



12+

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

**УКРОЮТ НАДЕЖНО. НА ЗАВОДЕ ПРОДОЛЖАЕТСЯ РЕМОНТ КРОВЕЛЬ.**



стр. 2 &gt;

**ТОННЫ НА-ГОРА. ИТОГИ СЕНТЯБРЯ И ЛИДЕРЫ СОРЕВНОВАНИЯ**



стр. 3 &gt;

**СЛАВНАЯ ВЕХА ЮБИЛЯРА. ВЧЕРА И СЕГОДНЯ ПРОКАТНОГО ЦЕХА № 3**



стр. 4-5 &gt;

**ПРОФОРИЕНТАЦИЯ КРУПНЫМ ПЛАНOM. РАСТИМ СМЕНУ.**



стр. 6 &gt;

**НЕСТАРЕЮЩИЕ МЕТОДИКИ. КАК СТАТЬ БЕРЕЖЛИВЫМ ПРОИЗВОДСТВУ?**



стр. 7 &gt;

## 50 ЛЕТ РОСТА

9 октября 1973 года состоялся пуск первой очереди цеха. Новый стан «350/500» позволил увеличить мощность завода по производству сортового проката на сотни тысяч тонн в год. География поставок продукции стана распространялась на более чем 3000 точек на карте страны и Европы.

В строительстве и освоении производства цеха принимали участие все заводские службы, цеха и отделы. Искренняя признательность — каждому ветерану!

Сегодня продолжается история ключевого звена завода. В цехе появились новое оборудование, технологии. И по-прежнему живут традиции коллектива — трудиться неустанно, вдохновенно, с отличными результатами и высокими стандартами качества.

Мы гордимся вами и вашими достижениями, работники цеха! Всем — дальнейшего процветания и успеха! Пусть ваша работа и дальше будет бесконечным движением к новым высотам!



## ГОРЯЧАЯ ПОРА ПЕРЕД ХОЛОДАМИ

Завод готовится к встрече с суровым временем года

Более 50 обязательных и дополнительных мероприятий, выполнение которых повысит надежность работы энергетического комплекса в условиях зимы, были намечены и выполняются работниками предприятия.

Подготовка к прохождению осенне-зимнего периода для энергетиков — самый горячий и сложный период. Трудно сказать, когда она начинается и когда заканчивается, потому что работы идут постоянно и повсеместно.

— Выполняя ремонтную и инвестиционную программы, утвержденные генеральным директором Сергеем Александровичем Марченко, служба энергетика завода провела работы по подготовке к осенне-зимнему периоду. Главная задача — сократить количество аварийных отключений, а также снизить среднюю продолжительность их ликвидации. В ходе подготовки к предстоящей зиме мы проанализировали опыт, накопленный за предыдущие годы, учли возможные трудности, с которыми может столкнуться завод, и согласно приказу № 1400 СМ в цеха подано отопление, — рассказал главный энергетик завода Андрей Викторович Гуськов.

По информации специалиста, в этом году завершен крупный инвестиционный проект: с целью достижения энергонезависимости предприятия завод полностью отказался от услуг стороннего поставщика тепловой энергии. Были запущены блочные котельные в районе ЭСПЦ №2, позволившие полностью перейти на собственную выработку тепловой энергии в паре и горячей воды на нужды завода. В настоящее время теплоснабжение на заводе полностью обеспечено собственными мини-котельными.

Но энергетики не останавливаются на достигнутом и продолжают движение вперед. Так, на центральных объектах завода отремонтирован аварийный участок технического трубопровода возле участка автовесов с применением релейнинга — бестраншейного метода восстановления трубопровода, что позволило не нарушать логику передвижения автотранспорта по заводу



при ремонте трубопровода. Проведена теплоизоляция с монтажом греющего кабеля трубы 900 мм подачи технической воды на завод.

Надежно обеспечит электроснабжением потребителей копрового цеха, прокатного цеха №1 смонтированный и включенный в работу новый силовой трансформатор ТМ 6300/35 на главной понизительной подстанции завода ГПП «ЗМЗ-2». Включена в работу новая кабельная эстакада 6 кВ от ГПП ЗМЗ-4 до подстанции 38, по которой передается электроэнергия на печи ЭСПЦ №3. От кустарников и деревьев очищена трасса воздушной линии 110 кВ.

В цехах завода также проведены и продолжаются многочисленные мероприятия: ремонты трубопроводов с монтажом теплоизоляции и греющего кабеля, оборотных циклов воды цехов, капитальные ремонты электросетевого хозяйства, силовых трансформаторов цеховых подстанций, замена неисправных трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры технической воды. Добавят комфорта в холодный сезон установка тепловых завес, обновление отопительной системы зданий и административно-бытовых корпусов. Стало светлее в термокалорийном цехе:

здесь производится монтаж новой системы освещения. Чтобы исключить сложные технологические нарушения в энергоснабжении, специалисты ЦСиП провели диагностику устройств релейной защиты и автоматики на высоковольтных подстанциях завода.

— Все цеха справились с подготовкой и ремонтными программами. Особо подчеркнем высокую компетентность работников паросилового во главе с начальником цеха Сергеем Евгеньевичем Мещановым. Слов благодарности заслуживает старший мастер ПСЦ Игорь Викторович Ротенко. С большим объемом работ справился коллектив цеха сетей и подстанций под руководством Сергея Витальевича Синькова. Четко ставил задачи мастер по ремонту оборудования Юрий Иванович Ковин. Координирующую роль между цехами обеспечили заместители главного энергетика Дмитрий Геннадьевич Лагош, Алексей Юрьевич Хрущев, — отметил Андрей Викторович Гуськов.

Начался новый этап испытаний на прочность, не менее сложный и ответственный: осенние дожди и ветры, зимние морозы и снежные бури. Такая вот у энергетиков работа.

**АКТУАЛЬНО**
**Кровельные работы, проводимые в цехах,  
гарантируют не только тепло, но и безопасность**

Ремонт кровли промышленных зданий — необходимость, с которой сталкиваются все постройки, эксплуатируемые не один десяток лет. От состояния крыши напрямую зависит конструкционная надежность всего здания и микроклимат в нем. Этот защитный элемент строения постоянно подвергается атмосферным воздействиям, что зачастую вызывает коррозионные и механические повреждения.

В нынешнем году сразу в нескольких цехах проводился и продолжается ремонт кровель. Одной из точек приложения сил специалистов стал третий электросталеплавильный. В этом году начата реализация проекта по восстановлению участка ЭШП, ВДП. Первое отделение, в котором планируется запуск дополнительных сталеплавильных мощностей, было законсервировано в 2014 году. В связи с этим, первоочередным этапом было решение провести работы по восстановлению герметичности кровли над эксплуатируемыми пролетами, во избежание протечек.

— Ремонтные работы выполняются на площади 2170 квадратных метров с привлечением подрядной организации. В процессе работ были демонтированы многолетние слои рулонного покрытия и утеплителя — вычистили всё, до плит покрытия. После выполненной

оценки несущей способности и целостности плит покрытия, две из них были признаны аварийными, вследствие чего сборные железобетонные плиты заменили на монолитные по проекту ПКО. На всю площадь ремонтируемой поверхности в соответствии с техническим заданием была смонтирована выравнивающая стяжка, которая была оштукатурена мастикой перед покрытием двумя слоями рулонного покрытия марки «Унифлекс», заменены водосточные воронки и отливы, — рассказала Татьяна Борисовна Залесова, начальник отдела технического надзора УКС.

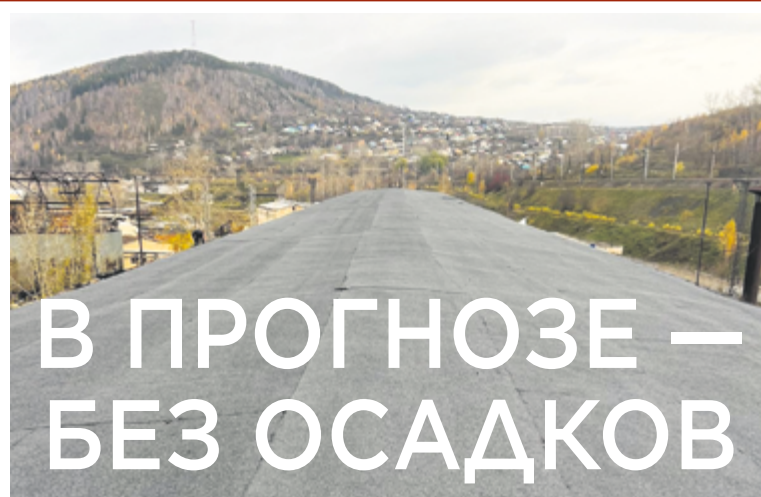
Договор с подрядчиком был заключен 22 мая. Закончатся масштабные преобразования в ноябре - на процесс влияют погодные условия и скрытые работы. По информации специалистов, выполнена самая трудозатратная часть работы. В рамках договора восстановлены разрушенные части ограждающих кирпичных стен печного пролета, выполнено заполнение разрушенных оконных проемов сотовым поликарбонатом и обустроены примыкания в зоне ремонта. Продолжение ремонта оставшейся площади кровли первого отделения планируется в 2024 году с наступлением благоприятных погодных условий.

— Сейчас работники УКС по проекту ПКО производят ремонт аварийной стены по оси Д первого отделения: провели

демонтаж разрушенного шлакоблока и облицовочного кирпича, смонтировали усиливающий металлический каркас. Восстановлен цоколь из кирпичной кладки. Требуется внимания парапет. Его ремонт будет выполнен не в полном объеме, так как необходимо сделать ливневку и до конца отремонтировать кровлю. Сейчас ликвидирована аварийность, — добавила Татьяна Борисовна.

Также обновляется и кровля самого третьего электросталеплавильного цеха. В прошлом году ее отремонтировали над печным пролетом. В этом году, с июля по сентябрь, произведена часть ремонтных работ над термообдирочным отделением и полностью — над вспомогательным пролетом. Площадь ремонта составила 6300 кв.м. Демонтаж старого покрытия не потребовался. Был выбран вариант мембранной кровли. В рамках ремонта также была заменена ливневая канализация и воронки, произведена замена остекления фрагм на сотовый поликарбонат, заменены отливы. Дальнейший ремонт планируется на 2024-2025 год.

Большой объем работ производится по ремонту кровли молотового цеха, там она составляет 7680 квадратных метров. Над наиболее эксплуатируемой частью молотового цеха выполняется замена наплавляемого рулонного покрытия без демонтажа существующего основания.



# В ПРОГНОЗЕ — БЕЗ ОСАДКОВ

При обследовании состояния плит были обнаружены пять аварийных, в результате чего сборные железобетонные плиты заменили на вариант, разработанный ПКО, с применением панелей типа «сэндвич».

Также в рамках договора с подрядной организацией выполняется замена остекления в фонарях, замена отливов, устройство примыканий. Было принято решение выполнить из панелей типа «сэндвич», наиболее аварийные участки шлакоблочной стены между молотовым цехом и отделением зачистного оборудования. Этот вариант является наиболее современным решением и менее трудозатратным, а также дает возможность поэтапного продолжения замены ограждения стены в последующие годы. До конца ноября данная стена будет «зашита». Остальные части стен цеха в рамках ремонта восстановлены из шлакоблока, менее

аварийные части заштукатурены и окрашены, в соответствии с техническим заданием.

Курируют ремонтные работы в молотовом цехе начальник ремонтной службы Валерий Алексеевич Вельдяскин, в третьем электросталеплавильном энергетик Игорь Сергеевич Стахеев. Проверяют соблюдение технологии специалисты отдела технического надзора УКС.

Основанием выбора варианта проведения капитального или текущего ремонта, является состояние кровли. Периодичность капитального ремонта зависит от условий эксплуатации соответствующих конструкций или видов инженерного оборудования, а также от степени их фактического износа и составляет 6-20 лет.

Напомним: в пятилетний план развития предприятия включен ремонт большинства кровель заводских зданий и сооружений, требующих ремонта.

## ПОДТВЕРДИЛИ КОМПЕТЕНТНОСТЬ И НАЧАЛИ ОБУЧЕНИЕ

ООО «ЗМЗ» в апреле нынешнего года получило аккредитацию как организация, оказывающая услуги по обучению в области охраны труда

Первое занятие по охране труда состоялось в учебном центре 29 сентября по программе «Безопасные методы и приемы выполнения работ повышенной опасности, к которым предъявляются дополнительные требования в соответствии с нормативными правовыми актами, содержащими государственные нормативные требования охраны труда (работы на высоте)». Группа из 35 человек с преподавателем — заместителем начальника ЭСПЦ №2 Владимиром Викторовичем Комаловым начали занятия по 20-часовой программе.

Начиная с 9 октября вторая группа из 28 человек пополнила и подтвердила знания по программам: «Общие вопросы охраны труда и функционирования системы управления охраной труда», «Безопасные методы и приемы выполнения работ при



воздействии вредных и (или) опасных производственных факторов, источников опасности, идентифицированных в рамках специальной оценки условий труда и оценки профессиональных рисков», «Оказание первой помощи пострадавшим», «Использование (применение) средств индивидуальной защиты». В качестве преподавателя по названным программам при-

влечен опытный ведущий специалист по охране труда Светлана Анатольевна Новичихина.

В ноябре планируется начать обучение по охране труда при работе в ограниченных и замкнутых пространствах.

Обучение по программам охраны труда будет проводиться на постоянной основе в Учебном центре завода.

## ПЕРВЫЙ ВЫПУСК

27 октября 2023 года в учебном центре ООО «ЗМЗ» состоялся выпуск первой группы машинистов крана металлургического производства

Желающие получить профессию машиниста крана и связать свою трудовую деятельность с заводом, получили необходимый багаж теоретических знаний в учебных классах центра. С лучшими преподавателями-наставниками ими было пройдено около двухсот часов практических занятий на производственных участках предприятия. Согласно

законодательству обучающиеся получали стипендию, а также были обеспечены спецодеждой.

Все 13 человек успешно прошли итоговую аттестацию и получили свои долгожданные документы о профессии машиниста крана металлургического производства. Недавних учеников ждут в дружном коллективе металлургического завода.



## ПРОВЕРИЛИ ГОТОВНОСТЬ

Учебную тревогу объявили для прокатчиков

19 сентября газоспасательной службой завода совместно с членами добровольной газоспасательной дружины и работниками прокатного цеха №3 проведена учебная тревога. Мероприятие было организовано согласно утвержденному плану ликвидации аварий в газовом

хозяйстве прокатного цеха № 3.

Отрабатывались мероприятия, разработанные в оперативной части ПЛА газового хозяйства прокатного цеха № 3. Действия газоспасательной службы выполнялись в соответствии с Уставом аварийно-спасательных формирований по организации и ве-

дению газоспасательных работ: выезд аварийно-спасательной бригады ГСС к месту условной аварии по сигналу диспетчера завода и работника цеха, получение оперативной информации, включение в дыхательные аппараты, поиск и вынос «пострадавшего» и оказание ему первой помощи. Проработаны мероприятия по локализации аварийной ситуации в газовом хозяйстве прокатного цеха № 3.

Напомним: 28 сентября завод-

ская газоспасательная служба успешно прошла периодическую аттестацию на право выполнения газоспасательных (аварийно-спасательных) работ в Отраслевой комиссии Минпромторга России по аттестации в металлургической промышленности аварийно-спасательных служб, аварийно-спасательных формирований, спасателей и граждан, приобретающих статус спасателя (ОАК 5/8) г. Москва.

## В РАБОЧЕМ РИТМЕ

## ИТОГИ СЕНТЯБРЯ

Сентябрьский план по производству выполнили все подразделения завода

Отличные результаты продемонстрировал сталеплавильный сектор. Работники второго электросталеплавильного цеха, несмотря на большое количество ремонтов, выполнили плановое задание на 108 процентов. Третий электросталеплавильный достиг отметки в 103 процента.

— С поставленными задачами справились все цеха, что позволило удержаться в запланированных показателях производства, — отметил начальник производственного управления завода Сергей Александрович Хвощевский. —

План по сдаче металлопродукции в ЦГП перевыполнен на 91 тонну.

По информации руководителя ПРУ, прокатные цеха тоже отработали с плюсовыми показателями.

По сравнению с аналогичным периодом прошлого года увеличился объем сдачи на склад готовой металлопродукции. Выплавка стали по сравнению с сентябрем 2022 года выросла на 20 процентов, а производство проката на станах в среднем на 10 процентов.

ПОБЕДИТЕЛИ  
ТРУДОВЫХ СОРЕВНОВАНИЙ  
В СЕНТЯБРЕ 2023 ГОДА

Цех	Номер смены	Кол-во баллов
ЭСЦ №2 1 место (начальник смены Д.Б. Новиков) 2 место (начальник смены Е.С. Петров)	Смена №2	90
	Смена №3	65
ЭСЦ №3 Участок вакуумных печей Участок установок ЭШП Участок открытых электропечей Участок зачистки металла ТЗО Термический участок ТЗО	Бригада №4	95
	Бригада №2	75
	Бригада №2	85
	Бригада №2	80
Прокатный цех №1 Участок стана «1150» (мастер С.А. Суворов) Участок стана «750» (мастер Е.С. Томилов) Участок стана «400» (мастер А.А. Бурцев) Участок зачистки металла (мастер М.А. Кузин) Участок печей высокого отпуска (старший термист А.В.Ноженкин)	Бригада №4	70
	Бригада №1	90
	Бригада №2	90
	Бригада №2	75
Прокатный цех №3 Участок отделки металла (мастер М.В. Вятчинин) Участок кузнечнопрессового комплекса (В.В. Редькин) Печной участок (мастер К.В. Балабанов)	Бригада №31	100
	Бригада №81	90
	Бригада №24	100

## СВОИМИ СИЛАМИ

Заводские специалисты провели комплексный ремонт печи ЭСЦ №3

4 сентября взяла паузу печь вакуумно-дугового переплава ДСВ-6,3-Г6 №31 в третьем электросталеплавильном цехе. В соответствии с приказом генерального директора и титульным списком капитальных ремонтов на 2023 год агрегат был остановлен для проведения капитального ремонта.

Особое внимание было уделено ремонту электрооборудования. Была проведена его ревизия и схем управления высоковольтным выключателем, механизмами печи с заменой электродви-

гателя перемещения электрода. Отремонтированы старые и проложены новые кабельные трассы, обновлены кабельно-проводниковая продукция и центральный пульт управления печи.

— Была произведена замена блока автоматического регулятора дуги и оборудования КИПиА. Новый шкаф регулятора дуги с программным обеспечением был изготовлен подрядной организацией, а его подключение и наладку осуществили специалисты ЦЛАП. Ремонт оборудования КИПиА занимался ведущий инженер

отдела эксплуатации КИПиА ЦЛАП Павел Михайлович Лысов, — рассказал Илья Валерьевич Огурцов, начальник лаборатории АСУТП.

Все работы по ремонту электрооборудования проводились под непосредственным руководством электрика ЭСЦ №3 С.О. Плешивцева. Высокий профессионализм проявили мастер по ремонту электрооборудования В.А.Тарасов и электромонтеры К.А.Цвор и Ф.С.Петров. Опыт, полученный службой электрика в ходе нынешнего капитального ремонта, поможет в предстоящих



восстановительных работах печи ВДП №30 в начале 2024 года.

Качественный ремонт высоковольтного оборудования произведен работниками цеха сетей и подстанций.

Девятого октября печь вернулась в производственную цепочку. Проведенный капитальный ремонт обеспечит стабильный и безаварийный режим работы печи.

## В КОРОТКИЙ СРОК С ВЫСОКИМ РЕЗУЛЬТАТОМ

Полностью отремонтирована установка полунепрерывной разливки стали №2



Для разливки металла в электроды для переплава на ЭШП и ВДП в третьем электросталеплавильном цехе применяются две установки. УПНР №2 используется при разливке тяжеловесов — слитков диаметра 300-520мм. круглого сечения.

Агрегат был остановлен на капитальный ремонт 15 октября и строго в соответствии с графиком завершился 25 октября. За это время проведен полный демонтаж механизма вытягивания электродов, водоохлаждаемых направляющих, металлокон-

струкции рамы кантовки машины. Проведена очистка рамы и монтаж новых водоохлаждаемых направляющих машины с заменой изношенных металлоконструкций и деталей.

В заметных преобразованиях агрегата активное участие принимали бригады ЦРМО под руководством мастеров: Александра Васильевича Богданова и Ивана Андреевича Логинова. Контролировал работу начальник ЦРМО Сергей Александрович Мягков. Среди работников третьего электросталеплавильного отмечают

высокую самоотдачу мастера по ремонту оборудования Алексея Юрьевича Храмова, бригадира слесарей-ремонтников Николая Николаевича Галушка, сварщиков и резчиков. Работы велись круглосуточно.

Остановка на ремонт важного оборудования не сказалась на объемах выпускаемой цехом продукции.

Напомним: машина полунепрерывной разливки стали была установлена в ЭСЦ № 3 Златоустовского металлургического завода впервые на Урале.

## РЕМОНТЫ СТАНОЧНОГО ПАРКА

В прокатном цехе №1 обновлен станок для зачистки металла

Исправность и бесперебойное функционирование технологического оборудования производственного блока — одно из главных условий успешной работы предприятия.

Получение готового проката высокого качества возможно тогда, когда на всех стадиях технологического процесса прокатки осуществляется контроль качества металла и принятие мер

для предупреждения дефектов, в том числе с помощью зачистки заготовки на механизированных станках. Для обеспечения их надежной работы со 2 по 13 октября был проведен плановый капитальный ремонт станка А1750 №6 в прокатном цехе №1 для сплошной и местной зачистки поверхностных пороков металла квадратной заготовки.

Капитальный ремонт станка

произвели ремонтные службы прокатного цеха №1 и цех ремонта металлургического оборудования. Все узлы, металлические конструкции стола, каретки, механизмы, двигатели, гидравлические рукава высокого давления, маслонасосы и электропереключатели были проверены и, при необходимости, заменены на новые. После масштабного обновления агрегат снова в работе.

На станке А1750 обрабатываются заготовки сечением квадрата: от 140 до 195 мм, длиной от 1500 до 6200 мм; от 160 до 300 мм, длиной от 1000 до 3200 мм.



**ЮБИЛЕЙ****ТРЕТИЙ ПРОКАТНЫЙ - ДЕНЬ СЕГОДНЯШНИЙ**
**Интервью с начальником прокатного цеха №3  
Алексеем Васильевичем Кикотем**


— Алексей Васильевич, солидная дата — 50 лет третьему прокатному цеху. Обращаясь к новейшей истории важного заводского подразделения, назовите, пожалуйста, знаковые рубежи в его деятельности.

— Это, безусловно, остановка в мае 2014-го стана «350-500», с которого собственно цех и начинался. Третий прокатный в моей биографии появился в 2010 году после термокалибровочного цеха. В прокатном начинал с бригадира. В 2017-м назначен начальником цеха, так что остановка стана, и строительство, и установка ковочного комплекса Danieli (Италия) — все было на моих глазах.

— Событие, действительно, значимое. Поменялись ли в связи с этим задачи цеха?

— Цель та же: выпуск металлопродукции, отгрузка товарного и кованого металлопроката в ЦГП. Как производили и сдавали на склад основную часть металлопроката завода, так и сейчас сдача готовой продукции из цеха — это 50 процентов сдачи с завода.

— Какими силами? Какова структура цеха?

— В штате — 235 человек. Они трудятся на участках отделки металла, печном и участке КПК с печами на дальних рубежах цеха, где располагался ранее участок зачистки заготовки. Незаменимый помощник — ремслужба, которая объединяет механиков, энергетиков, электриков.

— Благодаря новой стратегии развития завод уверенно наращивает производство, модернизируется оборудование, обновляются технологии. Что изменилось в вашем цехе за последние годы?

— После открытия новых участков увеличился штат. В связи с запуском КПК мы освоили новую кованую металлопродукцию. Выпускаем поковки плоского, квадратного и круглого сечения до 600 мм. Сортамент довольно широкий. Этого раньше не производили ни на заводе, ни в цехе. Запущены новые токарные станки, на которых обрабатываем продукцию кузнечнопрессового комплекса. Установлены три ленточнопильных станка, на которых осуществляем порезку готового сорта участка КПК.

— Приведем цифры?

— В прошлом году произведено и отгружено из цеха 24890 тонн проката. Отжиг составил 39517 тонн. КПК закончил 2022 год выпуском 9956 тонн. За девять месяцев нынешнего года выпущено 20157 тонн металлопродукции, проката с отжигом — 31932, с участка КПК — 7682 тонны. План выполняем стабильно. Не допущено срывов по Госзаказу. Добавлю, что марочный сортамент выпускаемой цехом продукции очень широкого спектра. Многие, что производится на заводе, проходит через наши мощности. Каждый день что-то новое или давно забытое старое.

— На предприятии продолжается работа по расширению станочного парка. Нуждается ли ваш цех в обновлении оборудования?

— В следующем году планируем установку еще одного ленточнопильного станка по титулу капвложений. Это позволит увеличить порезку металлопродукции. На данный момент у нас структура заказов с участка КПК такая, что очень много мерных, кратных длин. Это узкое место, мы не успеваем резать. Основная масса металла идет мелко-

тоннажных позиций, пакетов очень много.

Новый станок позволит справиться с поставленными задачами.

— Каким бы высокотехнологичным ни было оборудование, многое зависит от компетенции специалистов.

— Да, люди — это главное. Я всегда говорил и говорю коллективу спасибо. В цехе немало авторитетных специалистов, чей труд отмечен на самом высоком уровне. Среди них Сергей Михайлович Скворцов, Андрей Владимирович Антипов, Сергей Федорович Гареев и многие другие.

К юбилею цеха ряд сотрудников за заслуги награждены Почетными грамотами завода. Как ответственного специалиста, знающего специфику работы машиниста крана, мы выделили Ирину Рашитовну Голощапову. В ее бригаде говорят, что с ней очень легко работать. Дмитрий Владимирович Князев работал еще на стане «350/500». Был гидравликом, работал в службе энергетика. Сейчас слесарь-ремонтник адьюстажа. Много знающий и умеющий специалист! Наталья Вячеславовна Русина

— делопроизводитель, каких поискать! На нее всегда можно рассчитывать. Работает грамотно и оперативно. Готовит всю металлопродукцию к отгрузке, контролирует и назначает испытания и вовремя оформляет документацию Наталья Иосифовна Павлова — сортировщик-сдатчик. Заслуженно получили заводскую награду правильщик проката и труб Виктор Александрович Секисов и Шамиль Хатифович Карамов, работающий электромонтером.

Отмечены заводским профсоюзом бригадиры Дмитрий Сергеевич Полозков и Анатолий Викторович Малофеев. Они также в числе тех девяти сотрудников, которые награждены к юбилею Благодарственным письмом ООО «ЗМЗ».

Но, конечно, в первую очередь мы поздравляем ветеранов цеха, тех, кто закладывал первый камень в полувековую историю третьего прокатного. Здоровья всем на долгие годы, оптимизма и достижения поставленных целей!

— Спасибо, Алексей Васильевич, за беседу. Дальнейших успехов!

**ИСТОРИИ ШАГИ****ЦИФРЫ:**

с начала строительства было освоено **48 миллионов рублей**. Взорвано и вынута **более миллиона кубометров** скальной породы. Вывезено и завезено **более 260 тысяч кубометров** на обратную засыпку. Уложено **больше 170 кубометров** монолитного и сборного железобетона. Смонтировано **свыше 13**

**тысяч тонн** металлоконструкций и **10 тысяч тонн** механического оборудования.

**ФАКТЫ:**

**1959 год** — начало проектирования технологического оборудования и заключение контракта с заводом-изготовителем. Генеральным проектировщиком стал институт Гипросталь (Харьков). Контракт

на изготовление технологического оборудования заключен с Ждярским машиностроительным заводом (Чехословакия).

**1971 год** — разворачивается строительство комплекса прокатного стана «350/500». Начальником строительства утвержден главный инженер строительного треста ЗМЗ Г.О. Гольденберг. Его заместитель от

заказчика — заместитель главного энергетика ЗМЗ В.И. Ермаков.

**1972 год** — строительству присвоен статус областной комсомольской стройки.

В строительстве принимали участие организации: «Главуралстрой», «Стальконструкция», «Востокметаллургмонтаж», трест «Златоустметаллургстрой» с субподрядными организациями — «Промстрой», «Жилстрой-2», «Уралстройконструкция», «Промвентиляция», «Сантехмонтаж», «Союзтепло-

строй», «Промизоляция», «Промострой», «Шахтострой».

Бурили скважины, брали пробы грунта работники «Магнитостроя», «Челябметаллургстроя», «Союзшахтостроя» (Коркино).

Монтаж оборудования осуществлялся организацией «Востокметаллургмонтаж».

**24 января 1973 года** — заканчивается строительство стеновых ограждений. Сдан в строй участок станвого пролета и бетонируется третий.

(Продолжение на стр. 5)



Биография нашего героя мало отличается от многих. Златоустовец. Учился в школе, потом в училище получил профессию автомеханика — всегда интересовали машины, их «начинка», нравилось возвращать «железных коней» к активной жизни. Проходил практику на станции технического обслуживания, там и работал после училища восемь лет. Но предприятие закрыли, и родственники, работники третьего прокатного, предложили попробовать себя в одном из самых молодых заводских подразделений.

— Пришел посмотреть. Решил поработать временно да так и остался на 15 лет, — улыбается Виктор Александрович.

Выбор у новичка был: можно было стать стропальщиком, уборщиком горячего металла. Но больше понравилось, как в содружестве с мощными машинами рабочие вступают в поединки с неподатливым металлом и придают пруткам нужные параметры. Правильщик проката и труб — то, что надо, сделал вывод Виктор.

Проводником в профессию стал опытный Игорь Сахаутдинов, работавший в паре с Александром Тлеубаевым. Вскоре их ученик получил четвертый самый высокий квалификационный разряд.

...С первого взгляда правильные косоалковые машины и пресс делают все сами, но без человека здесь не обойтись.

— Первая задача — настроить правильно оборудование. После закладываем пакет на

стол, раскатываем, загоняем в машину. Прутки идут друг за другом. За счет прогиба их выпрямляем. Пресс предназначен для крупных позиций диаметром 190-200 мм. Работаем по двое: один на пульте, другой показывает, куда давить. С пульта кривизну не видно, — вводит в курс дела Виктор Александрович.

Он признается, что свою работу любит за ее непредсказуемость.

— Каждый раз все по-новому. Марки металла разные. Прогоните на заданной настройке один пруток — он выправится, а другой встанет и не пойдет. На ходу все приходится настраивать, подгонять. Три пары валков, середина — самое главное. В валок штанга заходит, изгибается, за счет этого правится. Надо угадать этот прогиб. Если нержавейка идет, она мягкая — на нее прогиб надо поднимать. Если жестче металл, надо второй валок опускать, чтобы прогиб был. И никакая инструкция не заменит интуиции, — уверен наш герой.

Именно поэтому на участке отделки металла трудятся люди только с большим производственным опытом: Дмитрий Смыгов, Владимир Семин, Федор Михайлов, Николай Скорняков, Павел Попов. Они достойно справляются с плановым заданием, несмотря на большое количество мелкотоннажных позиций самого разного размера.

Все, кто работает рядом с Виктором Секисовым, ценят его не только за профессионализм и

## «Я ЛЮБЛЮ СВОЮ РАБОТУ»

За преданность делу Виктор Секисов в канун юбилея прокатного цеха №3 цеха награжден Почетной грамотой завода



безотказность. Он душа любой компании. В цехе известен как музыкант. Увлечение пошло от отца и деда. Последний виртуозно играл на балалайке. Сыну передал любовь к музыке. Александр уроки отца не забыл: уже взрослым посещал музыкальную школу, выучился игре на гитаре. Пел в хоре, с которым довелось выступать даже на столичных подмостках. Своего сына тоже научил перебирать струны гитары, показал основные аккорды. Не зная музыкальной

грамоты, Виктор на слух может аккомпанировать и радовать вокальными новинками желающих послушать.

И еще со своим напарником и другом Дмитрием Смыговым Виктор объездил на мотоцикле все окрестные леса.

— Машину продал. Это не то — все закрыто. А на кроссовом мотоцикле — все по-настоящему: ветер, скорость, драйв! — делится ощущениями собеседник.

В семье Виктора растут дети. Старшему отец советует пойти

по его стопам. Однако сыну ближе современные IT технологии.

— А я живу на третьей Прокатной, работаю в третьем прокатном, так что будущее для меня определено, — прощается, говорит Виктор.

И как-то спокойнее после его слов. Он продолжает дело тех смелых и надежных людей, что решились среди скал возвести огромные корпуса цеха, полвека верой и правдой служащего Златоустовскому металлургическому заводу.

**(Продолжение. Начало на стр.4)**

На четвертом смонтированы сборные железобетонные колонны. Готовится к сдаче печь №1 печного отделения. Ведется кладка встроенных колодцев на отметках 3 и 7 метров в машзале №1. Во втором машзале ведется монтаж покрытий по крупным узлам участка отделки среднесортного проката. Начато бетонирование фундамента заправочной станции в скрапном пролете. В отделении адьюстажа идет бетонирование колодцев медленного охлаждения.

**28 марта 1973 года** — все больше бригад на строительстве стана включается в социалистическое соревнование. Бригада монтажников Михаила Красноперова из управления «Металлургстрой» треста «Златоустметаллургстрой» заключи-

ла договор с бригадой Евгения Павлова. Бригада Красноперова имела задание до конца марта уложить 1760 квадратных метров шифера на электрокабельной эстакаде. Монтажники сократили этот срок на десять дней.

**7 апреля 1973 года** — строители стана «350/500» готовятся к проведению коммунистического субботника. На субботник пришли рабочие и служащие городских предприятий. На участках прошли митинги.

**18 сентября 1973 года** — в цех подан природный газ, поставлена на разогрев нагревательная печь №2.

**29 сентября 1973 года** — принято решение опробовать прокат круга 75 через рабочие клетки первой линии стана. Подготовкой проката руководил заместитель начальника цеха Николай

Константинович Бояршинов. Активно проявили себя при пробной прокатке вальцовщики Дарвин Ахуневич Рамазанов, Фаис Каюмович Хажиев, Юрий Сергеевич Дементьев, Владимир Леонидович Носков, старший нагревальщик Юрий Федорович Белов, оператор Петр Николаевич Белов и многие другие.

**9 октября 1973 года** — сдана первая очередь стана «350/500». Государственная комиссия подписала акт о приеме в эксплуатацию нового среднесортного полунепрерывного стана «350/500» производительностью 660 тысяч тонн в год. В связи с этим событием на заводе состоялся торжественный митинг. Строители вручили символический ключ от прокатного цеха №3 его первому начальнику Ивану Романовичу Омельяненко.



## НАШИ ЛЮДИ

# СПЛАВ НАСТОЯЩИХ ПРОФЕССИОНАЛОВ

Участок отделки горячекатаной стали ТКЦ состоит из двух пролетов: мелкого сорта с размерной группой от 8 до 50 миллиметров и крупного сорта с размерной группой от 50 миллиметров и выше. Сортамент участка разнообразный: круглого, квадратного сечения и полос различных размеров и профиля проката. Заготовка поступает со станков «280», «400», нередко и со стана «750». Основу составляют высоколегированные, нержа-

вующие и жаропрочные марки стали. Требования по качеству к металлопродукции предъявляются высокие, так как продукция производится для гособоронзаказов, атомных электростанций, авиационной и морской промышленности.

Поступающий металл проходит технологическую цепочку, которая включает в себя правку металла, отбор проб для проведения испытаний в заводских лабораториях, ультразвуковой

контроль, травление в кислотных и щелочных ваннах, контроль поверхностных дефектов и их удаление, приёмку, клеймение, упаковку и отгрузку готового сорта в ЦГП.

Коллектив бригады из 28 человек трудится под руководством старшего мастера Дамира Хилажева, мастера Андрея Букина (смена №1) и мастера Андрея Смольникова (смена №2). За соблюдение технологической цепочки производства отвечают опытные бригадиры Евгений Любцов, Максим Лёвин, Олег Фахретдинов. Качество правки металла обеспечивают правильщики проката и труб — Олег Хмельёв, Илья Ботов, Константин Хлыновский, Валерик Имамов, Илья Рыбалов, Сафуат Низамов.

Контроль поверхностных дефектов и их удаление осуществляют опытные обработчики поверхностных дефектов Ольга Кочетова, Елена Рыбалова, Гульнара Зитева, Галина Гордошки-



Коллектив бригады ТКЦ под руководством мастера Андрея Смольникова



Коллектив бригады ТКЦ под руководством мастера Андрея Букина

на, Светлана Буга, Елена Рожкова, Ольга Гильманова.

Отбор проб ведут Алмаз Саяпов и Андрей Окунев. Контроль документооборота и своевременную выдачу испытаний обеспечивают распределители работ Наталья Истомина и Виктория Степаненко.

Своевременной подготовкой необходимой документации к отгрузке и непосредственно отгрузкой готового сорта занимаются бригадиры Сергей Малышев и Эдуард Шарипов. Транспортировка металла по

всей технологической цепочке — зона ответственности машинистов кранов Татьяны Полетахиной, Александра Ершова, Светланы Котельниковой, Екатерины Добрыниной и Анны Ферт.

У каждого работника участка за плечами немалый стаж и колоссальный опыт в производстве горячекатаной стали, что позволяет полностью справляться с поставленными производственными задачами. А задачи перед участком ставятся не малые — производство горячекатаной стали достигает 1000 тонн в месяц.

## ПРОФОРИЕНТАЦИЯ

# ПОМОЖЕМ ВЫБРАТЬ ПРОФЕССИЮ



ООО «ЗМЗ» активно содействует реализации Всероссийского проекта «В гостях у ученого», Федеральных проектов

«Билет в будущее» и «Профессионалитет».

Все проекты направлены на осуществление профориентации

среди обучающихся образовательных организаций, с целью последующего осознанного выбора будущей специальности. В октябре в гостях у металлургов побывали учащиеся 9-11 классов школ № 8 и № 25, Златоустовского техникума технологии и экономики.

Свой путь ребята начинали в отделе кадров. Далее в учебном центре им рассказали об истории основания завода, продемонстрировали небольшой фильм о работе сталеплавильных и прокатных цехов. Гости узнали, кто такие металлурги и как широка эта специфика в профессиональном плане. Можно выбрать любое обучение в учебных заведениях по техническим дисциплинам и после получения

дипломов прийти на завод за практическими навыками, а далее строить свою карьеру здесь же, не покидая любимый город.

Как и положено, ни одна из экскурсий не обошлась без инструктажа по технике безопасности. Прослушав правила охраны труда, надев яркие жилеты, ребята пошли на производственные площадки. У каждой группы был свой маршрут, но все начиналось с исторических памятных мест предприятия: часовни памяти Димитрия Донского, стелы «Они ковали Победу!».

Далее школьники побывали на месте основания завода — у исторического здания 1902 года, на месте размещения Ермоловской домны. Учащиеся школы № 8 посетили участок кузнечно-

прессового комплекса, а ученики 25-й школы — центральную заводскую лабораторию, отделения испытаний и аналитического контроля.

Представители предприятия рассказали ребятам о значимости профессий металлургов. Всё увиденное и услышанное вызвало у юных посетителей завода интерес. По итогу экскурсий проводились небольшие викторины-опросы. Самые внимательные ребята ушли с предприятия с памятными подарками.

Учащимся совсем скоро предстоит сделать жизненно важный выбор и определиться с будущей профессией. Надеемся, что в скором времени мы сможем увидеть их на предприятии уже в качестве молодых специалистов.

## В ДОБРЫЙ ПУТЬ!

19 октября в ДК «Металлург» состоялся традиционный праздник — посвящение в студенты Златоустовского техникума технологий и экономики.

Море позитивных эмоций, творческие номера и поздравления почетных гостей мероприятия в этот день получили более 400 первокурсников.

Напутственные слова прозвучали также от генерального директора ООО «ЗМЗ» С.А. Марченко:

— Дорогие студенты-первокурсники, поздравляю вас с началом нового этапа в вашей жизни! Годы студенчества — самые радостные, веселые и незабываемые. Учитесь, взрослейте, набирайтесь знаний. Мы вас ждем на производственных площадках нашего предприятия!»

Напомним: уже четвертый год подряд техникум набирает группы подготовки по металлургическим специальностям.



## ПРОФЕССИОНАЛИТЕТУ - БЫТЬ!

Конструктивный диалог с индустриальным партнером состоялся в ЗТТиЭ

4 октября в Златоустовском техникуме технологий и экономики в рамках ФП «Профессионалитет» студенты первого курса «Обработка металлов давлением» встретились с представителями Златоустовского металлургического завода.

Такие мероприятия проводятся в целях ознакомления с профессией и возможностью реализации своих знаний и навыков как на практике, так и при трудоустройстве на предприятие. Гостями учебного учреждения стали директор по персоналу ООО «ЗМЗ» Т.В. Милкина и главный прокатчик завода И.С. Янков. Преподаватель спецдисциплин А.А. Ватолина представила участникам презентацию и познакомила со спецификой работы специалистов по специальности «Обработка металлов давлением».



Представители предприятия рассказали о тех условиях, которые создаются для работников, а также о требованиях, которых предъявляются к будущим специалистам. Было отмечено, и это очень радует, что ООО «ЗМЗ» работает с перспективой

на развитие и совершенствование. Работодатели ответили на вопросы студентов, касающиеся уровня заработной платы, предоставления социального пакета, возможности дальнейшего обучения и перспективах карьерного роста.

## ВАЖНО

## МИНИМУМ ИЗДЕРЖЕК И МАКСИМУМ ОТДАЧИ

**Бережливое производство и применение его инструментов. Почему это важно для любой компании? На этот вопрос отвечает «ЗМ» начальник экономического управления завода Елена Борисовна Сушко:**

— С 18 сентября по 9 октября я проходила обучение по программе повышения квалификации «Бережливое производство» в АНО ДПО «КЦПК «Персонал» г.Магнитогорск. Обучение было очень полезным и эффективным. Лекторы — ведущие эксперты регионального центра компетенции фонда развития промышленности Челябинской области.

Да, было сложно совмещать и работу, и учебу, но очень интересно: что-то вспомнилось с советских времен, что-то узнала нового. Освоение программы позволило ознакомиться с историей развития методологии Toyota Production System (TPS) как основы бережливого производства и главными принципами концепции Lean Production, а также научиться идентифицировать источники потерь в производственных процессах и устранять их с помощью различных методов и инструментов.

Необходимо подчеркнуть: в настоящее время практики бережливого производства стали активно внедряться на отечественных предприятиях. В России внедрение этой концепции управления поддерживается на государственном уровне. Еще в 2018 году был утвержден Национальный проект «Производительность труда и поддержка занятости», и приказом Минпромторга России утверждены «Рекомендации по применению принципов бережливого производства в различных отраслях промышленности».

На первый взгляд, бережливость — это экономия. На самом деле бережливое производство работает не с сокращением рас-

ходов, что могло бы привести к снижению качества продукции, а с сокращением потерь. Бережливое производство подразумевает определение потерь, а затем их устранение.

Впервые о «бережливом производстве» заговорил Генри Форд. Однако идеи американского промышленника скорее носили характер разрозненных мероприятий и не были сформулированы в четкую концепцию. Совершенно противоположная ситуация сложилась в послевоенной Японии. Страна лежала в руинах, и нужны были новые автомобили. Японцам пришлось учиться эффективно работать: рационально использовать ресурсы, устранять все виды потерь, повышать инициативность и ответственность работников. Центром разработки и внедрения принципов и методов «бережливого производства» стала автомобильная компания Toyota, а созданная в стране эффективная производственная система начала активное распространение по всему миру.

Следовать принципам «бережливого производства» в управлении предприятием помогают особые инструменты и методы.

**В «бережливом производстве» выделены семь видов потерь, которые нужно сокращать до минимума:**

• **перепроизводство:** делаем больше, чем хочет потребитель; запускаем производство раньше, чем требуется; избыточные мощности оборудования; преждевременный расход сырья; избыточные запасы готовой продукции;

• **излишние запасы:** запасы готовой продукции; запасы незавершенного производства; запасы сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих;

• **ненужная транспортировка:** нерациональное размещение мощностей; большое расстояние между производствами; удаленность складов; издержки на перемещение, логистику, поиск

инструментов, материалов и т.д.

• **лишние движения:** перемещение персонала; поиск инструмента; поиск документов;

• **ожидание:** ожидание согласований, проверок, решений, разрешений, информации, заказов на поставку; наблюдение за оборудованием, работающим в автоматическом режиме;

• **избыточная обработка:** избыточные информационные потоки, согласования, утверждения, испытания; разработка новых компонентов вместо использования готовых комплектующих; работа с нуля вместо модификации существующих решений;

• **переделка/брак:** нарушение технологий; дополнительные затраты на доработку, контроль, организацию процесса для устранения дефектов.

Основные инструменты для определения потерь:

• **аудит «Стояние в кругу».** Является одной из эффективных методик. Относится к пассивным методам выявления потерь. Наблюдатель находится только в одном месте и созерцает процессы, которые происходят вокруг него. При этом он подмечает все недочеты, которые, с его точки зрения, имеются в производстве.

• **картирование потока создания ценности.** Является одной из наиболее эффективных методик. Она комбинированная и позволяет не только определить потерю, но и позволяет разработать комплекс мероприятий, которые помогут эти потери сократить.

• **видеосъемка.** Данная методика позволяет точно определить вид потерь, которые имеют место на рабочем месте. Видеосъемка применяется в основном для поиска потерь при выполнении операций самим работником непосредственно на рабочем месте. С помощью видеосъемки можно определить время, которое он тратит на выполнение операции, и оценить, насколько правильны действия работника, а значит — выявить



потери, связанные с некорректностью их выполнения. Это и есть скрытые потери, которые сам исполнитель работ может и не заметить ввиду своей повседневной деятельности.

• **хронометраж, замеры.** Методика позволяет определить, сколько времени тратится на действие, которое создает ценность. С помощью хронометража легко оценить насколько эффективно используется имеющийся временной ресурс.

• **планировка схемы рабочего места.** Можно проанализировать расположение объектов в пределах какой-то рабочей зоны, тем самым определить их рациональность, насколько эффективно размещены объекты, насколько эффективно осуществляются перемещения между этими объектами.

• **диаграммы «Спагетти».** Это наглядный инструмент, который позволяет описать траекторию движения работника, транспорта, продукта, инструментов или сырья по предприятию.

Существует очень много методик для анализа потерь. Наиболее известный и широко применяемый контрольный список «5 почему?». Он основан на допущении, что, отвечая на вопрос «Почему?» 5 раз, корень проблемы, так же, как и решение, становится явным.

Потери из-за неверной орга-

низации рабочего места позволяет минимизировать «метод 5С». В названии скрыты пять слов, которые на японском языке все начинаются на букву «С», — сортировка, соблюдение порядка, содержание в чистоте, стандартизация, совершенствование. Все это является основными принципами рациональной организации рабочего места.

Метод под интересным названием «Poka-Yoke» («Защита от ошибки») позволяет бороться с дефектами и техническими проблемами. Подразумевается моделирование возможных ошибок на производстве, связанных с человеческим фактором. Например, станки оборудуют сигнализацией или датчиком блокировки, которые срабатывают при неправильной эксплуатации.

В заключение хочу поблагодарить дирекцию по персоналу завода за то, что находит и дает возможность совершенствоваться и изучать современные методики. Умение постоянно развиваться, оптимизировать различные процессы и сокращать потери помогает повышать эффективность различных сфер деятельности, поэтому навык бережливого производства считается одним из важных навыков будущего.

ТЕРРИТОРИЯ  
ТРЕЗВОСТИ

**ВЫПИЛ?  
УВОЛЕН!**

## ВЫСОКОГРАДУСНЫЕ ПРОБЛЕМЫ

**Появление сотрудников на рабочих местах в состоянии опьянения влечет за собой целый ряд потенциальных проблем. Пьянство на рабочем месте может привести к аварийным ситуациям, порче оборудования, травмам и даже смерти.**

Алкоголь притупляет чувство самосохранения, в 14 раз замедляется скорость реакции, ухудшает зрение и слух. Нетрезвое состояние сотрудников в процессе работы ставит под угрозу безопасность человеческой жизни и производственного процесса. Поэтому трудовое законодательство предусматривает обязанность работодателя отстранить от работы (не допускать к работе) работника, появившегося на работе в состоянии алкогольного, наркотического или иного токсического опьянения.

Далее работник направляется на медицинское освидетельствование. На основании

результатов, проведенных в рамках медицинского освидетельствования — осмотра, инструментальных и лабораторных исследований, выносится одно из следующих медицинских заключений о состоянии освидетельствуемого: установлено состояние опьянения или состояние опьянения не установлено. Результат освидетельствования предъявляется работодателю.

Отсутствие работника на рабочем месте без уважительных причин более четырех часов подряд в течение смены является прогулом и основанием для расторжения трудового договора. Для недопущения прогула необходимо оперативно предоставить медицинское заключение.

Появление сотрудника на работе в состоянии опьянения является основанием для расторжения трудового договора. При этом не так давно **Верховный**

**суд России подтвердил право работодателей увольнять работников в состоянии алкогольного опьянения без медицинского освидетельствования.** Согласно судебному решению, в подобных ситуациях при отсутствии освидетельствования возможно учесть другие подтверждения опьянения. Ими могут быть выявленные у работника признаки опьянения — запах алкоголя изо рта, нарушения речи, неустойчивость позы, изменение цвета кожных покровов лица, а также поведение, не соответствующее обстановке.

Выполнение трудовых обязанностей в нетрезвом виде представляет реальную угрозу для жизни самого работника и окружающих его людей, может привести к трагедии на работе или стать причиной краха профессиональной деятельности. Лучше решить проблему до того, как она разрушит жизнь.

## О САМОМ РАЗНОМ

ПЕРВЫЙ ВСЕРОССИЙСКИЙ  
ДЕТСКИЙ ЭКОЛОГИЧЕСКИЙ  
ФОРУМ (ДЭФ) ПРОШЕЛ  
В ЧЕЛЯБИНСКЕ

Наш завод выступил в качестве  
партнера форума

Детский экологический форум — площадка для активного диалога между детьми и профессиональным экологическим сообществом.

19 октября в столицу Южного Урала съехались школьники из 18 регионов страны на Первый Всероссийский детский экологический форум (ДЭФ), организованный Фондом поддержки и развития экологических инициатив «Компас». Участники ДЭФ — это авторы научных и прикладных разработок в сфере экологии, победители профильных олимпиад, участники экопроектов.

Во время форума дети работали в командах и подготавливали проекты по основным экологическим направлениям: «Чистая вода», «Чистый воздух», «Чистая страна», «Особо охраняемые природные территории и биоразнообразие». К каждой команде были закреплены модератор и эксперты, курирующие детей при создании проекта. После подготовки проекта каждая команда презентует свои идеи перед представителями власти, бизнеса и общества.

Почетными гостями ДЭФ стали спецпредставитель президента России по вопросам природоохранной деятельности, экологии и транспорта Сергей Иванов, председатель комитета Государственной думы по экологии Дмитрий Кобылкин, Полномочный представитель Президента Российской Федерации в УрФО Владимир Якушев, губернатор Челябинской области Алексей Текслер. По видеосвязи подключились вице-премьер Виктория Абрамченко и глава Росприроднадзора Светлана Радионова.

Все 18 региональных команд, представившие на ДЭФ свои экопроекты, были признаны победителями в различных номинациях.

## В СВЯЗИ С РАСШИРЕНИЕМ ПРОИЗВОДСТВА ПРИГЛАШАЕМ НА РАБОТУ

- оператор обдирочных станков
- станочник широкого профиля
- электросварщик
- слесарь-ремонтник
- электромонтер
- рабочие различных специальностей

О ИМЕЮЩИХСЯ ВАКАНСИЯХ УТОЧНЯТЬ В ОТДЕЛЕ КАДРОВ

**Обучение на рабочем месте.  
Социальные гарантии.  
Высокая заработная плата.**

г. Златоуст, ул. Карла Маркса, 65  
(площадь Metallургов)  
Тел. 8 912 401 56 75,  
8 (3513) 69-69-30  
OK@zmk.ru



## ДЕВЯТЬ ОЧКОВ ИЗ ДЕВЯТИ ВОЗМОЖНЫХ

30 сентября на стадионе «Таганай» проходил турнир по мини-футболу в зачёт городской спартакиады среди работников трудовых коллективов Златоустовского городского округа (1-й группы).

Участие в зрелищной игре принимали четыре предприятия: АО «Златмаш», компания «Смарт», ФСК «Локомотив» и ООО «ЗМЗ».

В первом туре металлурги одержали победу над спортсменами «Смарт» со счётом 4:2. Два раза поразил ворота соперника Андрей Платонов. По одному попаданию у Георгия Слепова и Александра Богоявленского.

Во втором туре наша команда встретилась с футболистами АО «Златмаш», победив со счётом 4:1. Два гола на счету Георгия Слепова, по одному — у Александра Богоявленского и Андрея Платонова.

Третий тур — и вновь победа! ООО «ЗМЗ» превзошел по количеству забитых голов ФСК «Локомотив», счёт 3:1. Два гола в свой актив вписал Георгий Слепов, один — Александр Ярулин.

По итогам турнира команда ООО «ЗМЗ» выиграла все игры и заняла первое почётное место, набрав 9 очков из 9 возможных. На втором месте ФСК «Локомотив» — 6 очков. На третьей ступеньке пьедестала почета компания «Смарт» — 3 очка. На четвертом месте — АО «Златмаш» — 0 очков.

Лучшим бомбардиром ООО «ЗМЗ» стал Георгий Слепов, забивший 5 голов.

— На турнире в команду ООО «ЗМЗ» влились новые молодые игроки: Олег Рахимов из термокалывочного цеха, Никита Танцырев и Никита Трикман, работники третьего электросталеплавильного цеха. Хорошо проявили себя и старожилы команды: Андрей Платонов, Александр Богоявленский, Александр Ярулин, Константин Корякин, Андрей Дубинин, Антон Бухвалов. Спасибо всем за участие и поздравления с победой! — прокомментировал радостное событие в спортивной жизни завода Максим Усанов, специалист по соцпрограммам бюро развития персонала отдела кадров.



Состав команды ООО «ЗМЗ»:  
Андрей Дубинин,  
Андрей Платонов,  
Александр Богоявленский,  
Константин Корякин,  
Александр Ярулин,  
Георгий Слепов,  
Никита Трикман,  
Олег Рахимов,  
Никита Танцырев,  
Антон Бухвалов,  
Максим Усанов.

## В НОВЫЙ ГОД ВМЕСТЕ!

### Начата подписка на газету «Златоустовский металлург» на 2024 год

По поручению генерального директора ООО «ЗМЗ» Сергея Александровича Марченко ветераны завода будут получать газету без оплаты. Доставка печатного издания будет осуществляться курьерами Почты России. Все расходы возьмет на себя предприятие. Для оформления подписки пенсионерам можно обращаться по телефону 69-68-75 с 10-00 до 14-00 с понедельника по пятницу. Еще один вариант — предоставить по электронной почте [olpest@zmk.ru](mailto:olpest@zmk.ru) следующую информацию о подписчике: ФИО, дата рождения, место работы на ЗМЗ перед уходом на заслуженный отдых, адрес для доставки газеты с указанием почтового индекса.

Для работников предприятия газета по-прежнему будет доставляться в заводские подразделения по кольцевой почте.

## От всей души!

Администрация, профсоюзный комитет и коллектив ЦИАП поздравляют с юбилеем Валентину Ивановну Егорову.

\*\*\*

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ЦЗЛ поздравляют с юбилеем Надежду Александровну Буккову, Татьяну Викторовну Михайлову, Людмилу Васильевну Можерину.

\*\*\*

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ЦРМО поздравляют с юбилеем Александра Анатольевича Котова.

\*\*\*

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ПКО поздравляют с юбилеем Наталью Александровну Ситникову и Надежду Максимовну Лысову.

\*\*\*

Совет ветеранов металлургического района сердечно поздравляет с юбилеем Надежду Никитичну Захарову,

Фариду Зайдуллиновну Хамзину, Зою Борисовну Кочергину, Сергея Анатольевича Родионова, Вячеслава Михайловича Павлова, Александра Васильевича Кадочникова, Нину Ивановну Канаеву, Валентину Андреевну Надеждину, Надежду Ивановну Синькову, Виктора Васильевича Моисеева, Светлану Петровну Рыбину, Юлию Хуснутдиновну Хажиеву, Любовь Яковлевну Хозову, Людмилу Васильевну Аккуратову, Нину Владимировну Шагееву.