



18 апреля 2025 года | №4 (7878)

ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГ

издается с 5 февраля 1930 года

12+

» СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ



НАДЕЖНЫЙ СПЛАВ.
ИНТЕРВЬЮ С ГЛАВНЫМ
СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОМ
ЗАВОДА

стр. 2 >



МАРТ В ТОННАХ.
ПОДВОДИМ ИТОГИ МЕСЯЦА

стр. 3 >



ПОБЕДНЫЙ МАЙ.
ФРОНТОВЫЕ СУДЬБЫ В
ВОСПОМИНАНИЯХ
РАБОТНИКОВ ЗАВОДА

стр. 4-5 >



С ТЕОРИЕЙ И ПРАКТИКОЙ.
В УЧЕБНОМ ЦЕНТРЕ НАУЧИЛИ
БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЕ
НА ВЫСОТЕ

стр. 6 >



ЗА ЗВАНИЕ ЛУЧШИХ.
ЗАВОДСКИЕ КОМАНДЫ
ДОБИЛИСЬ УСПЕХОВ В
СПАРТАКИАДАХ

стр. 7-8 >

ПУТЬ К ПОБЕДЕ: ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД В ГОДЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ

За годы войны 4019 металлургов ушли на фронт с оружием в руках защищать Родину. Завод выплавил 1 миллион 580 тысяч тонн стали и произвел 1 миллион 408 тысяч тонн проката.

Страшное слово «война» ворвалось утром 22 июня 1941 года в жизнь советских людей. Весть ошеломила, но не обезоружила металлургов Златоуста. В резолюции, принятой на общезаводском митинге на второй день войны, говорилось: «Зная, что наши тонны металла идут на танки и самолеты, пушки и снаряды, мы, металлурги, еще теснее сплотим свои ряды вокруг нашей большевистской партии, вокруг Советского правительства. Мы обязуемся ритмичной работой обеспечить ежедневное выполнение государственных планов в полном соответствии с правительственными заказами. Нашу готовность защищать социалистическую Родину мы выражаем требовательностью к себе и к другим, дисциплине, организованности и самоотверженной работе каждого на своем посту, чтобы обеспечить все нужды Красной армии, Военно-Морского флота и авиации, чтобы обеспечить победу над врагом» («Пролетарская мысль», 24 июня 1941 года).

Организовано коллектив завода перешел на выпуск продукции для оборонной промышленности. Надо было осваивать новые марки стали, быстро размещать прибывающие из западных районов страны оборудование и людей, строить новые цехи. Война была борьбой за металл, воплощенный в десятки тысяч танков, самолетов, орудий, в миллионы снарядов и бомб. Практика металлургической промышленности не знала, чтобы в мартеновских печах выплавлялись хромоникелевые, хромокремнемарганцовистые и другие легированные стали, изготавливаемые исключительно в электропечах. Но когда фронту потребовался такой металл, златоустовские металлурги пошли наперекор традициям и освоили его выплавку в мартеновских печах. Выпуск легированных сталей в мартенах увеличился с 20 процентов в первый год войны до 78 процентов к общему объему выплавленного металла в 1943 году. Мартеновцы освоили десятки новых марок стали.

«Огромный патриотический подъем царил всюду. Задания по выплавке металла для военной промышленности перевыполнялись. Самоотверженно трудился над увеличением выплавки специальных сталей коллектив Златоустовского металлургического завода» («Черная металлургия СССР. 1917-1967 год»).

Заводы Главспецстали — «Красный Октябрь», «Днепрспецсталь», «Электросталь» вскоре оказались в зоне военных действий. Производство сталей, выпускаемых до



войны на Кировском заводе в Ленинграде, заводе «Электросталь» в Ногинске, переносится в Златоуст. Златоустовский металлургический завод становится главным поставщиком высококачественных сталей для авиационной и танковой промышленности.

В первые годы войны электро-стале-плавильный цех Златоустовского завода был единственным крупным цехом такого типа в стране. Нетрудно представить себе его роль в то время. По решению правительства цех в короткие сроки должны были расширить, в частности, установить четыре электропечи, эвакуированные с заводов «Днепрспецсталь» и «Электросталь». Была установлена еще одна завалочная машина, три мультимагнитных крана, уборочный кран, усилено термообдирочное отделение. Строительные и монтажные работы затрудняли работу действующих агрегатов. Но и в этих условиях многие бригады сталеваров плавил металл сверх задания. Люди работали у печей по 12 часов в сутки, без выходных дней, со скудным пайком.

Выплавить металл — это еще полдела. Надо его прокатать, дать машиностроительным предприятиям готовый сорт. Златоустовским металлургам в годы войны пришлось осваивать прокат новых высоколегированных марок сталей для авиационной, инструментальной, оборонной, автомобильной промышленности. Такой металл еще никто никогда не прокатывал.

Прокатчики смело пошли на штурм неизведанного. Времени на экспериментирование не было, и решать сложные технические вопросы приходилось на ходу: надо было подобрать оптимальные температуры нагрева, для каждой марки — свою, искать новые схемы прокатки, новые методы охлаждения, зачистки металла.

В цехе построили колодцы медленного охлаждения металла. Это еще больше сократило и без того

небольшие площади для зачистки. Усложнялась работа адъюстажа.

На стане «400 №1» смонтирована клеть для прокатки быстрорежа, а печь №3 переоборудована для нагрева слитков развесом 190-200 килограммов.

Пришлось немало потрудиться и над освоением прокатки быстрорежущей стали. Вскоре на станах «260» и «400 №2» началось освоение проката круглых профилей быстрорежущих и клапанных сталей.

В 1941 году блюминг впервые в истории качественной металлургии перешел на прокат крупных слитков легированных сталей массой до 4,5 тонны. Начал катать крупный профиль и стан «750». Это было хорошим подарком фронту.

В конце 1941 года возобновилось строительство недостроенного в 1938 году термокалывочного цеха. В первом квартале 1942 года цех стал давать калиброванный металл. Да, это было чудо, и чудеса в те времена творили советские люди! Полугодные, смертельно уставшие подростки и женщины — жены и матери солдат — строили цех, монтировали оборудование и затем сами на нем работали. Их руками была построена к концу войны первая очередь цеха. Здесь разместились 18 отжигательных печей, семь волочильных станов, четыре обжимных и пять правильных машин, пять электромостовых кранов, девять стационарных и столько же подвижных наждачных станков, две правильно-полировочные машины, два пресса и другое оборудование.

Также в конце 1941 года на Златоустовский металлургический прибыло оборудование цеха серебрилки завода «Электросталь», которое было размещено в здании цеха ширпотреб. Через пару месяцев новый цех дал первую продукцию. К этому времени было установлено 45 единиц различного оборудования. Бывшие работ-

ницы и рабочие цеха ширпотреб, те, кто делал ложки, вилки, начали выпускать продукцию для оборонной промышленности. Обучали рабочих прибывшие из Подмоскovie опытные наладчики станков, шлифовщики, полировщики.

Единственный человек со среднетехническим образованием, бывший механик цеха серебрилки завода «Электросталь» И.Н. Сиглеев был назначен начальником цеха. Всю тяжесть освоения нового производства взяли на себя мастера-практики, рядовые рабочие. В первом квартале 1942 года был получен первый серебристый прут, в невиданно короткий срок, молодой коллектив цеха освоил производство полосы фасонного профиля. За шесть месяцев выпуск продукции увеличился в семь раз! План 1942 года — первого года жизни цеха — был перевыполнен.

В годы войны Златоустовский металлургический завод стал центром передовой металлургической науки и самых смелых экспериментов. Впервые в мире разработана технология выплавки высоколегированной стали в мартеновских печах, за что в 1943 году И.И. Мурзину, С.И. Малышеву, И.Н. Голикову и А.А. Осминкину присуждена Государственная Сталинская премия. Впервые в СССР свод мартеновской печи выполнен из более стойкого хромомagneзитового кирпича.

С 1942 года ЗМЗ — единственный завод по производству стали для моторов авиационных и танковых двигателей. В 1943 году началось массовое производство хромистых и хромоникелевых нержавеющей сталей с маркировкой Я1 и Я1Т (Х18Н8-Х18Н8Т, Х13-4Х13). В военное время завод освоил выплавку 140 новых для него марок легированных сталей для авиационной и танковой промышленности, снабжал спецстальными заводы, занимавшиеся производством стрелкового вооружения, и в конце войны выпускал около 300 сортов легированных и углеродистых сталей.

Продолжение на стр. 4 >



ОТ ПЕРВОГО ЛИЦА

В СТАЛЬНОМ АСПЕКТЕ

О конкурентных преимуществах, прорывных технологиях и новых горизонтах —
главный сталеплавильщик завода Юрий Витальевич Шулаков



— Юрий Витальевич, как давно вы работаете на ООО «ЗМЗ» и что привело Вас в сталеплавильное производство?

— На предприятии я с 1992 года. С 2004 года работал в ЭСПЦ №2, где прошел путь от шихтовщика до начальника цеха. В марте 2024 года был назначен на должность главного сталеплавильщика в отдел главного металлурга, где в настоящее время тружусь под руководством опытейшего специалиста, главного металлурга завода — Михаила Юрьевича Шалышкина.

Мой профессиональный путь был определен ярким и незабываемым событием. Впервые увидев в двадцать лет выпуск стали в мартеновском цехе №2, я был поражен масштабом и мощностью процесса. Двести тонн жидкого металла, текущего по ленте и желобу в ковше, яркая вспышка при добавке раскислителей и шлакообразующих смесей, высокая температура в непосредственной близости от ковша — оставили не только яркие впечатления, но и вызвали глубокое уважение к труду металлургов. Именно тогда я принял решение посвятить себя сталеплавильному производству.

— Какие марки стали, выпускаемые предприятием, наиболее востребованы сегодня на рынке, и чем обусловлен спрос?

— Весь марочный состав продукции, выпускаемой ООО «ЗМЗ», пользуется спросом у потребителей. Особенно востребованы никелевая и хромистая нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы на никелевой основе, быстрорежущие марки. Высокий спрос на эти сортаментные группы обусловлен их качественными характеристиками и соответствием требованиям, предъявляемым к материалам в различных отраслях промышленности. Продукция завода известна потребителю своими высокими качественными показателями, что особенно важно для заказчиков из таких отраслей, как атомная промышленность, авиа- и кораблестроение, где к металлу предъявляются повышенные требования. Не менее жесткие требования к качеству продукции предъявляют и потребители обрабатывающей отрасли.

В условиях санкций и активной реализации государственных программ импортозамещения перед российской металлургической отраслью открываются новые горизонты. Особенно это актуально для обеспечения нефте- и газодо-

бывающих отраслей качественным металлом, не уступающим по своим характеристикам зарубежным аналогам.

ООО «ЗМЗ», обладая современными производственными мощностями сталеплавильных цехов, не только успешно справляется с задачами обеспечения компаний-заказчиков необходимым металлом, но и активно работает над расширением сортамента, разрабатывая и осваивая новые марки стали и готовой продукции. Это позволяет удовлетворять текущие потребности рынка и создавать задел на будущее, обеспечивая технологическую независимость и конкурентоспособность российской промышленности.

— Расскажите, пожалуйста, об основных задачах, стоящих перед сталеплавильным производством завода на текущий год.

— Главным приоритетом является повышение качества выпускаемой стали, ведь именно этот показатель — залог доверия потребителей. Не менее важной задачей является снижение себестоимости продукции.

Для достижения этих целей ведется активная работа сразу в нескольких направлениях. Во-первых, осуществляется внедрение новых передовых технологий, позволяющих оптимизировать производственные процессы. Во-вторых, непрерывно совершенствуются существующие методы выплавки стали, повышается их эффективность и экологичность. В-третьих, это высокие требования к поступающим материалам и оснастке.

Мы нацелены на постоянное совершенствование металлургических процессов, строго контролируя все этапы производства. Каждая новая партия образцов, поставляемых на предприятие, подвергается тщательному тестированию по разработанной методике, что позволяет обеспечивать высокое качество сырья. Особое внимание уделяется оптимизации производственных процессов, снижению затрат на энергоресурсы и расходные материалы. Значительные усилия направлены на повышение эффективности использования оборудования и, конечно, на снижение доли брака. Пристальное внимание уделяется анализу результатов работы, выявлению узких мест и разработке эффективных мер по их устранению.

— Назовите технологии, методы и оборудование, используемые на ООО «ЗМЗ» для выплавки стали.

— Предприятие располагает современным и разнообразным оборудованием, позволяющим выпустить широкий спектр марок стали с различными характеристиками. Основная выплавка осуществляется в электросталеплавильных печах номиналом от 5 до 12 тонн.

Мы применяем различные методы, выбор которых зависит от требуемой марки стали и ее характеристик. Среди них — окисление рудными окатышами углеродистых отходов, переплав легированных отходов без окисления и сплавление чистых материалов. Для интенсификации процесса плавления широко используется газообразный кислород. Кроме того, мы можем применять комбинированный подход, осуществляя выплавку стали в двух агрегатах.

В ЭСПЦ №2 выплавка осуществляется в 12-тонных дуговых печах. После этого сталь проходит внепечную обработку на АКП (агрегат ковш-печь) и УВС (установка вакуумирования стали) / ВКР (вакуумно-кислородное рафинирование). Проектная мощность ЭСПЦ №2 составляет 7000 тонн стали в месяц. В течение 2023 и 2024 годов мы провели замену футеровки двух печей отжига слитков. Огнеупорную футеровку сменили современные огнеупорные волокнистые блоки. Это позволит нам обеспечить стабильный отжиг, снизить потребление газа и значительно, на срок более десяти лет, увеличить эксплуатацию печей без необходимости проведения ремонта.

ЭСПЦ №3 обладает широким спектром возможностей. Помимо выплавки стали в дуговых пятитонных печах, мы можем производить продукцию, пользующуюся высоким спросом на рынке, методом вакуумно-дуговой переплавки (ВДП) — у нас шесть таких печей, электрошлакового переплава (ЭШП) и выплавки в индукционных печах. Проектная мощность ЭСПЦ №3 составляет 3000 тонн стали в месяц.

В 2024 году мы ввели в эксплуатацию четыре новых сталеплавильных агрегата в ЭСПЦ №3: две печи ЭШП и две печи ВДП, что позволило увеличить объем производства ЭШП-стали на 16 процентов, а ВДП-стали на 32 процента по сравнению с 2023 годом.

В прошедшем году на базе ЭСПЦ №2 успешно освоено производство новой марки стали ЭП866. В настоящее время эта сталь выплавляется в штатном режиме, что позволило снизить расходный коэффициент и себестоимость готовой продукции.

Также была успешно осуществлена выплавка стали марки ЧС82. Сложность заключалась в ее разливе с применением сталеразливочного ковша с шибберным затвором. Эта низкотемпературная марка стали тяжело льется и имеет тенденцию к «кристаллизации» непосредственно в выпускном стакане шибберного затвора. Такого опыта у нас не было. Однако благодаря профессионализму и опыту специалистов предприятия все прошло успешно. Были отлиты четыре слитка круглого сечения, предназначенные для изготовления электродов для переплава на вакуумно-дуговой печи (ВДП) без промежуточного передела, что сократило производственный цикл. Кроме того, достигли рекордного понижения уровня кобальта в нержавеющей стали до фактических

0,010 процента, что позволяет производить стали с содержанием кобальта ниже 0,015 процента.

Значительно продвинулись и в технологии выплавки сталей марок ЭП678, ЭП 678У и ЭП679. Если на начальном этапе освоения выплавка и внепечная обработка занимали до 12 часов и более, то сейчас благодаря оптимизации технологического процесса производство составляет не менее пяти плавов в сутки. Это стало возможным благодаря изменению технологии продувки кислородом при вакуумно-кислородном рафинировании, подбору оптимальной температуры при дальнейшей обработке в ковше и минимизации количества добавок перед передачей доведенного по химсоставу металла на разливу. Перечисленные улучшения повысили производительность и снизили трудоемкость процесса.

— Какие меры принимаются для повышения качества выплавляемой стали и снижения количества брака?

— На предприятии реализуется многоуровневая система мер, направленных на повышение качества выплавляемой стали и минимизацию брака. В основе этой системы лежит непрерывный анализ и совершенствование технологических процессов, а также строгий контроль качества используемых материалов.

Одним из ключевых элементов является комплексный подход к выбору и контролю материалов. Некачественные ферросплавы, добавочные материалы и огнеупоры могут привести к браку, не меньше, чем при нарушении технологических режимов. Совместно с дирекцией по технологии и качеству мы проводим дополнительные испытания материалов и оснастки непосредственно в цехах. Только при получении положительных результатов, включая лабораторные исследования, материалы допускаются к использованию в промышленной выплавке.

В рамках работы комиссии по бережливому производству в электросталеплавильном цехе №3 в 2024 году работниками цеха была проведена большая работа по визуализации некоторых технологических процессов, в частности, сборки и установки стопорного затвора. Это позволило наглядно демонстрировать правильность сборки и проверки стопорного затвора, проводить обучение новых и неопытных работников, а также осуществлять самоконтроль опытным рабочим. Внедрение визуализации, безусловно, позволило значительно снизить аварийные потери металла, возникающие при неправильной сборке и эксплуатации стопора.

В апреле текущего года по инициативе заместителя начальника цеха по технологии ЭСПЦ №3 Алика Рафисовича Сайфулина планируется презентация наглядного информационного стенда «Виды и причины образования дефектов металла ЭШП и ВДП». Стенд будет использоваться для обучения молодых специалистов и повышения их осведомленности о возможных дефектах и способах их предотвращения.

— Каковы, на Ваш взгляд, ключевые направления для дальнейшего технического прогресса сталеплавильного производства?

— Увеличение производствен-

ных мощностей и реконструкция существующих цехов, хотя и важные, но недостаточные меры для существенного повышения уровня производства и, главное, качества стали. Необходимо комплексно подходить к развитию, уделяя особое внимание подготовке кадров и внедрению передового опыта.

Недостаточно просто приобрести новое оборудование. Важно, чтобы на этом оборудовании работали высококвалифицированные специалисты, обладающие необходимыми знаниями и навыками. Поэтому необходимо уделять пристальное внимание обучению и развитию персонала, повышению его квалификации.

Обмен опытом с другими предприятиями, особенно с теми, кто успешно внедряет новые технологии и применяет передовые методы организации производства, крайне важен. Это позволяет нам увидеть новые возможности для улучшения работы и избежать ошибок, которые уже были допущены другими.

К примеру, начальник ЭСПЦ №3 Игорь Анатольевич Миколенко посетил крупную российскую металлургическую металлообрабатывающую компанию, где ознакомился с опытом организации производства и применением новых технологических приемов. Полученные знания он успешно внедряет в работу своего цеха в рамках реализации проекта «Бережливое производство», начатого в прошлом году. Для снижения количества аварийных потерь при разливе металла из сталеразливочного ковша, разработаны и установлены информационные стенды по наборам стопоров. Внедряются решения по оптимизации логистики, мест хранения материалов, продукции и инструментов. С целью оперативного решения производственных вопросов и обеспечения связи между ремонтным персоналом и технологами приобретены комплекты раций. Эти мероприятия направлены на снижение ремонтных и логистических простоев и ведут к экономии энергоресурсов и снижению себестоимости продукции.

Большое внимание уделяется созданию комфортных и безопасных условий труда. В цехе функционирует «Доска решения проблем», где работники могут оперативно сообщать о возникающих сложностях и получить ответ о принимаемых мерах по их устранению. Подготовлены стенды по визуализации бракования грузозахватных приспособлений для безопасных работ. С целью создания благоприятного микроклимата в зимний период установлены два теплых модульных операторских помещения в ТЗО.

— Какие экологические стандарты соблюдаются на сталеплавильном производстве и какие меры помогают снижать негативное воздействие на окружающую среду?

— Мы строго придерживаемся всех действующих экологических норм и нормативов, а также реализуем комплекс мер, направленных на минимизацию воздействия на атмосферу, водные ресурсы и земельные участки.

В 2024 году одним из ключевых этапов в этом направлении стала масштабная реконструкция газоочистки в ЭСПЦ №2, благодаря которой объем собираемой пыли увеличился в три раза.

Продолжение на стр. 3 >

В РАБОЧЕМ РИТМЕ

> Продолжение (начало на стр. 2)

Это позволило существенно снизить выбросы загрязняющих веществ в атмосферу и улучшить экологическую обстановку в районе завода.

Предприятие продолжает инвестировать в экологическую модернизацию производства. В настоящее время рассматриваются проекты технического перевооружения комплекса газоочистки ЭСПЦ №2, выполненные специализированными организациями. После тщательного анализа и выбора оптимального варианта начнется большое строительство новой системы.

Ведется масштабная модернизация системы водоохлаждения оборотного цикла по ЭСПЦ №2, что в итоге приведет к снижению потребления воды и уменьшению сброса сточных вод.

Кроме того, разрабатывается и внедряется проект дробильно-сортировочного комплекса по переработке отходов металлургического производства, в частности,

шлака. В рамках проекта планируется переработка шлака в щебень, извлечение металла и возврат его в производство, что позволит снизить количество отходов и повторно использовать имеющиеся ресурсы, способствуя переходу к экономике замкнутого цикла.

— **Перечислите, пожалуйста, меры, повышающие безопасность труда на сталеплавильном производстве и снижающие риск травматизма.**

— Предприятие реализует комплекс мер, направленных на обеспечение безопасных условий труда для всех работников. В ЭСПЦ №2 и ЭСПЦ №3 размещены информационные плакаты по охране труда, содержащие актуальную информацию о правилах техники безопасности, предупреждении несчастных случаев и действиях в чрезвычайных ситуациях.

Все работники в полном объеме обеспечены спецодеждой, спецобувью и другими СИЗ в соответствии с установленными нормами

законодательства и спецификой выполняемых работ. Средства индивидуальной защиты проходят регулярную проверку и своевременно заменяются.

— **Как обстоят дела с кадрами? Какие программы обучения и повышения квалификации реализуются на заводе?**

— Вопрос квалифицированных кадров всегда был и остается одним из ключевых для успешной работы любого предприятия. Обучение персонала на ООО «ЗМЗ» поставлено на системную основу. Для вновь трудоустроенных специалистов в случае производственной необходимости разработаны специальные программы дополнительного профессионального обучения, реализуемые на базе учебного центра предприятия. Это позволяет новым сотрудникам в кратчайшие сроки получить необходимые знания и навыки для успешного выполнения должностных обязанностей.

Особое внимание уделяется

обучению действующих рабочих. Для них разработаны и реализуются программы повышения квалификации и переподготовки, что позволяет рабочим постоянно совершенствовать свои знания и навыки, осваивать новые технологии и оборудование.

На предприятии успешно функционирует система наставничества, когда опытные работники передают свои знания и навыки молодым специалистам. Наставники не только объясняют теоретические основы профессии, но и помогают освоить практические навыки, делятся секретами мастерства.

В результате целенаправленной кадровой политики сегодня штат сталеплавильного производства укомплектован полностью в электросталеплавильных цехах.

— **Что бы вы хотели пожелать молодым специалистам, которые только начинают свою карьеру в сталеплавильном производстве?**

— Стремления стать настоя-

щими профессионалами, специалистами с большой буквы. Будьте требовательны к себе и к своей работе, постоянно совершенствуйтесь. Важно иметь четкую цель в жизни и в труде и неуклонно двигаться к ее достижению.

Не бойтесь отстаивать свою точку зрения, но всегда будьте готовы прислушаться к мнению опытных коллег. Помните, что теория без практики мертва, а практика без теории слепа. Сочетайте знания и опыт, постоянно учитесь новому, не стойте на месте, двигайтесь только вперед.

Верьте в свои силы, не бойтесь трудностей и помните, что упорный труд всегда вознаграждается. Результаты вашей работы обязательно будут замечены и оценены по достоинству.

— **Вам, Юрий Витальевич, тоже желаем успешной реализации планов и благодарим за содержательное интервью.**

ИТОГИ МАРТА

Результаты работы завода комментирует начальник производственного управления завода Алексей Васильевич Кикоть:

— Мартовскую программу по выплавке стали коллектив завода завершил выпуском 5226 тонн (102,3 процента). Результативно работали электросталеплавильщики второго цеха: на их счету 4140 тонн (102,2 процента). Финиш месяца персонал третьего электросталеплавильного цеха ознаменовал производством 1086 тонн (102,4 процента). На сто процентов справился с поставленными задачами участок электрошлакового переплава, выпустив 700 тонн востребованной продукции.

Среди прокатчиков с отставанием от плана подошел к концу месяца персонал блюминга, фактическое производство составило 3833 тонны. С минусовым отклонением от поставленной задачи отработал коллектив стана «750», выпустив 2625 тонн.

Справился с планом коллектив стана «400». Итог — 889 тонн (103,3 процента). Чуть хуже отра-

ботал мелкосортный стан «280»: до стопроцентной планки не хватило 35 тонн.

Продукции кузнечно-прессового комплекса прокатного цеха №3 отгружено на склад ЦГП 210 тонн (100,6 процента). В молотовом цехе отков товарной продукции составил 129 тонн (135,8 процента), в ЦГП отгружено 118 тонн.

Термокалибровочным цехом произведена 261 тонна (100,1 процента). Слаженно трудились работники участков шлифовки и обточки. Шлифованной стали произведено 38 тонн (116,1 процента), стали с обточкой — 152 тонны (110,5 процента).

Все подразделения завода справились с плановыми цифрами по выпуску товарной продукции. Всего на склад сдано 2985 тонн (100,6 процента).



ПОБЕДИТЕЛИ ТРУДОВЫХ СОРЕВНОВАНИЙ В МАРТЕ 2025 ГОДА

ЦЕХ	НОМЕР СМЕНЫ	КОЛ-ВО БАЛЛОВ
ЭСПЦ №2	1 место (начальник смены Д.Б. Новиков)	75
	2 место (начальник смены Е.С. Петров)	55
	3 место (начальник смены Н.Н. Бирюков)	50
ЭСПЦ №3	Участок вакуумных печей	75
	Участок установки ЭШП	75
	Участок открытых электропечей, шихтовый и разливочный пролеты	80
	Участок зачистки металла ТЗО	80
	Термический участок ТЗО	90
		80
Прокатный цех №1	Участок стана «1150» (мастер Д.Ю. Матвеев)	85
	Участок стана «750» (мастер С.А. Баталов)	80
	Участок стана «400» (мастер Н.А. Желтов)	60
	Участок зачистки металла (мастер Д.Ю. Ялтонский)	65
	Участок печей высокого отпуска (старший термист С.М. Муров)	70
Прокатный цех №3	Участок отделки металла (мастер С.М. Скворцов)	100
	Участок кузнечно-прессового комплекса (мастер В.С. Валиев)	90
	Печной участок (мастер К.В. Балаабанов)	80
Молотовый цех	Участок ковочного пролета: 1 место (мастер Е.В. Журавлев)	80
	2 место (мастер С.А. Качев)	80
	Участок зачистки и отделки металла	100

СНИЖАЕМ ТЕПЛОВЫЕ ПОТЕРИ

31 марта в прокатном цехе № 1 успешно завершён капитальный ремонт нагревательных колодцев регенеративного типа группы №4 стана «1150». Эти гигантские «печи» предназначены для нагрева слитков перед прокаткой и являются важнейшим элементом технологического процесса.

Ремонтные работы в прокатном цехе №1 осуществлялись в строгом соответствии с утвержденным графиком под непосредственным

руководством заместителя начальника цеха по подготовке производства Г.А. Кураксина. Ремонт выполнялся совместно несколькими заводскими службами, участие принимали работники участка нагревательных устройств прокатного цеха №1 под руководством старшего мастера М.Е. Шумилова, огнеупорщики ЦРМО во главе со старшим мастером А.В. Кудряковым, а также специалисты ЦЛАП.

В ходе капитального ремонта

были частично заменены металлоконструкции нагревательной группы колодцев. Проведена очистка регенераторов, замена сводов регенераторов и огнеупорной кладки стен ячеек нагревательных колодцев, а также ревизия, ремонт и замена газовой запорной арматуры.

Особого внимания заслуживает изготовление и установка экспериментальной сварной крышки на ячейку №13 группы №4 нагревательных колодцев стана «1150». Эта

крышка была футерована современным керамоволокнистым модулем «TermoBlok (1430)» и специальным жаропрочным одеялом «CeramicBlanket», что значительно снизило ее массу и повысило теплоизоляционные характеристики.

Реализация комплекса ремонтных мероприятий позволит значительно снизить тепловые потери в процессе нагрева слитков, что, в свою очередь, приведет к существенной экономии энергоресурсов.



ОПТИМИЗАЦИЯ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЯ



В ЭСПЦ № 2 завершена реализация очередного мероприятия по оптимизации потребления энергоносителей. Основной его целью было повышение эффективности использования пара, получаемого от блочной паровой котельной и

применяемого в процессе вакуумно-кислородного рафинирования стали.

Подготовительные работы по осуществлению предложенного улучшения начаты в конце 2024 года. На первом этапе силами паросилового цеха были проведены работы по реконструкции теплового пункта в административно-бытовом корпусе (АБК) ЭСПЦ №2. Проект альтернативной схемы отопления АБК предусматривал замкнутый цикл. Для перехода на него демонтированы неиспользуемые трубопроводы и произведен монтаж запорной арматуры для подключения сетевого контура отопления.

Второй этап заключался в монтаже насосов сетевого контура,

трубопроводов системы отопления и подачи пара от узла редукционно-охладительной установки в производственном корпусе цеха.

С проведением работ первого и второго этапов отлично справились работники паросилового цеха — электросварщик М.В.Заботин, слесари-ремонтники Н.М. Филипов, Е.В. Перминов, А.И. Дорошенко.

Главной задачей являлась замена греющей среды, используемой для системы отопления АБК. А именно, переход с воды в качестве теплоносителя (от модульной котельной КБТа-3000) на использование пара (от блочной паровой котельной КБТа-8000). Это позволит значительно снизить затраты на топливо и обслуживание обо-

рудования. Кроме того, переход на альтернативный источник тепла обеспечивает большую гибкость и устойчивость системы отопления, снижая зависимость от одного источника теплоснабжения. При необходимости можно будет воспользоваться прежним, водяным теплоносителем.

Завершающим этапом работ стал монтаж теплообменников. Для приобретения были выбраны паровые пластинчатые теплообменники, обеспечивающие наиболее эффективную передачу тепла от пара к системе отопления. Установкой теплообменников и запуском новой системы в эксплуатацию занимались работники участка по ремонту и обслуживанию энергооборудования

ЭСПЦ №2 А.В. Богачёв, Ю.А. Миксонов, И.Г. Примак, Д.А. Панов, Е.А. Петунин, Д.И. Шипицын, а также слесари-ремонтники ПСЦ Н.М. Филиппов, А.Ю. Смоленцев, О.В. Варзаков и газосварщик М.В. Заботин. Реализация всего проекта осуществлялась под руководством начальника ПСЦ С.Е. Мещанова, начальника участка по ремонту и обслуживанию межцеховых коммуникаций ПСЦ И.В. Коротенко и энергетика ЭСПЦ №2 Я.Ю. Цивилёва.

— Проведенные мероприятия направлены на оптимизацию использования ресурсов и повышение энергоэффективности. Мы стремились не только к экономии, но и к повышению надежности системы отопления, — подчеркнул Я.Ю. Цивилев.



■ МЫ ПОМНИМ



Ежегодно металлурги отмечают дату, которая объединяет поколения, — 9 Мая был подписан акт о капитуляции Германии, ознаменовавший победу советского народа в Великой Отечественной войне. В те суровые годы тысячи металлургов защищали Родину на передовой. Оставшиеся в тылу, не жалея сил, трудились, чтобы обеспечить фронт златоустовской сталью.

В преддверии значимого события на заводе определен перечень мероприятий, посвященных 80-летию Победы. По сложившейся традиции представители завода побывают в домах тружеников тыла, узников концлагерей, жителей блокадного Ленинграда — всех тех, в чьи жизни вошло военное ли-

холетие. Поздравительные открытки от родного предприятия получают десятки ветеранов, а праздничные баннеры от ООО «ЗМЗ» украсят не только завод, но и улицы Златоуста.

Перед праздничным маем проводится благоустройство территории у мемориального комплекса «Они ковали Победу», где 6 мая состоится заводской торжественный митинг.

Уже сейчас на первом этаже заводоуправления развернута экспозиция, посвященная участию металлургов в Великой Отечественной войне.

— Оформлены три витрины. На них представлены сведения по истории, личные вещи, принимавших участие в Великой Отечественной войне, Книга памяти заводчан, газеты начала и конца войны. Все экспонаты подлинные, переданные в музей работниками

завода, их родственниками. В стадии подготовки стенды «Бессмертного полка», они дополнят экспозицию, — рассказала начальник административно-хозяйственного отдела завода Ольга Азарьева Ермак.

О приближении праздника заводчанам напомнят георгиевские ленточки — символ Победы будут вручать у проходных предприятия.

Организацией участия в акции «Бессмертный полк», который в городе пройдет в очном формате, занимается профсоюзная организация завода. По инициативе профкома на заводе объявлен смотр-конкурс плакатов «Завод в годы Великой Отечественной войны», итоги которого будут подведены 30 апреля.

В день праздника металлурги традиционно примут участие в общегородском митинге у Ме-

мориала Славы, отдавая дань уважения тем, кто героически сражался на фронте и тем, кто ковал победу в тылу.

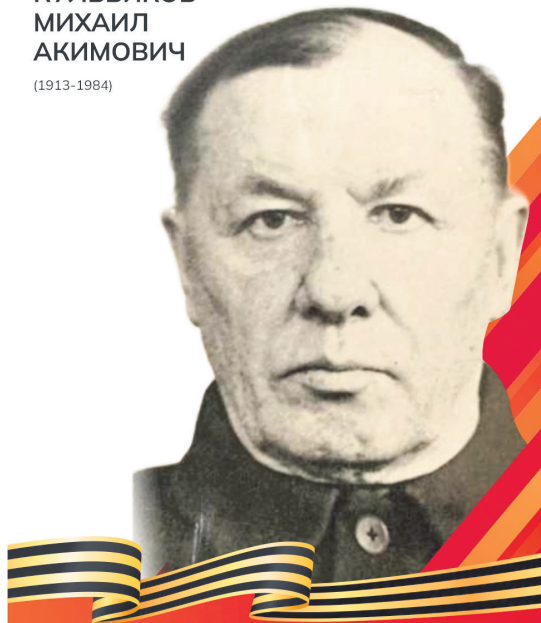
Сегодня на страницах «ЗМ» рассказывают истории о подвигах и судьбах близких родственников сотрудники предприятия.



ЗА ОТВАГУ И ЧЕСТЬ

КУЛЬБИКОВ
МИХАИЛ
АКИМОВИЧ

(1913-1984)



Михаил Акимович Кульбиков родился в селе Белокатай в 1913 году. Из Башкирии семья переехала в Златоуст. В феврале 1942 года Златоустовский городской военкомат призвал его в ряды Красной армии. В возрасте 29 лет Михаил Акимович отправился на службу в 126-ю отдельную стрелковую бригаду 11-й армии Северо-Западного фронта.

Свидетельством его отваги и самоотверженности стали многочисленные

награды: медали «За отвагу», «За победу над Германией в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.», орден Красной Звезды. Последний подвиг героя подтверждает наградной лист, который был заслужен кровью, пролитой в боях под Старой Руссой.

«Младший лейтенант Кульбиков Михаил Акимович участвовал в боях с 02.42г. по 08.43г. При наступлении на совхоз «Пенна» под Старой Руссой был тяжело ранен осколками мины в правый коленный сустав нижней конечности, в нижней третьей бедра после огнестрельного ранения...»

Война оставила свой след на теле Михаила Акимовича, ранение оказалось настолько серьезным, что в 32 года он вернулся с фронта домой на одной ноге. Но ни ране-

ние, ни тяготы войны не сломили его дух.

Его правнучка, машинист крана ЭСПЦ №3 Наталья Анатольевна Сырова, знает о подвигах своего прадеда лишь из рассказов мамы. Ирина Владимировна Кузюнина, как и ее дочь, посвятила всю жизнь родному заводу, работая машинистом крана в термокалывочном цехе.

— Когда дедушка вернулся с войны, маме было всего пять лет, — делится Ирина Владимировна. — Она тяжело болела тифом, и родители возили ее на санках на лечение в Магнитку. Дедушка, несмотря на ранение, с протезом, был человеком с железной волей и трудолюбием. Он делал все по дому, держал коров, подрабатывал сторожем. Его стремление жить пол-

ной жизнью восхищают и по сей день.

Ирина Владимировна говорит о дедушке с теплотой. Ей запомнился один случай. Дедушке дали билет на новогоднюю ёлку — большая редкость в те годы. После представления маленькой Ирине вручили подарок: кулек, доверху наполненный конфетами, яблоками и мандаринами. «Этот подарок я помню до сих пор!», — улыбается она.

Михаил Акимович Кульбиков завершил свой земной путь в 1984 году, до конца сохранив любовь к жизни. А наш долг — помнить, какую цену заплатили такие, как Михаил Акимович, за то, чтобы свободно жили их дети, внуки и правнуки.

> Продолжение (начало на стр. 1)

В 1941 году в заводской коллектив влились квалифицированные специалисты эвакуированных в Златоуст заводов «Электросталь», «Днепрогосспецсталь», «Красный Октябрь»: И.Н. Голиков, А.А. Елисеев, А.М. Данилов, М.А. Перцев, А.А. Осминкин, В.В. Солодовников, А.Г. Уткин, Г.А. Хасин и другие. Заместитель начальника ЦЗЛ И.Н. Голиков, разработчик и руководитель исследовательских работ, впоследствии стал доктором технических наук, профессором, директором ЦНИИЧМ имени И.П. Бардина. Большую роль в обеспечении выполнения ответственных оборонных заданий сыграл М.А. Перцев, талантливый инженер и организатор. В 1944 году он назначен директором завода. По распоряжению наркома черной металлургии начальником электросталеплавильного цеха назначен специалист из Москвы, опытный производственник Ф.П. Еднерал, впоследствии видный ученый и автор учебников для металлургических институтов.

До войны все, что выплавлялось в электропечах, ковалось в кузнице ремонтно-механического цеха. Теперь этот участок не мог переработать всевозрастающий поток металла. Надо было срочно вводить в эксплуатацию новые мощности. Как раз в то время в Златоуст при-

было оборудование молотового цеха подмосковного завода «Электросталь». Приехали и квалифицированные рабочие, специалисты. Было решено создать на заводе новый цех — молотовый.

В апреле 1942 года начали работать два молота — шеститонный и трехтонный, а в ноябре уже шесть. В июле 1942 года сдан в эксплуатацию прокатный стан «280», эвакуированный с Запорожского завода «Днепрогосспецсталь». На стане «750» пущена новая нагревательная печь. В результате значительно поднялась производительность стана.

21 августа 1943 года большой радостный день в жизни строителей треста «Южтяжстрой» (из числа эвакуированных предприятий) и металлургов: выдала плавку первая в новом втором мартеновском цехе пятая по счету печь. Цех был воздвигнут в неслыханно короткий срок — 12 месяцев. Выполнен большой объем работ: вынута 256 тысяч кубометров земли, сделано 11 тысяч кубометров бутовой и кирпичной кладки, уложено 26 кубометров бетона и железобетона, смонтировано 7500 тонн металлоконструкций. Второй мартеновский цех начал работать на оборону, на нужды фронта.

2 октября 1943 года выдала плавку шестая мартеновская печь. В 1944 году организуется школа ма-

стеров социалистического труда со сроком обучения 2,5 – 3 года.

За успешное выполнение заданий Государственного комитета обороны по обеспечению военной промышленности металлом, освоению новых марок сталей и наращиванию мощностей указом Президиума Верховного Совета СССР было награждено 128 рабочих, инженеров и техников завода. Высшей награды Родины — ордена Ленина — были удостоены сталевар электросталеплавильного цеха Иван Алексеевич Иванов, начальник прокатного цеха №2 Михаил Васильевич Шуралев и директор завода Михаил Андреевич Перцев.

Выступая на общезаводском митинге, посвященном награждению металлургов, М.В. Шуралев сказал:

— Гитлеровские мерзавцы в начале войны, захватив южные металлургические заводы, думали, что с советской металлургией покончено. Но они и тут просчитались. Советский народ построил мощную металлургическую базу на востоке, и Красная армия не испытывала нужды в металле. Но война еще не закончена. Фронту потребуется еще много металла, чтобы добить фашистского зверя. И мы, металлурги Златоуста, делаем все, чтобы в час победы над врагом могли сказать: «И мы сво-

им трудом участвовали в разгроме врага».

В единодушно принятой резолюции говорилось: «Мы, металлурги Златоуста, в дни завершающих боев с немецко-фашистскими захватчиками будем работать с еще большим напряжением сил и энергии, успешно выполним государственные задания, дадим как можно больше высококачественной стали и этим самым поможем нашей наступающей героической Красной армии приблизить светлый час победы над врагом».

Армия, вооруженная самолетами, танками, пушками, минометами, автоматами, сделанными из уральской стали, неудержимо шла на запад.

Металлурги не только варили сталь. Для бойцов было собрано и отправлено более двух тысяч теплых вещей. Под руководством Б.И. Сабурова — председателя ДСО «Металлург» велась работа по подготовке лыжников, бойцов рукопашного боя, значкистов ГТО.

За годы войны металлурги Златоуста передали в фонд обороны 6 млн. 766 тыс. руб. За это время объем валовой продукции завода вырос в 2,1 раза, выплавка стали с 285,4 тыс. тонн в 1940 году увеличилась до 380,8 тыс. тонн в 1945-м (на 25,1 проц.), производство проката с 261,4 тыс. тонн — до 297,8 тыс. тонн (на 12,2 проц.), численность произ-

водственного персонала с 5845 человек в 1940 году — до 10697 человек в 1945-м.

В войну завод занимал второе место по выплавке стали и первое место по производству проката среди заводов, входивших в Глоспецсталь. Златоустовский металлургический завод всю войну снабжал снарядной и ствольной сталью и местные заводы: №66, №385, завод им. Ленина. Каждый второй штурмовик ИЛ-2 был вооружен пушками из металла ЗМЗ.

Трем цехам завода: мартеновскому, электросталеплавильному и железнодорожному за ударную работу в годы войны было вручено Знамя Госкомитета Обороны.

Успешно выдержал экзамен коллектив Златоустовского металлургического завода, преодолев тяготы испытания войной. Он давал нужный оборонной промышленности металл. С каждым годом наращивалось производство, увеличивался выпуск продукции. Пуск новых цехов и агрегатов позволил увеличить производство стали и проката по сравнению с довоенным уровнем, организовать в крупных масштабах производство калибровочного металла и стали-серебрянки.

Завод внес заметный вклад во всенародное дело победы над фашизмом, а подвиги металлургов, трудовые и ратные, остаются примером для поколений и сегодня.

ОТ БОЕВ — К МОЛЬБЕРТУ



**КРИВОШЕЕВ
ВАЛЕНТИН
МИХАЙЛОВИЧ**
(08.03.1925-04.09.2013)

Юлия Сергеевна Лукьянова, ведущий инженер ЗДУ, — о своем дедушке, человеке с необыкновенной судьбой.

Валентин Михайлович Кривошеев, рожденный 8 марта 1925 года в Приволжье, в 1933 году переехал с семьей на Урал. Юность прервала война. После окончания спецшколы в суровом 1943-м Валентин стал бойцом восьмого гвардейского взвода десантного полка третьей гвардейской воздушно-десантной дивизии, навсегда вписав свое имя в историю Великой Отечественной войны.

Гвардии младший сержант наводчик батареи 45-миллиметровых пушек прошел через горнило сражений, проявляя исключитель-

ное мужество. Валентин Михайлович хорошо знал цену Победы.

Из всего полка Кривошеева в живых осталось всего четверо. Он уцелел, но пулевое ранение стало причиной инвалидности II группы.

За храбрость, стойкость и мужество, проявленные в боях с немецко-фашистскими захватчиками, Валентин Михайлович Кривошеев был награжден четырьмя орденами: Славы, Красной Звезды, Отечественной войны I и II степени, а также тремя медалями: «За Победу над Германией», «За боевые заслуги», Жукова и восемью юбилейными.

Наградной лист к ордену Славы III степени подробно рассказывает о героизме Валентина Михайловича: «В борьбе с немецко-фашистскими захватчиками тов. Кривошеев проявил себя исключительно смелым и мужественным воином. В ночь на 2 мая 1944 года в районе высоты 256 враг предпринял крупную контратаку пехоты и танков. Тов. Кривошеев со своим оружием находился в боевых порядках пехоты. В момент жаркого боя, когда вражеские танки и бронетранспортеры подошли к боевым порядкам подразделений, тов. Кривошеев смело выкатил свое орудие на прямую на воду и огнем отражал вражеские танки, бронетранспортеры и пехоту. В результате боя тов. Кривошеев своим оружием уничтожил три огневые точки, враг был отброшен на свои позиции с потерями в живой силе и технике».

После войны, вернувшись к мирной жизни, Валентин Михайлович создал семью, став прекрасным супругом, отцом трёх дочерей и нашел свое призвание в живописи. Сначала работал в небольших златоустовских художественных мастерских, а с 1966 года и до выхода на заслуженный отдых — в художественной мастерской Златоустовского металлургического завода. Он стал бригадиром, объединив вокруг себя творческих людей — художников-творцов Златоуста: Владимира Жарикова, Владимира Зозулю, Юрия Азеева, Рашида Сафина. В 1976 году Валентина Михайловича пригласили в Челябинские художественные производственные мастерские Художественного фонда РСФСР.

Память о Валентине Михайловиче Кривошееве, его мужестве на полях сражений, таланте и невероятной жизнестойкости продолжает жить в сердцах его родных и коллег.

ИСТОРИЯ КАПИТАНА МАЦУЦЫ И ЕГО ВЕРНОЙ СНАЙПЕРШИ

Татьяна Николаевна Чистякова, начальник отдела социального развития завода, вспоминает о своём дедушке, Петре Михайловиче Мацуце, с особым чувством, хотя и не имела возможности познакомиться с ним лично. «Дедушку я даже не видела...», — с грустью говорит она.

Биография Петра Михайловича — это история мужества, отваги и преданности Родине. В Красной армии он служил с 1939 года. Начинал с лейтенанта, а войну закончил в звании гвардии капитана. Его боевой путь был отмечен не только званиями, но и многочисленными наградами: медалями «За отвагу», «За взятие Кенигсберга», «За оборону Сталинграда», орденами «Отечественной войны I степени» и «Красной Звезды». Каждая награда — свидетельство его героизма, проявленного в самых жестоких сражениях Великой Отечественной войны.

Но рассказ о защитнике Родины был бы неполным без упоминания о его супруге, Вере Алексеевне Мацуца (Разумовой). Бабушка Та-

тьяны Николаевны служила в рядах Красной армии с 1943 года. Была снайпером. К сожалению, официальные данные о её наградах не сохранились.

Однако Татьяна Николаевна с улыбкой вспоминает рассказы своей мамы, Любви Петровны Крук: «Игрушек не было, играли орденами и медалями». До сих пор она их бережно хранит.

После войны Пётр Михайлович и Вера Алексеевна вместе дошли до Маньчжурии, исторической области на северо-востоке современного Китая. Там, вдали от родных мест, они продолжали нести службу, выполняя свой долг перед Родиной. Об этом свидетельствует наградной лист к ордену «Отечественной войны I степени» Петра Михайловича: «В августе месяца 1945 года, готовя плацдарм наступления дивизии, саперами батальона в дни августовского зноя, в трудных условиях полупустыни ..., проложено 150 км. колонных путей (в две ленты), построено 34 шахтных колодца. Совершая в составе дивизии наступательный марш

с преодолением горного хребта Большой Хинган и Маньчжурских болот, т. Мацуца непосредственно находился с личным составом, руководил выполнением боевых заданий».

О войне Вера Алексеевна не любила рассказывать. Отшучивалась, пересыпая речь забавными японскими выражениями. Возможно, таким образом она пыталась скрыть боль и ужас, которые ей пришлось пережить.

Потом супруги приехали в Златоуст. Началась мирная жизнь. Растили двух прекрасных дочерей, работали. Вера Алексеевна с 1947 по 1987 год добросовестно трудилась в расчётном отделе Златоустовского металлургического завода. К сожалению, Петр Михайлович рано ушел из жизни — в 1954 году.

Гвардии капитан Мацуца и его жена-снайпер прошли через горнило войны и в мирной жизни внесли свой вклад в строительство светлого будущего, став примером любви и верности, отваги и самопожертвования для своих потомков.



**МАЦУЦА
ПЁТР
МИХАЙЛОВИЧ**
(1919 – 1954)



**МАЦУЦА
(РАЗУМОВА)
ВЕРА
АЛЕКСЕЕВНА**
(30.09.1921-14.02.2006)

СОРОКОВЫЕ, ВЕКОВЫЕ...



**АНФЕРОВ
АЛЕКСАНДР
ФЕДОРОВИЧ**
(01.09.1926 – 05.10.1971)

История ефрейтора Анферова, рассказанная дочерью.

— Папу мы потеряли рано: мне тогда было всего пять лет. Воспоминаний немного, но они очень теплые. Помню, как он бреется опасной бритвой, — голос Ольги Николаевны Хвасцевской, начальника группы статистической обработки информации ЦЗЛ, наполнен грустью. Память об отце, Александре Федоровиче, бережно хранится в её сердце.

Александр Федорович Анферов родился в 1926 году. Мальчишкой неделями пропадал на Малом Тагане. Как старший, заботясь о младших брате и сестрах, ходил на охоту, чтобы помочь прокормить семью. Мирную жизнь оборвала война. В ноябре 1943 года семнадцатилетний Александр был призван Златоустовским ГВК в ряды Рабоче-крестьянской Красной армии. Молодой солдат попал в 1240 стрелковый полк 372 стрелковой дивизии 2-го Белорусского фронта. Его ждали суровые будни войны, тяжелые бои и постоянный риск.

Архивные документы раскрывают подвиги ефрейтора Анферова.

Первая медаль «За отвагу» — за проявленную смелость в боях при взятии польского города Це-

ханув 19 января 1945 года. «При выполнении боевой задачи взвода уничтожил трех немецких солдат. При уничтожении станкового пулемета противника первым ворвался в траншею и очередью из автомата убил двух немецких солдат. При преследовании противника действовал смело и решительно», говорится в приказе по полку от 27 февраля 1945 года.

Со слов Надежды Федотовны, мамы Ольги Николаевны, Александр Федорович в составе своей части принимал также участие в наступательной операции 6-9 апреля 1945 года. Это были кровопролитные сражения за Кенигсберг.

— Папа вместе с товарищами по оружию во время боя стоял по пояс в воде, но Кенигсберг взяли! — с гордостью говорит Ольга Николаевна, вспоминая рассказы мамы.

Заслуженной наградой бойцу за героический вклад в штурм города стала медаль «За взятие Кенигсберга». Еще один приказ по полку датирован 21 апреля того же победного года. Медаль «За отвагу» заслужил ефрейтор автоматной роты А.Ф. Анферов за проявленное мужество в боях 19 апреля 1945 года в районе деревни Швабах на острове Шмаллер Вердер. «При контратаке противника из своего автомата уничтожил четырех немецких солдат, и до подхода основных сил выполнял поставленную ему задачу», свидетельствует документ.

После войны Александр Федорович вернулся к мирной жизни, стал мужем и отцом.

История ефрейтора Анферова — это не просто биография одного человека, это частица истории нашей страны, истории Победы, истории, которую мы должны бережно хранить и передавать будущим поколениям.

СКВОЗЬ ЗАВЕСУ ВРЕМЕНИ

— Я не слышала от дедушки ни интересных, ни грустных историй о войне. Я даже не помню его, ведь мне было всего три года, когда он ушёл из жизни. Но в нашей семье бережно хранят память о нем, его вкладе в Победу, — говорит Наталья Геннадьевна Лылина, инженер по подготовке производства термокалибровочного цеха.

Андрей Андреевич Лылин родился 14 сентября 1921 года в крестьянской семье в селе Варваровка Пензенской области. Окончил семь классов. В 21 год, через шесть месяцев после начала войны, был призван в армию. С ноября 1942 года по июнь 1946-го служил в 21 артиллерийской Духовщинской Краснознаменной дивизии. Был радиотелеграфистом. Его задачей было обеспечение связи между передовыми частями и командованием. От четкости и оперативности его работы зависели жизни солдат и успех операций.

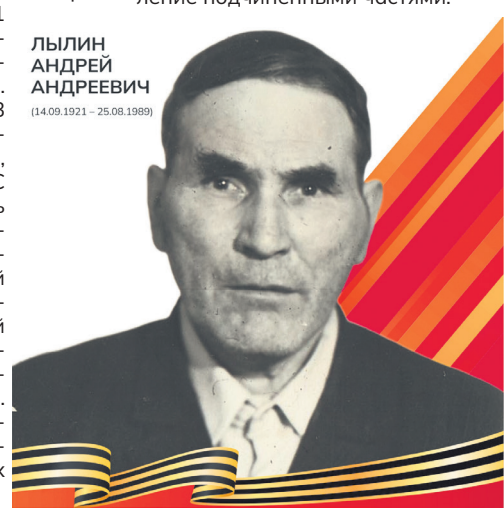
— Дедушка был храбрым солдатом, — рассказывает Наталья Геннадьевна. — Все приказы выполнял вовремя и на высшем уровне. Об этом свидетельствуют его награды: орден «Красной звезды», орден «Отечественной войны II степени», медали «За боевые заслуги» и «За победу над Германией».

Особенно ярко о подвигах Андрея Андреевича рассказывает наградной лист для представления к награждению орденом «Красной звезды»: «Ефрейтор Лылин — на фронте с 1943 года. Участник боев за Духовщину, Полоцк, Витебск.

Ефрейтор Лылин — дисциплинированный, выдержанный боец. В бою смел и находчив. Ему всегда поручают самые сложные боевые задания по радиосвязи, которые ефрейтор Лылин выполняет четко и в срок. За неоднократные подвиги командир дивизии наградил ефрейтора Лылина медалью «За боевые заслуги» (22.12.44 г.). Участвуя в прорыве в районе Пампали,

ефрейтор Лылин с рацией находился на НП. Ему была поставлена задача — держать бесперебойную радиосвязь с подчиненными частями, особенно — с 55ЛгаБр.

Несмотря на сильный артиллерийско-минометный огонь противника, презирав опасность, ефрейтор Лылин выполнял поставленную перед ним задачу, обеспечив гибкой, надежной радиосвязью управление подчиненными частями.



**ЛЫЛИН
АНДРЕЙ
АНДРЕЕВИЧ**
(14.09.1921 – 25.06.1989)

При продвижении наших наступающих войск вперед, ефрейтор Лылин с рацией шел за нашей пехотой и под сильным артиллерийским и минометным огнем держал бесперебойную радиосвязь с бригадами. Выполняя поставленную задачу, ефрейтор Лылин одновременно оказал первую медицинскую помощь раненому бойцу соседней части. Эту задачу он выполнил образцово и в срок. Достоин награждения орденом «Красная звезда».

После войны Андрей Андреевич вернулся к мирной жизни. Уже в Златоусте получил профессию машиниста паровоза и устроился на металлургический завод. До самого выхода на пенсию он трудился в железнодорожном цехе, отдавая свои знания и опыт родному предприятию. Андрея Андреевича не стало в 1989 году. Внучка почти не помнит его, но, глядя на фотографию, чувствует гордость за своего деда, его мужество и стойкость.



АКТУАЛЬНО

ВЕРТИКАЛЬ БЕЗОПАСНОСТИ

18 апреля в учебном центре ООО «ЗМЗ» было проведено плановое периодическое обучение 25 работников предприятия в соответствии с Постановлением правительства РФ от 24.12.2021 №2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда». Мероприятие направлено на повышение уровня безопасности и предотвращение несчастных случаев при выполнении работ на высоте.

Курс «Правила охраны труда при работах на высоте» провел Денис Маратович Мухаметов, ведущий инженер ЦСиП, имеющий необходимую квалификацию и богатый опыт.

Программа обучения, включавшая лекции, видеоматериалы, практические занятия, была направлена на освоение общих положений и требований к организации работ на высоте. Также подробное рассматривалась система обеспечения безопасности и основных средств индивидуальной защиты (СИЗ). Особое внимание было уделено практическому применению СИЗ, в частности, основным правилам и требованиям пользования, применения, ухода, хранения и осмотра страховочной привязи и вспомогательной оснастки.

В ходе обучения были рассмотрены вопросы, касающиеся процедур эвакуации, спасения с

высоты. Участники получили четкие рекомендации по порядку действий в случае падения, ознакомились с необходимым оборудованием и техниками спасения.

Для закрепления теоретических знаний просмотрели на проекторе наглядное пособие об организации и обеспечении безопасности работ на высоте. Кроме того, важной частью обучения стала практическая отработка навыков на функциональном тренажере «Учебно-тренировочный полигон Альпинист-2-0». Этот тренажер позволяет имитировать различные условия работы на высоте, такие как подъем и спуск по пожарной лестнице, выход на кровлю, ра-

бота в безопорном пространстве, спуск в колодцы или резервуары. Благодаря использованию тренажера, обучающиеся смогли получить практический опыт в оценке ситуации, принятии решений и действиях в экстремальных условиях, максимально приближенных к реальным.

По завершении обучения каждый работник получил удостоверение о допуске к работам на высоте.

Вопросам безопасности труда завод уделяет повышенное внимание. Работники, допущенные к работам на высоте, проходят ежегодную проверку знаний, а также периодическое обучение, что позволяет поддерживать высокий

уровень компетентности специалистов и обеспечивать безопасные условия труда.



В ШТАТНОМ РЕЖИМЕ

Весенние потоки контролируются силами завода

В прошлом номере газеты мы рассказали о мерах, обеспечивающих безопасное прохождение паводковых вод по территории предприятия. Продолжая актуальную тему, напомним о приказе

генерального директора от 22 января 2025 года об организации работы завода в весеннее половодье. В детальном перечне мероприятий значительная часть работ приходится на долю паросилового цеха.

Особое внимание уделено подготовке важного заводского объекта, расположенного в районе цеха подготовки производства на шестом жилучастке. Плотина, водонасосная станция №7 и ковшотстойник ежегодно проверяются и ремонтируются.

Ныне на гидротехническом сооружении было необходимо произвести смазку подшипников в шарнирах сегментных затворов плотины ВНСТ№7, опробовать их ход, обновить предупредительные и запрещающие плакаты.

Ревизии и перепуску подверглись передвижные насосы всех видов на имеющихся водонасосных станциях, в том числе на станциях перекачки бытовой фекальной канализации Центральной лаборатории автоматизации производства, КЖС, стана «350/500».

Также отривизированы электрочасть на щитах управления плотины ВНСТ№7 и освещение над водомерными рейками у плотины и ковшаотстойника.

— Паводок начался в этом году раньше, чем обычно — в середи-

не марта вода уже пошла. Обычно на затворах плотины в это время — лед. А нынче уже в марте он растаял, что позволило приступить к ревизии и опробованию хода затворов. Готовиться начинаем заранее. После очередного паводка проводим комиссионный осмотр инженерных сооружений и стараемся до зимы исправить все замечания. А по весне — перепуск, ревизия.

Сейчас на заводе ведется непрерывный мониторинг уровня воды в реке Ай. Круглосуточно на водонасосной станции №7 ПСЦ несут дежурство машинисты насосных установок и электромонтеры, которые отвечают за регулировку затворов на плотине. Сведения об уровне воды в реке, высоте открытия затворов передаются дежурному участку по ремонту и обслуживанию межцеховых коммуникаций под руководством старшего мастера Игоря Викторовича Аверкина. В этом году мы два раза в сутки предоставляем данные по пропуску паводковых вод в Единую диспетчерскую службу Златоустовского городского окру-

га, — прокомментировал Анатолий Борисович Малов, заместитель начальника паросилового цеха.

По информации специалиста, основные ремонтные работы были произведены еще летом прошлого года после прохождения паводка.

Большая нагрузка выпала на участок водоснабжения оборотных циклов, возглавляемого М.М. Осиповым. В нынешнем году работники участка уже в феврале начали подготовку передвижных дренажных насосов. Эти работы наиболее трудозатратные — ревизия насосного оборудования предполагает либо полную, либо частичную разборку с заменой уплотнительных колец, сальников. Анатолий Борисович отметил также результативную работу электриков С.Ю.Круглова и Н.А. Лукичева под руководством начальника электрослужбы Е.В. Турченко.

Все пункты перечня мероприятий по подготовке к паводку паросиловым цехом выполнены раньше установленных сроков.



БЕЗ ТАБЛЕТОК И БОЛЕЗНЕЙ

Сохранить здоровье помогает социальная программа



Любое заболевание легче предупредить, чем излечить. Положительный эффект дает программа санаторно-курортного оздоровления работников за счет предприятия.

С начала реализации программы во второй половине прошлого года поправили здоровье с финансовой поддержкой завода девять человек, у которых отпуск пришелся на конец сентября по ноябрь. Работники со стажем, пенсионеры, металлурги предпенсионного возраста побывали в санаториях

«Урал», «Ассы», «Янган-Тау», «Карагайский бор», «Кисегач».

— Программа, направленная на укрепление здоровья и снижение заболеваемости заводчан, набирает популярность. Это подтверждается многократным увеличением количества заявок. Предприятие заключило договоры по санаторно-курортному оздоровлению, и наших работников теперь постоянно ждут в санаториях «Ассы», «Якты-Куль», «Карагайский бор». Работник несет затраты только на дорогу. Проживание, питание, лечение оплачивает работодатель, — рассказала начальник отдела социального развития завода Татьяна Николаевна Чистякова.

В числе отдохнувших и прошедших курс лечения в популярных здравницах в этом году Светлана Викторовна Чернышенко, которая с 1982 года работает на заводе. Сегодня она трудится в должности специалиста первой категории административно-хозяйственного отдела.

— Так сложилось, что я впервые побывала в санатории. Отдыхала раньше сами по себе. Узнав о запущенной на заводе программе оздоровления, в октябре прошлого

года подала заявление и собрала нужные документы. В феврале получила путевку в «Карагайский бор». До санатория очень удобно добираться: автобус идет из Златоуста до самого места назначения. Поселили меня в комфортабельном номере со всеми удобствами, телевизором, холодильником. Трехразовое питание было вкусным и полезным: каждый день фрукты, молочная продукция, вкусная выпечка. В соответствии с моим заболеванием назначили процедуры: магнитотерапию, ингаляции и другие. Мне очень помогло. Да и сама обстановка располагала к хорошему настроению — сосновый бор, в котором много белочек, птиц, свежий воздух. Для отдыхающих предусмотрена разнообразная досуговая программа. К нам приезжали вокалисты из Челябинска. Можно было развлечься в караоке, на дискотеках, участвовать в пеших экскурсиях, самодеятельности. Спасибо огромное за отдых и заботу руководству завода. Это отличный подарок тем, кто имеет проблемы со здоровьем. Всем работникам завода рекомендую такой отдых! — поделилась впечатлениями Светлана Викторовна.

Напомним: ежегодно работники предприятия, работающие на участках с вредными факторами, проходят периодический медосмотр. По заключению комиссии медицинской организации выдается акт, в том числе с рекомендац-

ей санаторно-курортного лечения независимо от возраста работника.

На заводе продолжают действовать все ранее утвержденные программы и мероприятия по дополнительной социальной защищенности сотрудников.

ЗЛАТОУСТОВСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

УВАЖАЕМЫЕ МЕТАЛЛУРГИ!

С целью реализации социальных программ предприятия, направленных на формирование системы полноценного оздоровления сотрудников, предлагаем пройти санаторно-курортное лечение в одном из трех санаториев – «Карагайский бор», «Ассы», «Якты-Куль», следующим работникам:

- занятым на работах с вредными производственными факторами и которым по результатам периодического медосмотра рекомендовано санаторно-курортное лечение;
- полного пенсионного или предпенсионного возраста (мужчины – 60 лет и старше, женщины – 55 лет и старше).

Оплата путевок – за счет средств работодателя.

* Условия выделения путевок можно уточнить в отделе социального развития (каб. №3 отдела кадров)



69-68-75

СОБЫТИЯ

ПРОФСОЮЗНЫЙ ДЕСАНТ

Представители профорганизации завода побывали в Магнитогорске

Председатели цеховых комитетов прокатного цеха №1, ЭСПЦ №2, ОИТ, УПЭБиОТ, а также заместители предцехкомов и рядовые члены профсоюза ПСЦ, ЗДУ и ЭСПЦ №3,



оставив на время рабочие места, отправились в легендарный город, чтобы увидеть рождение знаменитой стали и узнать о практиках в области охраны труда.

Первый день стал настоящим погружением в производственный процесс ПАО «ММК». Златоустовские металлурги смогли увидеть всю технологическую цепочку — от чугунного расплава до прокатной стали. Экскурсия по цехам позволила познакомиться с деталями производства, оценить условия труда работников и узнать о мерах, обеспечивающих безопасность на производстве.

Второй день был посвящен учебе, а именно одному из приоритетных направлений для каждого металлурга — охране труда. Эксперты представили участникам школы подробный анализ участия профсоюза в разборе несчастных случаев и специальной оценке условий труда.

Златоустовцы детально изучили «пирамиду Хайнриха», усвоив, что предотвращение микротравм и мелких опасных событий — ключ к снижению вероятности тяжелых и смертельных несчастных слу-

чаев на производстве. Эксперты подробно рассказали о правах и обязанностях работников и работодателей в области охраны труда, представили законодательную и нормативную базу, а также привели примеры ее применения на практике. Участники разобрались в тонкостях проведения специальной оценки условий труда и узнали о последних изменениях в законодательстве.

Приятным дополнением к программе стало посещение профсоюзного фестиваля КВН Группы ММК. Участники получили массу положительных эмоций и впечатлений, зарядившись энергией и позитивом.

Л.В. Файзуллина, машинист крана металлургического производства ЭСПЦ №2, предцехкома, поделилась впечатлениями:

— Поездкой осталась довольна. Нас встретили профессиональные экскурсоводы, предоставили спецодежду и гарнитуру, что позволило

комфортно слушать рассказ даже в шумных цехах. А профсоюзный КВН — это просто феерия!

Член профсоюза Н.А. Новикова, машинист компрессорных установок ПСЦ, подтвердила:

— Все было отлично и главное — познавательно. Тема охраны труда, казалось бы, знакома, но выяснилось, что я многого не знаю о своих правах. Подача информации была очень грамотной и понятной, атмосфера дружеская. Спасибо за экскурсию и за поездку в целом, было очень интересно!

Поездка к магнитогорским коллегам для представителей профсоюзной организации ООО «ЗМЗ» стала ценным опытом и возможностью повысить свою квалификацию, а также отличным способом обменяться идеями и с пользой провести время. Полученные знания общественники готовы применять на благо своего предприятия и его работников.

БЛЕСНУЛИ ЗОЛОТОМ И СЕРЕБРОМ

Металлурги добились побед в городской спартакиаде

27 и 28 марта в шахматно-шашечном клубе ЗТТиЭ разгорелись нешуточные интеллектуальные баталии в зачет городской спартакиады среди трудовых коллективов (первая группа). Вооружившись логикой и стратегией, честь завода отстаивали любители шахмат и шашек — представители разных профессий, объединенные интеллектуальным видом спорта.

Металлургам противостояли команды АО «Златмаш», ФСК «Локомотив», компании «Смарт».

Первыми в бой 27 марта вступили наши шахматисты: Антон Антоновский (термокалибровочный цех), Александр Лосев (прокатный цех №1), Илья Белов (служба сбыта) и Ульяна Брагина (ЗДУ). Металлурги достойно выдержали экзамен на логику и умение просчитывать ходы. Со счетом 3:1 была повержена команда Смарт.

Во втором туре встретились лицом к лицу шахматисты ООО «ЗМЗ»

и ФСК «Локомотив». Игра получилась напряженной и завершилась ничьей 2:2.

Судьба первого места решалась в поединке с АО «Златмаш». И здесь представители нашего предприятия проявили мастерство, одержав победу со счетом 2,5:1,5.

В итоге шахматная дружина ООО «ЗМЗ» заслуженно заняла первое место, набрав пять очков! Второе место досталось ФСК «Локомотив» (три очка), третье — АО «Златмаш» (два очка). Команда Смарт замкнула турнирную таблицу, набрав также два очка.

На следующий день состоялся турнир по шашкам. В состав нашей команды вошли Антон Антоновский (ТКЦ), Александр Ярулин (ЭСПЦ №3). Особую гордость вызывает участие ветеранов предприятия — Анатолия Пузанкова и Галины Корякиной, чьи опыт и мудрость, безусловно, придали команде уверенности.

Первый тур принес металлургам победу над представителями Смарт со счетом 2,5:1,5. Во втором туре наша команда уступила ФСК «Локомотив» со счетом 1,5:2,5. В заключительном туре наши шашкисты сыграли вничью с АО «Златмаш» — 2:2.



По итогам соревнований, ФСК «Локомотив» занял первое место с шестью очками. ООО «ЗМЗ» и АО «Златмаш» набрали по три очка.

Судьба второго места решилась по дополнительным показателям, которые оказались на нашей стороне.

Металлурги показали высокий уровень мастерства в стратегических играх. Шахматное золото и шашечное серебро — достойные награды за упорство, талант и командный дух.

Поздравляем победителей и благодарим всех за участие!

СЧЕТ ШЕЛ НА СЕКУНДЫ

Заводские спортсмены боролись за победу на голубых дорожках

12 апреля в плавательном бассейне «Сталь» проводились соревнования по плаванию. Женщины и мужчины в зачет городской и заводской спартакиад разыграли лично-командное первенство на дистанции 50 метров вольным стилем.

В умении держаться на воде и скорости соревновались четыре команды. Соперниками металлургов стали представители предприятий АО «Златмаш» и компании «Смарт». В зачет шли восемь лучших результатов по заплывам.

В личном первенстве среди мужчин наш Никита Петров завоевал второе место в своей возрастной категории (18-30 лет) с результатом 28,04. На втором месте в категории 46 лет и старше — Виктор Лепешков с результатом 29,96.

В личном первенстве среди женщин возрастной категории 18-30 лет завоевала третье место Анна Кардаполова с результатом 58,89. На второй ступеньке пьедестала почета — Татьяна Шарикова в возрастной категории 46 и старше. Ее результат 41,95.

По итогам соревнований первое место завоевала команда компании «Смарт» с 16-ю очками. На втором — спортсмены АО «Златмаш», завоевавшие 24 очка. Металлурги завершили соревнования с 31 очками, заняв почетное третье место.

Состав команды ООО «ЗМЗ»: С.Ю. Рыбкин, диспетчер (старший), ЗДУ, К.И. Усков, заместитель начальника цеха (по автотранспорту), ТрЦ, В.И. Секисов, правильщик проката и труб, прокатный цех №1,

Н.Е. Петров, подручный сталевара электропечи, ЭСПЦ №2, В.М. Усов, слесарь-ремонтник, ЭСПЦ №2, Д.И. Адамович, инженер-технолог, ЭСПЦ №3, В.С. Лепешков, газоспасатель, УПЭБиОТ, Д.А. Рошин, электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования, прокатный цех №1, А.В. Жуков, начальник ТрЦ, А.А. Осипов, старший мастер, молотовый, М.Е. Никитин, слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике ЦЛАП, А.В. Кардаполова, машинист крана металлургического производства, ТКЦ, Т.Н. Шарикова, ведущий специалист (по ж/д транспорту), ТрЦ, У.А. Лапина, лаборант-металлограф, ЦЗЛ, Е.А. Кумина, ведущий экономист, ЗДУ, В. Бакланов — ветеран завода.



В ЦЕЛЬ!

Металлурги соревновались за звание лучших стрелков и дартсменов



С 19 по 21 марта в рамках заводской спартакиады прошли захватывающие соревнования по пулевой стрельбе и дартсу. Полные энергии и решимости 109 работников из 17 подразделений предприятия боролись за звание лучших стрелков.

Участникам соревнования по пулевой стрельбе предстояло продемонстрировать свои навыки, поражая мишени из пневматического оружия. Зачет шел по сумме пяти лучших выстрелов, включая три пристрелочных. В дартсе спортсмены соревновались в умении точно бросать дротики, выполняя упражнения из трёх серий по три броска в общий сектор, а также в «сектор 20» — тоже по три броска в трёх сериях.

Среди мужчин в личном зачете пальму первенства по пулевой стрельбе никому не уступил капитан заводской команды Геннадий Скиртин из прокатного цеха №1.

Он продемонстрировал выдающийся результат в 41 очко!

— Стреляли из заводской новой винтовки, пристреливали сами. Из неё можно поражать цель утяжеленными пулями, результаты соответственно лучше. Конечно, я рад, что стал победителем. Не зря прошли тренировки по биатлону, — поделился **Геннадий**.

Его многолетний опыт, отточенное мастерство и регулярные тренировки привели к заслуженному триумфу. К слову, Геннадий возглавляет не только заводскую, но и ветеранскую команду металлургического района по стрельбе из винтовки.

Серебро завоевал Андрей Куплинов из ЭСПЦ №3 с результатом 38 очков, бронза досталась Андрею Винокурову, также представляющему это подразделение. Его результат — 36 очков.

Среди женщин борьба за золото выдалась особенно острой. Сразу

три участницы показали одинаковый результат — 35 очков. Победительницы, объединенные любовью к спорту и волей к победе, — Лилия Аристова из ЦПП, Екатерина Дубова из ТКЦ и Юлия Черепихина из ЭСПЦ №3.

— Впервые принимаю участие в соревнованиях по пулевой стрельбе и довольна результатом — соперники были достойные. Опыт есть по стрельбе из лазерной винтовки, из лука, а пулевая стрельба в новинку, дартс вообще не моё, — признается **Екатерина Дубова**.

Она давно дружит со спортом. Имеет звание мастера спорта по лыжным гонкам, участвует в марафонах на длительные дистанции.

Постоянный участник заводской и городской спартакиад, **Юлия Черепихина**:

— С детства не могу пройти мимо тира, руки сами тянутся к винтовке, азарт невероятный!

Неудивительно, что грамотам и медалям, завоеванным ею, нет числа. Очередная победа в копилку!

Серебряную медаль завоевала Ольга Сорокина из ОТК, набравшая 34 очка. Бронза у Елены Кузьминой из отдела сбыта с результатом 33 очка.

Настоящим зрелищем стали соревнования по дартсу. Участники демонстрировали точность и координацию, стремясь набрать как можно больше очков.

В личном первенстве с большим отрывом победителем стал Михаил Калинин из прокатного цеха №3, набравший 395 очков! О своей победе Михаил говорит сдержанно:

— Ежегодно, уже лет 15, участвую в соревнованиях. Победе, безусловно, рад!

За этими словами кроется многолетний опыт, упорные тренировки и, конечно же, талант. Его стабильно высокие результаты говорят сами за себя.

Второе место занял Андрей Бурцев из прокатного цеха №1 с результатом 342 очка. Бронза досталась Сергею Кривопалову из ЦПП, набравшего 307 очков.

Среди женщин в дартсе первенство завоевала Полина Фокина из отдела социального развития, показавшая результат 321 очко.

— В январе 2023 года я устроилась в отдел кадров. И вскоре узнала, что будут соревнования по дартсу и пулевой стрельбе. Пулевая стрельба меня не особо привлекала, а вот дартс! Загорелась! Максим Валерьевич Усанов меня научил всему, объяснил, показал. И в том же году я впервые приняла участие в соревнованиях. Правда, безуспешно, — улыбаясь, признается Полина.

Она продолжала усердно тренироваться, и усилия не пропали даром. В 2024 году Полина заняла первое место и в этом году вновь подтвердила свое лидерство.

— Каким-то чудесным образом я попала четыре раза подряд в «сектор 20», за счет чего и набрала наибольшее количество баллов, — скромно оценивает свою победу Полина.

Но случайность исключена — девушка любит покидать дротики

в свободное время, стараясь поразить конкретную цель.

Лилия Аристова и Юлия Черепихина, лидировавшие в соревнованиях по пулевой стрельбе, достойно проявили себя и в дартсе. Серебряным призером стала Лилия, набравшая 314 очков. Бронзу завоевала Юлия с результатом 268 очков.

Универсальность и мастерство заслуживают восхищения, но главное — командный дух! В пулевой стрельбе в первой группе лидировала команда ЭСПЦ №3, показав сложность и позитивный настрой. Второе место у команды ЗДУ, третье — у прокатного цеха №1. Во второй группе победу одержала команда ОИТ. Второе и третье места заняли команды УПБиОТ и ОТК.

В соревнованиях по дартсу лавры первенства в первой группе достались команде прокатного цеха №1, за ней следуют ЗДУ и ЭСПЦ №3. Во второй группе лучшей стала команда копрового цеха, второе место у спортсменов ЦЛАП, третье — у молотовиков.

Спартакиада в очередной раз подтвердила свою значимость, объединив представителей разных подразделений. Спорт стал неотъемлемой частью жизни заводчан, способствующей укреплению здоровья, формированию позитивного настроения и сплочению коллектива.

Завод гордится своими спортсменами! За проявленное мастерство и волю к победе все победители получили заслуженные награды.

БОГАТЫРИ ЗМЗ

По календарю 66-й заводской спартакиады прошли соревнования по армрестлингу, где работники предприятия в честном поединке, лицом к лицу, выясняли, у кого мышцы тверже, а дух — крепче!

Соревнования проходили в формате личного первенства, без возрастных ограничений, а это значит, что на «арене» встретились и молодые богатыри, и опытные масте-

ра, закалённые не только цеховым жаром, но и многолетним трудом. Правила просты — схватка до двух побед, но за этой простотой скрывалась настоящая битва характеров и физической силы.

Атмосфера царила невероятная! Спасибо всем участникам этих захватывающих соревнований. И, конечно же, наши искренние поздравления победителям:

1 место — Алексей Бокарев, резчик холодного металла прокатного цеха №3

2 место — Дмитрий Матвеев, мастер прокатного цеха №1

3 место — Ишмурат Хайбуллин, оператор обдирочных станков прокатного цеха №3.

Следите за новостями спартакиады, впереди нас ждет еще много интересного и захватывающего!



РЕЗУЛЬТАТЫ 66-Й ЗАВОДСКОЙ СПАРТАКИАДЫ В МАРТЕ 2025 ГОДА

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ	ВИД СПОРТА				МЕСТО
	Лыжные гонки	Дартс	Пулевая стрельба	Плавание	
I группа					
Прокатный цех №1	1	1	3	4	2
Прокатный цех №3/КПК	—	4	4	—	8
ТКЦ	4	9	8	6	7
ЭСПЦ №2	3	5	5	3	4
ЭСПЦ №3	6	3	1	5	3
ПСЦ	—	7	6	—	9
ТрЦ	2	8	9	2	5
ЦЗЛ	5	6	7	7	6
ЗДУ	1	2	2	1	1
II группа					
ОТК	—	5	3	—	5
ЦЛАП	4	2	5	3	1
ЦРМО	5	—	—	—	9
Копровый цех	—	1	4	—	4
Молотовый цех	3	3	6	2	1
ЦСиП	—	—	—	—	10
ЦПП	—	7	7	—	6
ЦГП	1	—	—	—	7
УПЭБиОТ	не приняли участие	4	2	1	2
ОИТ	2	6	1	—	3
УКС	—	8	8	—	8

«—» не приняли участие в соревнованиях.

* Подразделению, не участвовавшему в спортивном мероприятии, входящем в зачет заводской спартакиады, присуждается последнее место в соответствующем зачете и начисляется 3 штрафных балла.

От всей души!

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ЦЗЛ поздравляют с юбилеем Тамару Ивановну Ковалеву, Лидию Васильевну Мальцеву, Лидию Лаврентьевну Ткач, Ларису Николаевну Шакирову, Валентину Ивановну Логвинову.

Администрация, профсоюзный комитет, коллектив ЦРМО сердечно поздравляют с юбилеем Вячеславовича Иванюка.

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ЦЗЛ поздравляют с юбилеем Фанию Хабибуловну Нурисламову, Тамару Яковлевну Чернову, Михаила Ивановича Какоулина, Василия Ефимовича Зуева, Геннадия Алексеевича Пономарева, Бориса Витальевича Выголова, Анатолия Васильевича Гарюшкина, Валентину Георгиевну Титову, Анатолия Владимировича Райникова, Людмилу Алек-

сандровну Савичеву, Евгения Антоновича Косвинцева, Нину Федоровну Подгорнову, Надежду Георгиевну Новикову, Анатолия Андреевича Баженева, Владимира Валентиновича Кормильцына, Минсылу Хажиевну Касимову, Владимира Ильича Запольских, Галину Петровну Маклакову, Людмилу Александровну Мироненко, Валентину Анатольевну Ситову, Зою Ивановну Полицыну, Николая Александровича Трофимова, Галину Никитичну Толкач, Веру Владимировну Хоненеву, Анну Шагеевну Толкачеву, Клавдию Нифантьевну Степанову, Руфину Гиниятовну Гиззатову, Надежду Константиновну Казаридову, Екатерину Ивановну Иванову, Алексея Степановича Рухтина, Виктора Александровича Щеглова, Татьяну Семеновну Шатрову, Наталью Ивановну Дугину.