольше новых идей для улучшения производственного процесса и быта на заводе. Расти и развиваться вместе с предприятием, беречь себя. Здоровья и мирного неба над головой!

ЗА ТРУД И МАСТЕРСТВО!

Приказом генерального директора завода по результатам итогов работы за 2022 год, большой вклад в развитие и обеспечение жизнедеятельности завода, добросовестный многолетний труд и высокое профессиональное мастерство год отмечены:



Скворцов Сергей Михайлович — мастер прокатного цеха №3;

Глинин Денис Сергеевич — слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике центральной лаборатории автоматизации производства;

Семяникова Наталья Геннадьевна — ведущий инженер-программист отдела информационных технологий;

Заботин Максим Владимирович — газосварщик паросилового цеха;

Котов Александр Анатольевич — мастер по ремонту оборудования цеха ремонта металлургического оборудования;

БЛАГОДАРСТВЕННЫМ ПИСЬМОМ ГЛАВЫ ЗГО:

Евграфова Наталья Юрьевна — заместитель начальника отдела информационных технологий;

Шевелев Олег Викторович — электромонтер прокатного цеха №1;

БЛАГОДАРСТВЕННЫМ ПИСЬМОМ СОБРАНИЯ ДЕПУТАТОВ ЗГО:

Демина Вера Владимировна — машинист крана металлургического производства электроплавильного цеха №2;

Камалов Тагир Загирович — разлищик стали электроплавильного цеха №3.

БЛАГОДАРСТВЕННЫМ ПИСЬМОМ ПРЕДПРИЯТИЯ:

Тихонов Александр Сергеевич — мастер электросталеплавильного цеха №2;

Трубицын Сергей Алексеевич — мастер электросталеплавильного цеха №3;

Ферамонтов Денис Николаевич — машинист на молотах,

прессах и манипуляторах молотового цеха;

Рудик Александр Викторович — оператор поста управления стана горячей прокатки прокатного цеха №1;

Кузин Михаил Александрович — мастер прокатного цеха №1;

Ворона Владимир Владими-

рович — заместитель начальника отдела технического контроля;

Дунаева Оксана Николаевна — лаборант химического анализа центральной заводской лаборатории;

Епетин Антон Александрович — энергетик участка термокалибровочного цеха;

Аверин Лев Владимирович — электросварщик ручной сварки транспортного цеха;

Тулупов Александр Викторович — газорезчик копрового цеха;

Мезенцев Родион Андреевич — машинист на молотах, прессах и манипуляторах прокатного цеха №3;

НА «ОТЛИЧНО»!

Капитальные ремонты завершены в ЭСПЦ №2

Сразу две основные единицы технологического оборудования второго электросталеплавильного цеха обновлены в конце декабря.

Агрегат комплексной обработки стали — «ковш-печь» отвечает за восстановительный этап плавки и окончательную доводку стали до заданного химсостава и температуры. Важное звено в технологической цепочке пришлось прервать 19 декабря — начался капитальный ремонт.

По информации начальника ремонтной службы второго электросталеплавильного цеха Александра Сергеевича Заболотских, в ходе ремонта полностью заменена гидравлическая схема управления перемещением электрододержателей, конической части свода. Новые цилиндры установлены на зажим фаз. Работники цеха ремонта металлургического оборудования занимались заменой рельсового пути перемещения сталевазов.

Специалисты сторонней организации «Гидропневмоавтоматика» демонтировали старое, а затем и смонтировали гидравлическое оборудование насосной станции собственного производства. Монтаж проводился с подключением всех силовых компонентов и гидравлических трубопроводов.

Важную роль в проведенном ремонте сыграли сотрудники Центральной лаборатории автоматизации производства. Они отредактировали программное обеспечение, отревисировали шкафы управления.

Три бригады из персонала ЭСПЦ №2 и ЦРМО были сформированы на время ремонта. В ночную смену руководил работами механик цеха Станислав Николаевич Лоськов. В дневную — старший мастер по ремонту оборудования Константин Владимирович Чугуров и электрик цеха Анатолий Анатольевич Азарков.

На 33 часа раньше, 29 декабря, агрегат был запущен. Предварительно проведенная экспериментальная плавка ни одного изъяна в работе механического, гидравлического и электрического оборудования не выявила.

На время ремонта вся нагрузка легла на электродуговые печи, выплавлявшие сортамент, не требующий использования АКОС.

С большим опережением запланированного срока также был закончен капитальный ремонт, одновременно проходивший в ЭСПЦ №2 на установке вакуумирования стали. Обновление проводилось силами персонала службы энергетика под руководством Ярослава Юрьевича Цивилёва. Были заменены четыре клапана парозежкторного насоса, отревисирована вся запорная арматура паропровода, охлаждения агрегата.

Использование обновленного и усовершенствованного оборудования повысит качество работы агрегатов и позволит существенно увеличить производительность второго электросталеплавильного цеха.



ВОТ ЭТО ПОМОЩНИК!

Новый погрузчик прибыл в декабре в цех подготовки производства

Похожий на трактор автомобиль с вилочными выступами на вид невелик, но очень силен. Ему ничего не стоит переместить груз весом в две с половиной тонны. Маневренность и быстрота доставки добавляют позитива в характеристику спецтехники.

Новичка очень ждали в цехе подготовки производства. Здесь для погрузо-разгрузочных работ с вагонов МПС и автотранспорта использовался аналогичный вилочный электропозрузчик. Но за пять с лишним лет эксплуатации он изрядно поизносился. Даже посетить сервисный центр в Челябинске добросовестный труженик не мог — без погрузчика остановился бы производственный цикл всего завода.

— Приобретение нового вилочного погрузчика HELI CPD25(R) позволит обеспечить непре-



рывность технологического процесса между цехами и исключит простои оборудования завода, — оценивают перспективы специалисты предприятия.

ВЕКТОР НА ПРОФЕССИЮ

В контакте — техникум и завод



Совсем недавно студенты выпускной группы, обучающиеся по специальности «Техническая эксплуатация и обслуживание электрического и электромеханического оборудования» в ЗТТиЭ, прошли производственную практику на предприятии. Ее руководители, работники завода делились практическими советами и опытом с будущими специалистами.

По окончании практики представители завода наградили отличившихся студентов сертификатами магазина «Спортмастер» и предложили трудоустройство.

А в конце января на заводе побывали на экскурсии студенты второго курса техникума. Будущим металлургам рассказали о принципах работы в сталеплавильных цехах. В ЭСПЦ №2 студенты увидели процесс разлива металла, задали интересующие вопросы, на которые получили подробные ответы. В ЭСПЦ №3 ребята ждали на участках электрошлакового и вакуумно-дугового переплава. О принципе работы в цехах рассказал главный металлург завода М.Ю. Шалышкин.

— Только совместные, скоординированные действия техникума и работодателей в долгосрочной перспективе могут принести ощутимую пользу всем заинтересованным сторонам, — уверены в учебном заведении.

Администрация техникума выражает огромную благодарность за тесное сотрудничество ООО «Златоустовский металлургический завод».



ПОБЕДИТЕЛИ ТРУДОВЫХ СОРЕВНОВАНИЙ В ДЕКАБРЕ 2022 ГОДА

Цех	Номер смены	Кол-во баллов
ЭСПЦ-2	1 место (начальник смены Е.С. Петров)	80
	2 место (начальник смены Р.А. Юмагулов)	65
	3 место (начальник смены В.В. Миронычев)	55
ЭСПЦ-3	Участок открытых электропечей (мастер О.Н. Кондратьев)	80
	Участок установок ЭШП (сталевары М.А. Дильдин, А.А. Колосов, С.А. Лобанов)	80
	Участок зачистки металла ТЗО (мастер Э.Т. Шакиров)	90
	Термический участок ТЗО (термист Ю.В. Фетисов)	90
Прокатный цех №1	Участок стана «1150» (мастер С.А. Суворов)	65
	Участок стана «750» (мастер Е.С. Томилов)	70
	Участок стана «280» (мастер А.В. Надькин)	85
	Участок стана «400» (мастер Н.А. Желтов)	80
	Участок зачистки металла (мастер М.А. Кузин)	80
Прокатный цех №2	Участок печей высокого отпуска (старший термист А.В. Ноженкин)	80
	Участок отделки металла (мастер С.М.Скворцов)	100
Прокатный цех №3	Участок кузнечно-прессового комплекса (мастер В.В.Редькин)	95
	Печной участок (мастер С.В. Бурдин)	100

ЗНАЮТ ЦЕНУ ЖИЗНИ И ХЛЕБУ



ДОРОГИЕ ВЕТЕРАНЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ, ЖИТЕЛИ И ЗАЩИТНИКИ БЛОКАДНОГО ЛЕНИНГРАДА!

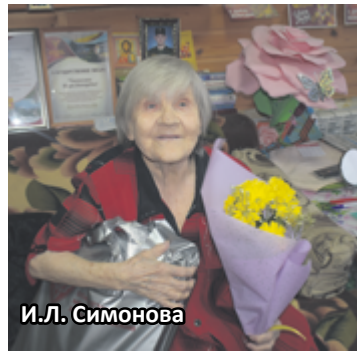
18 января исполнилось ровно 80 лет со дня прорыва блокадного кольца вокруг Ленинграда. Этот великий день навсегда вошел в историю России. Операция «Искра» по прорыву кольца вокруг Ленинграда началась 12 января 1943 года на Невском пятачке. Она победоносно завершилась встречей подразделений Волховского и Ленинградского фронтов. Патриотизм и выдержка советских людей победили холод, голод и смерть близких. Всё это — во имя жизни новых поколений и процветания города.

27 января 1944 г. в результате проведения Ленинградско-Новгородской стратегической наступательной операции были разгромлены немецко-фашистские войска под Ленинградом и окончательно снята 900-дневная блокада города. За это время на северную столицу было сброшено 107 тысяч авиабомб, выпущено около 150 тысяч снарядов. По разным данным за годы блокады погибло от 400 тысяч до миллиона человек.

Тысячи ленинградцев отдали свои жизни во время продолжительной осады немецко-фашистскими захватчиками. Среди них — дети, женщины, старики. Светлая им память... Честь и слава воинам-освободителям блокадного Ленинграда!

От имени коллектива Златоустовского металлургического завода и от себя лично поздравляю вас с праздником несгибаемой стойкости и победы! Желаю вам крепкого здоровья, мира, семейного благополучия и долгих лет жизни.

Генеральный директор ООО «ЗМЗ» С.А. Марченко



И.Л. Симонова

— Девчонки, я живая! — с этого жизнерадостного звонка на завод начинается день Искры Леонидовны Симоновой. Информация важная, потому что все меньше остается тех, кто пережил вымораживающие души дни и ночи Ленинграда, попавшего в блокадное кольцо. Большое счастье, что сегодня мы можем передать слова благодарности и почтения трем достойным женщинам с красивой биографией, по которой безжалостным катком прошла война.

...Семья Комаровых жила в городе на Неве в рабочем поселке при Кировском заводе. Когда Ленинград попал в блокадное кольцо, семья, в которой росло пятеро детей, чуть ли не с последним эшеломом выехала на Урал. Однако до места назначения Комаровы не добрались, застряли в Сталинграде. Жили по-разному, даже в канализационных колодцах. Мать работала, дети — на бабушке. Она и один из сыновей погибли в течение года. Глава семьи остался в Ленинграде и умер

от голода на рабочем месте.

В сентябре 1942 года усеченная военным лихолетьем семья приехала в Златоуст — по месту распределения старшего 17-летнего сына. Дочь Комаровых не могла говорить до семи лет — так сказало пережитое на детской психике. Оттаяла Катя лишь в школе. После ее окончания отучилась сначала в техникуме, потом в местном институте, создала семью. До выхода на пенсию Екатерина Александровна Наумова работала в отделе главного энергетика. А ее старший брат — Геннадий Александрович Комаров написал книгу «Вспоминая прожитые годы», многие страницы которой невозможно читать без слез.

До недавнего времени — здоровье подводит — блокадницы-метзаводчанки частенько встречались. Тем для общения хватало. Заводилой неизменно была Искра Леонидовна Симонова. Нынешний ветеран четверть века посвятила работе на заводе в разных цехах — первом прокатном, ЖДЦ, столовых. Ей было всего 13, когда она осталась сиротой.

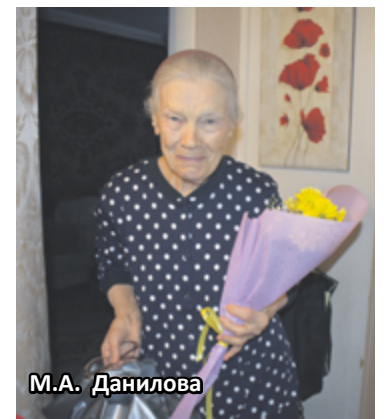
— Никогда не забуду вой сирен, внутри все переворачивалось. В такие моменты движение на улицах останавливалось, все пряталось в бомбоубежища и под арки. Во время бомбежки в небе зависали стратостаты, и били зенитки. Мы переживали за наших летчиков. А когда

подбивали вражеский самолет, кричали «Ура!», — вспоминает Искра Леонидовна.

Без света, воды и 125 граммов хлеба... Блокада одного за другим забирала близких. Маленький братишка погиб в январе 1942 года. Засыпая, он мечтал о лете, а утром не проснулся. Девочка с необычным именем — Искра попала в детдом. Выжила, училась, работала и почти 20 лет назад создала общественную организацию «Жители блокадного Ленинграда». В нее вошла и Маргарита Анатольевна Данилова, бывший инженер-конструктор ПКО.

В военное время мысли этих женщин возвращаются часто. Голод, холод, лишения... И ощущение бесконечного счастья, когда кончилась война. Тем, кто не жил в это время, ветераны напоминают: «Помните историю!»

В преддверии важной даты — полного снятия блокады Ленинграда — представители завода тепло поздравили блокадниц.



М.А. Данилова

САМЫЙ ЦЕННЫЙ АКТИВ

Кадровый потенциал готовят заводские наставники

По итогам 2022 года почетный титул «Лучший наставник года» присвоен Татьяне Альфредовне Санниковой и Татьяне Владимировне Гурьяновой.

Убрать все лишнее и довести до совершенства — так кратко можно охарактеризовать профессию токаря. Правда, о творческой составляющей выбранного дела не думалось Татьяне Санниковой, когда пришла в профессионально-техническое училище №28 за компанию с подружкой.

Практику проходили во втором электросталеплавильном цехе. Ремкуст тогда возглавлял Иван Данилович Перемотин. Бесформенные куски железа превращать в нужные детали учил девчонок Дмитрий Викторович Пахтусов. Учил терпеливо, подчеркивая плюсы поистине ювелирной профессии.

Видно наука рабочего учителя пошла впрок — Татьяна проработала в ЭСПЦ №2 десять лет. Потом станочников перевели в цех ремонта металлургического оборудования. Здесь проработала восемь лет, и в 2021 году Та-



тьяне Альфредовне стали давать учеников. Первым был Михаил Дунаев.

— Миша — молодец! Всё расспрашивал и быстро научился.

Сейчас на больших токарно-винторезных станках работает, — хвалит коллегу Татьяна Альфредовна.

Сама наставница работает

на маленьком, менее мощном станке — ростом невелика, зато у нее большое сердце.

— Ее у нас так и зовут — «мама». Помогает молодым с

чертежами, оснасткой, с инструментом. Отложив свою работу, покажет, как надо, сама настроит станок своему подопечному. Ободрит всех, кто в этом нуждается, просто, по-человечески. Говорит: «Когда я пришла, тоже так со мной нянчились», — рассказывает старший мастер механического участка ЦРМО Дмитрий Викторович Мисяков.

Татьяна Альфредовна — токарь высокого разряда. Ей поручают изготовление самых сложных деталей: посадочные поверхности, червячные валы для многих видов оборудования, винты с трапециевидальной резьбой.

Станочники работают по чертежам, сами определяют техпроцесс: какие операции в какой последовательности выполнять. Детали готовят для заводского оборудования, ремонта заводских агрегатов, прокатных, сталеплавильных цехов. Непросто вписываться в норму по времени. Бывает, что одну деталь приходится делать не одну смену. Однако справляются. (Продолжение читайте на стр. 7)

ЦЕХУ СЕТЕЙ И ПОДСТАНЦИЙ - 5 ЛЕТ

Обеспечить надежное электроснабжение в цехах, на территории завода и в жилых районах под силу небольшому коллективу.

**ЧЕРЕЗ ГОДЫ,
ЧЕРЕЗ РАССТОЯНИЯ...**

Несмотря на недавнюю официальную дату образования подразделения на Златоустовском металлургическом заводе, история электроснабжения предприятия началась значительно раньше – в 19-ом веке.

В 1889 году впервые используется электричество для освещения завода, а уже в 1902 году на предприятии устанавливаются первые четыре электромотора. Полную электрификацию сдерживало отсутствие необходимых мощностей, поэтому в 1911 году был заложен фундамент и начато проектирование мощной силовой электростанции, которая вступила в строй в октябре 1915 года в районе расположения Ермоловской домны.

Одновременно с постройкой электростанции появилась линия электропередачи, сооружены трансформаторные подстанции (повышающая и понижающая), распределительные сети и сети потребителей.

Пуск Центральной электрической станции (ЦЭС) позволил продолжить электрификацию завода, а затем и города. Всё благодаря значительной по тем временам энергетической мощности. С 1915 по 1930 годы ЦЭС была единственным источником электроснабжения металлургического, механического, абразивного заводов и жилых районов Златоуста.

Центральная электрическая станция 1 октября 1925 года вошла в структуру металлургического завода в момент его выделения в самостоятельное предприятие из состава механического завода и осуществляла свою работу вплоть до начала 21 века. В 2011 году обслуживание сетей и подстанций взяло на себя предприятие ЗАО «Электросеть».

В ЕДИНОМ РИТМЕ

Начиная с 2018 года участие в электроснабжении жилых районов города и завода вновь легло на плечи предприятия. В январе на Златоустовском металлургическом заводе создается цех сетей

и подстанций. В его состав входят: электротехническая лаборатория и два участка по обслуживанию и ремонту подстанций.

Ремонтные работы на всей территории завода проводит коллектив участка по ремонту и обслуживанию сетей и подстанций. В рамках программы энергоэффективности в 2022 году заводом обновлено оборудование — закуплен новый трансформатор. Его установку и провела бригада по ремонту и обслуживанию электрооборудования ЦСиП.

Работники участка обслуживания подстанций осуществляют допуск к работам и устраняют аварийные ситуации.

Свои задачи у специалистов электротехнической лаборатории ЦСиП: здесь проводят измерения и испытания электрооборудования и средств защиты, диагностируют повреждения, настраивают приборы и средства автоматики. В состав лаборатории входят три группы — релейной защиты, автоматизированной системы коммерческого учёта электроэнергии и группа высоковольтных испытаний.

В апреле 2022 года завод закупил мобильную высоковольтную лабораторию на базе автомобиля «КамАЗ» с современным оборудованием. Благодаря новинке работники выполняют свою работу не только в заводских стенах, но и оказывают услуги в Златоусте. А недавно с рабочим визитом побывали в городе Усть-Катав.

**«ПРОФЕССИЯ ВЫБРАЛА
МЕНЯ»**

За все время существования в подразделение пришло много молодежи, которой есть, у кого учиться и перенимать бесценный опыт — производственная деятельность цеха специфична. Это связано с выездным характером выполняемых работ, а также с тем, что большой процент из них проходит в электроустановках и является особо опасными. Поэтому атмосфера взаимопонимания и взаимовыручки между рабочими и специалистами различных участков просто необходима. Именно в таком климате вырастают замечательные специалисты, на которых держится все сложное хозяйство ЦСиП.

По случаю юбилейной даты

предприятие поощрило работников цеха, которые работают с момента его создания, а электромонтера группы высоковольтных испытаний Ларису Вячеславовну Осипову генеральный директор Сергей Александрович Марченко в торжественной обстановке наградил Почетной грамотой «Златоустовского металлургического завода».

Лариса Вячеславовна продолжила рабочую династию своей бабушки Клавдии Алексеевны Неволной и отца Вячеслава Викторовича Неволына, которые трудились на металлургическом заводе в железнодорожном цехе и цехе готовой продукции соответственно.

— Профессию выбрала не сама, скорее профессия выбрала меня, — вспоминает Лариса. — Учиться планировала на красовщика, но обстоятельства сложились так, что поступила на специальность слесаря контрольно-измерительных приборов в ПТУ №28. Практику проходила в мартеновском цехе №2.

После окончания учебы Лариса Вячеславовна решила работать на часовом заводе, но вскоре пришлось уволиться по состоянию здоровья. И сразу поступило предложение с металлургического завода. Так с 2004 года Лариса Осипова начала трудовую деятельность на нашем предприятии в должности слесаря контроля измерительных приборов и автоматики на участке ЭСПЦ №2. Параллельно с работой получала профессию электрика в Златоустовском металлургическом техникуме. И, как оказалось, не зря — в 2018 году согласилась на предложенную вакансию электромонтера в группу высоковольтных испытаний во вновь созданном подразделении ЗМЗ, названном цехом сетей и подстанций.

— Моя работа мне нравится, ведь она всегда держит в тонусе — нет такого, чтобы какие-то действия можно было бы сделать на автомате, каж-

дый шаг нужно делать вдумчиво и не упустить результат. Например, если провожу испытания защитных средств, некорректный результат может негативно повлиять на здоровье работника, — рассказывает Лариса Вячеславовна. — Кроме испытания защитных средств, моя работа включает в себя проверку, измерение параметров заземляющих устройств и наличия



Д. М. Мухаметов



Ларису Осипову поздравил генеральный директор завода С. А. Марченко

цепей заземления на электрооборудовании предприятия.

Вне работы Лариса Осипова — любящая жена и мать троих сыновей. Своим хобби женщина выбрала аквариумистику, рыбалку и вязание.

— О своих коллегах хочу сказать одно: они мастера своего дела, которым под силу любая задача, — подчёркивает Лариса Вячеславовна. — От себя лично хочу поздравить цех с юбилеем и пожелать каждому его работнику крепкого здоровья и дальнейших успехов!

ПРИМИТЕ ПОЗДРАВЛЕНИЯ!

В настоящее время цех сетей и подстанций — это коллектив профессионалов, от деятельности которых зависит работа всех структурных подразделений Златоустовского металлургического завода. На балансе цеха — километры силовых кабелей и система сложного электрооборудования, а также силовые

трансформаторы. С развитием предприятия вводятся в строй новые электроустановки и ведётся плавная замена устаревшего оборудования на более современное. В настоящее время цех принимает участие в строительстве котельных для ЭСПЦ № 2, производит подготовку к запуску первого отделения ЭСПЦ №3. Запланирована замена силового трансформатора на ГПП ЗМЗ – 2.

— Спасибо всем работникам ЦСиП за их непростой, опасный и ответственный труд, благодаря которому в домах есть свет, а на предприятии — электричество для работы печи, станка или компьютера, — благодарит начальник цеха Сергей Витальевич Синьков. — От всей души поздравляю всех работников цеха с юбилейной датой, желаю замечательных трудовых достижений, здоровья, успехов в жизни и всего самого лучшего.



Лаборатория на колесах



Бригада по ремонту и обслуживанию электрооборудования подстанции и групп РЗА



АКТИВНОЕ ДОЛГОЛЕТИЕ

Главный поставщик сырья для заводских печей отметил 85-летие

Ушли от мартенов к электросталеплавильным цехам, но по-прежнему снабжение качественной металлошхтой остается на повестке дня жизнедеятельности предприятия. Не остановить производство — главная задача копровиков.

С ПОЗИТИВНОЙ ДИНАМИКОЙ

1 января 1938 года приказом и.о. директора П.Н. Губкина копровый цех был переведен из объединения переработки металлолома в систему Златоустовского металлургического завода им. Сталина.

— Цеху — 85 лет, но как человек он не стареет, а обновляется. Каждый день — новые задачи, который коллектив готов решать вместе со всем заводом, — говорит **начальник копрового Олег Владимирович Бондарь**.

В сентябре исполнится год, как он возглавил подразделение. До назначения работал старшим мастером, а общий цеховой стаж — 22 года.

— Здесь проводится разгрузка кранами автомашин с поступающим ломом. Чуть дальше — вагоны, которыми гарантированная шихта отправляется в цеха, — поясняет Олег Владимирович, проводя короткую экскурсию по основной площадке цеха.

Под переплетениями эстакад — место газорезчика с уже подготовленными кранами железнодорожными рельсами, которые предстоит порезать в размер не более полуметра. Рядом — бракованные колесные пары, их тоже предстоит отправить после переработки в сталеплавильные печи.

Миновав пролет мостовых кранов и мастерские служб электрика и механика, любуемся великаном — единственным козловым краном. Он верно служит на площадке с низколегированными отходами. У каждого вида лома своя локация, так называемые закрома.

— Поставка шихты идет равномерно. Были годы, когда надо плавить, а шихты нет. Соби-

рали все с колес. А сейчас есть запасы, что по нержавейке, что по углеродистому лому. Снабженцы стараются обеспечить, — с удовлетворением отмечает мой спутник.

Планирование в копровом зависит от заказов и выплавки в сталеплавильных цехах. Обращаясь к цифрам, отметим позитивную динамику: если в 2021 году производство по копровому характеризовалось результатом в 48764,21 тонны, то в 2022 составило 55880,15 тонны. За декабрь прошлого года цех переработал 4980 тонн при плане 4180 тонн.

С НОВОЙ ТЕХНИКОЙ ПО ПУТИ

Достижения могли быть скромнее, если бы не регулярное обновление оборудования. Цех поделен на два участка — разделки легированного лома, расположенного за вторым электросталеплавильным цехом, и разделки легированных отходов, что за термокалибровочным. Для пакетирования пакетов для ЭСПЦ №2 легковесной шихты Б-26 в 2019 году был приобретен пресс ПП-300. Легковесный лом стали пакетировать для увеличения насыпной плотности для выплавки. К прессу дополнительно приобрели погрузчик Бобкэт S530 для подвоза шихты.

— Второй пресс стоит на основной площадке. Он работоспособен, но не востребован в связи с выводом из эксплуатации мартеновских цехов. Сейчас эту функцию выполняют пресс-ножницы «AKROSS», — поясняет Олег Владимирович.

По информации руководителя, активно обновляется парк техники начал с 2019 года. В 2022 году был закуплен новый погрузчик YONGONG BORUS.

На июнь 2023 запланирован капитальный ремонт погрузочной машины «Sennebogen». В цехе два таких погрузчика. В 2022 году отремонтировали один из них. Сделать это было необходимо — агрегаты отработали по 16 лет, переживая лишь небольшие ремонты.

В прошлом году заменили

устаревшие светильники на светодиодные: установили 80 штук на основной площадке цеха. В пролетах стало светлее в темное время суток. На нынешний год запланировано обновление системы освещения на участке разделки легированного лома.

Отмечают в цехе и проведенный ремонт в душевых. Старый кафель в мужской душевой поменяли на современные панели. Преобразился интерьер и душевой для женщин. Цех — под открытым небом, поэтому так нужна хорошая баня после трудовой смены.

В ОДНОЙ СВЯЗКЕ

В цехе трудится 65 человек. Такого сочетания профессий нет ни в одном подразделении завода. Одна из основных — газорезчики. Сегодня и в ближайшем будущем в цехе без ручного труда не обойтись.

Газорезчиков в копровом 12. Объемный, негабаритный лом, который не помещается в сталеплавильные печи, они должны порезать в определенный размер. Многие не первый год работают, руку набили. 70 тонн в смену — это не шутка! Режут, практически не останавливаясь. Конечно, в дождь, мороз никто не заставляет работать непрерывно. В теплой бытовке можно отогреться, попить чаю. Но свою задачу каждый выполняет. Ты недодал шихту, цех не выплавил сталь... Люди это понимают.

Совсем недавно Почетной грамотой ООО «ЗМЗ» награжден газорезчик Семен Александрович Ларионов. Он, как и Игорь Борисович Чураков, больше двух десятков лет назад связал судьбу с небезопасной профессией.

Еще более удивительный факт: не уступает мужчинам Наталья Геннадьевна Кузнецова. Она сегодня одна женщина-газорезчик. Хотя в конце 90-х, начале 2000-х много работниц пришло в копровый с закрывшегося машиностроительного завода им. Ленина. Втянулись, привыкли. Многие доработали до пенсии.

Опытные газорезчики стали наставниками для новичков.



— При разделке лома много нюансов. Он приходит разных конструкций. Необходимо показать, как надо разделить, чтобы не травмироваться. Как правильно держать резак, рассказать об его устройстве. Инструкции — инструкциями, а наглядность ничего не заменит, — убеждены ветераны.

Не с первого раза может получаться у людей. Первые три месяца — испытательный срок. Прошли обучение и работают Олег Александрович Уваров, Александр Викторович Тулупов, Максим Жиямбаев. Они, конечно же, благодарны наставникам за отзывчивость, крепкие знания и навыки.

Вторая по численности категория работников копрового — машинисты кранов. В цехе девять мостовых и один козловой. На плечах крановщиков — разгрузка и загрузка автомашин и вагонов с покупным и оборотным ломом.

Еще машинисты работают непосредственно с газорезчиками — раскладывают шихту для порезки. С интенсивными нагрузками справляются 10 человек: девять женщин и один мужчина. Константин Сергеевич Живчик работает недавно — с октября 2022 года. Зато за 30 лет перевалил стаж Светланы Анатольевны Иушиной, Светланы Николаевны Болог, Людмилы Владимировны Гураль. Эти женщины всегда на высоте в прямом и переносном смысле слова!

На участке разделки легированного лома одна из самых востребованных профессий — шихтовщик-стропальщик. Работа нелегкая: лом немагнитный. После выгрузки погрузчиком шихты в короба, то, что остается в кузове, защищают вручную.

В смене работают три-четыре человека. Старожилы называют здесь Ришата Рифатовича Хисамутдинова и Ильшата Резаевича Кашапова. Разгрузку автомашин плюс погрузку шихты в пресс-ножницы «AKROSS» осуществляют машинисты экскаваторов. Их состав практически полностью поменялся. Однако есть и те, кто помнят еще дизельные краны — ДЭКи. Хранитель цеховой истории — Виктор Николаевич Винитцкий.

На пресс-ножницах французской фирмы «AKROSS» все механизировано. Вместе с оператором пресса работает ма-



шинист экскаватора-погрузчика «Sennebogen». Машинист сам рассортировывает лом. Видит по структуре, какой можно загрузить в пресс, а какой надо отбрасывать в сторону. Один из операторов пресса — Александр Анатольевич Базарнов. Он перешел на новую технику с законсервированного пресса БА 1642. Руководство цеха отзывается об Александре Анатольевиче как о добросовестном, высоко профессиональном работнике.

Работают копровики по 12 часов по графику 2/2. Ночных смен нет, неплохая зарплата. Текучесть по цеху низкая. Но в подразделении очень ждут притока молодых кадров. Средний возраст работающих составляет 45 лет.

— У нас сложилась и крепкая команда инженерно-технических работников. Моя правая рука — старший мастер Сергей Леонидович Попов. Он полностью контролирует всю технологическую цепочку. На участке разделки легированных отходов — старший мастер Владислав Николаевич Бояршинов, а на участке разделки легированного лома — старший мастер Евгений Михайлович Аристов. Прием отходов, отгрузка, контроль за людьми и соблюдением техники безопасности входит в их обязанности. Это люди, на которых можно положиться, — отзывается о коллегах начальник цеха.

Старшие мастера тесно взаимодействуют со службами электрика и механика. В честь юбилея цеха корпоративной награды удостоен электрик цеха Дмитрий Алексеевич Ушаков. Он в цехе больше 20 лет. Оформление документации, заявки на приобретение материалов и оборудования, его ремонты и поддержание техники в работоспособном состоянии — функционал специалиста. Владимир Николаевич Харитонов возглавляет службу механика. Цеховой стаж семь лет, заводской — больше 20. Пришел специалист в копровый из ЭСПЦ №3. Его трудно заставить в кабинете — контролировать работу мехоборудования и подчиненных приходится на двух участках, разбросанных по заводу на приличное расстояние.

О каждом из работающих в цехе-юбилеяре можно сказать много добрых слов. Вместе они делают одно большое дело!

Соревнования прошли в стенах школы № 90 среди 37 команд в двух категориях среди девушек и юношей 7-8 и 9-11 классов.

Победителями среди девушек 7-8 классов стали представительницы школы № 35, тем самым закрепив свои позиции в турнирной таблице. Среди юношей 7-8 классов была не менее серьезная борьба. Представители школы № 15 были сильнее всех в этой группе и стали победителями второго тура.

Финал между девушками 9-11 классов стал украшением тура, так как между школами № 34 и № 90 разыгралась настоящая драма. Девушки из школы № 34 смогли переломить ход финальной встречи в концовке дальним попаданием (7:6).

В «абсолютной» категории пока нет равных школе № 15. В категории «9-11 классы» среди

юношей общеобразовательное учреждение представлено двумя командами, которые уже второй тур делят первые и вторые места.

На состязаниях присутствовал идейный вдохновитель лиги 3x3 Николай Анцупов. Уроженец Златоуста, спортсмен, основатель и владелец компании «Ассоль» обратился к участникам с напутствующими словами, отметил самоотверженность ребят, похвалил за «уральский» характер и оценил высокий уровень организации турнира.

Также на турнире присутствовали глава округа Максим Печкарский, генеральный директор ООО «ЗМЗ» Сергей Марченко, директор ватерпольного клуба «Уралочка», региональной ассоциации баскетбола 3x3, школьной баскетбольной лиги 3x3 «Алые паруса» Святослав Накоряков и игроки баскетбольного клуба 3x3 «Уралец».

СПОРТИВНЫЕ БАТАЛИИ

Завершился второй тур школьной баскетбольной лиги 3x3 «Алые паруса»



САМЫЙ ЦЕННЫЙ АКТИВ

(Окончание, начало на стр. 4)

С такой квалификацией, как у Татьяны Альфредовны Санниковой, в цехе еще три человека: Фидоил Файзрахманович Гарипов, Марина Николаевна Шорина, Алексей Сергеевич Воронцов. Работает на станке с ЧПУ Светлана Константиновна Ивойлова. Это те, которых называют «золотым фондом» завода.

За прошедший 2022 Татьяна Альфредовна обучила трех учеников. Было непросто — молодые люди пришли без профессиональных знаний. Но, если есть желание, можно всему научиться, уверена наставница. И добавляет: «Если будут набирать еще молодежь — обязательно научу всему, что знаю».

Вторая из награжденных Благодарственным письмом предприятия наставница — Татьяна Владимировна Гурьянова. После окончания школы в 1989 году поступила в металлургический техникум, выбрав специальность «Металловедение и тер-

мическая обработка металлов». В отделе технического контроля проходила практику. По распределению пришла работать на завод в тот же отдел на участок экспорта прокатного цеха №3. Приступила к работе 11 марта 1993 года.

Наставницами молодого специалиста стали Вера Степановна Токписева, Асия Халиловна Бурангулова, Надежда Александровна Тарасова. Обучали правилам приемки, чтению документации. Ответственности хватало — принимали металл для ближнего и дальнего зарубежья.

После рождения сына Татьяна Владимировна вернулась на тот же участок. Постепенно повышался ее квалификационный разряд, и в один из дней 2007-го Татьяне Владимировне объявили о повышении по должности. Контрольным мастером участка Т.В. Гурьянова официально была назначена в 2008 году.

С тех пор за Татьяной Влади-

мировой стали закреплять новичков. Учебный центр снабжал необходимой литературой. Татьяна Владимировна преподавала молодежи теорию, знакомила с многочисленными ГОСТами и ТУ, нормативной документацией, правилами приемки металла. Сколько тогда людей обучилось, наставница затрудняется назвать. Регулярно тогда приходили на практику студенты из техникумов и институтов.

11 августа 2014-го года, когда возобновил работу молотовый, Татьяну Владимировну перевели в цех на ту же должность контрольного мастера.

— В 2021 году начали увеличиваться объемы производства. Росло и количество бригад. У меня на обучении было три контролёраковки. Годом позже, в связи с усилением адьюстажа, приняли в штат еще четырех контролёров. Все были без образования. Мы занимались с ними три месяца, давали знания по охране труда, водили

на экскурсию в ЭСПЦ №2. Показывали, что такое разливка, какие приходят слитки и какая из них получается продукция. Само-собой, знакомили с нормативной документацией, инструкциями. Все контролеры проходили обучение в учебном центре, — вспоминает Татьяна Владимировна.

Олеся Петровна Обвинцева, Надежда Владимировна Романова, Татьяна Владимировна Валькова благополучно сдали экзамены и были допущены к самостоятельной работе на участке молотового цеха. Принимают кованные прутки, заготовки, сутунку, полосу... Сколько подадут на приемку, столько и должны принять. Скорость для контролёра не главное, качество — основной приоритет. Не пропустить бракованную продукцию для заказчика, избежать рекламаций, а стало быть сохранить добрую репутацию предприятия — закон для контролеров. Поэтому Татьяна Владимировна —

руководитель-наставник — без устали разбирает с подопечными многостраничную и разнообразную документацию. Теорию будущие специалисты подкрепляют практикой.

Сама Татьяна Владимировна не устает учиться. Изменения на заводе ставят задачи, которые без новых знаний не решишь. Поэтому ежегодно для повышения квалификации по визуально-измерительному контролю заводские специалисты ездят в обучающий центр Екатеринбурга. И, конечно, Т.В. Гурьянова в их числе.

— Было неожиданно и приятно, — признается она, — когда в конце года меня признали «Лучшим наставником», поздравил генеральный директор завода — Сергей Александрович Марченко. Ведь таких, как я много. Как говорится, где родился, там и пригодился. Будем дальше работать и обучать новичков!



Прервался земной путь Леонида Яковлевича Кадышмана. Невосполнима утрата для близких, друзей и коллег, с которыми он

Памяти Л.Я. Кадышмана

делился душевным теплом, жизненным опытом, оптимизмом.

Родился Леонид Яковлевич 29 октября 1939 года под Одессой. После окончания в 1963 году Московского института инженеров железнодорожного транспорта молодой специалист по распределению работал в вагонно-ремонтном депо железной дороги в г. Канаше. В конце 60-х годов переехал на Урал. На Златоустовском металлургическом заводе начал с должности начальника вагонного депо же-

лезнодорожного цеха. Затем был назначен заместителем начальника ЖДЦ. Под его руководством в важном для завода подразделении проводились работы по централизации постов и станций, электрических стрелок, вводились графики технологических перевозок.

В 1983 году Леонид Яковлевич возглавил управление материально-технического снабжения завода, трудился в Торговом доме. До 2008 года до ухода на пенсию его деятельность была

связана с коммерческой службой.

Один из самых грамотных специалистов завода Л.Я. Кадышман проработал на предприятии больше сорока лет. Его уважали за умение находить общий язык с любым человеком, независимо от ранга и занимаемой должности, за принципиальность и требовательность во всем, что касалось дела. Он был очень надежным, деликатным и внимательным другом, заботливым отцом и дедом.

Память и светлые воспоминания о Леониде Яковлевиче Кадышмане сохраняются в наших сердцах. Выражаем глубокое соболезнование родным и близким покойного.

Похороны состоялись в декабре в Израиле.

Администрация, коллектив службы снабжения ООО «ЗМЗ», А.В. Рыбкин, В.В. Пономаренко, А.Г. Касьянов и другие ветераны Златоустовского металлургического завода.

ПРЕДУПРЕЖДАЕТ ПОЛИЦИЯ

В Златоусте 66-летнюю женщину обманули мошенники

За шесть дней неизвестные, используя сотовую связь и приложение «WhatsApp», под предлогом предотвращения хищения денежных средств завладели личными накоплениями пенсионерки в сумме 3 млн 926 тыс. рублей.

Женщина была информирована о мошенниках, однако... Ей через приложение WhatsApp позвонил «специалист Центрального банка Российской Федерации». Мужчина сообщил, что неизвестный пришел в офис банка г. Москвы с доверенностью, выданной якобы самой потерпевшей на его имя, чтобы снять деньги с её счетов, открытых в других банках. Мошенник сказал, что необходимо перевести денежные средства в банках на открытые на её имя ячейки в Центральном банке Российской Федерации по реквизитам, которые он сообщит в чате в приложении WhatsApp, но перед этим с ней свяжется заместитель силового ведомства.

Через некоторое время женщине поступил звонок со стационарного номера. Звонивший представился, подтвердил звонок предыдущего мошенника и начал дальше запутывать пенсионерку. Для убедительности прислали в чате удостоверение звонившего «сотрудника из банка» и фотографии с сайта ведомства. Далее неизвестные действовали по схеме.

Женщина сообщила злоумышленникам, что на счёте у неё 1 500 000 рублей. По указанию мошенников она поехала в банк и перевела денежные средства на ячейку для безопасности.

На следующий день потерпевшую начали вновь вводить в заблуждение: якобы вновь объявились мошенники и спросили о наличии других счетов и сумм. В результате женщина вновь доверилась звонившим и сообщила, что у неё есть денежные средства ещё в двух банках.

Она поехала в банк и перевела на счёт, который продиктовали



неизвестные, миллион рублей. Потом, по указанию звонивших, она поехала в другой банк, где перевела аналогичным способом полтора миллиона рублей, и впоследствии внесла через кассу другого банка.

У неё оставалась ещё одна

сумма на одном из счетов, однако перевод она так и не осуществила, так как с ней связались сотрудники банка и уточнили: выполняла ли она переводы по чьему-то указанию. Женщина не сразу, но призналась работникам банка и поняла, что её обманули.

Со слов женщины, с ней очень убедительно разговаривали, к тому же пересылали фотографии удостоверений и других подтверждающих документов. По данному факту возбуждено уголовное дело по статье 159 УК РФ (мошенничество).



**ЗЛАТОУСТОВСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД**

ПРИГЛАШАЕМ НА РАБОТУ

СТАБИЛЬНОСТЬ, ГАРАНТИИ, РАЗВИТИЕ

Адрес отдела кадров: г. Златоуст, ул. Карла Маркса, 65 (площадь Metallurgov)
Тел. 8 912 401 56 75,
8 (3513) 69-69-30, 8 (3513) 69-68-30
Для резюме: e-mail: ok@zmk.ru

УВАЖАЕМЫЕ МЕТАЛЛУРГИ!

С целью обеспечения дополнительной социальной поддержки работающим на заводе организовано льготное посещение плавательного бассейна «Сталь». При оплате стоимости занятий работников предприятия и их детей предоставляется скидка 50%.

Для получения скидки необходимо предъявить пропуск и паспорт.

От всей души!

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ЦЗЛ сердечно поздравляют с юбилеем
Татьяну Валентиновну Халиуллину
и **Нину Ивановну Якушеву**.