

Звезда

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
АМУРМЕТАЛЛ



4
(2015)

www.amurmetal.ru

БЕСПЛАТНО



Выходит с 9 апреля 1939 года

2 февраля 2007 г.



ДО ЮБИЛЕЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМПЛЕКСА "АМУРМЕТАЛЛ" ОСТАЕТСЯ МЕНЬШЕ МЕСЯЦА.

СЕГОДНЯ МЫ ПРОДОЛЖАЕМ ПУБЛИКОВАТЬ МАТЕРИАЛЫ ПО ИСТОРИИ СТРОИТЕЛЬСТВА ЗАВОДА, ЕГО СТАНОВЛЕНИЮ И РАЗВИТИЮ.

ГОДЫ СТАНОВЛЕНИЯ, ГОДЫ РОСТА

Из истории завода «Амурсталь»

В 1942 ГОДУ завод «Амурсталь» вступил в строй действующих металлургических предприятий страны. В его составе — мартеновский цех с двумя 125-тонными печами, листопрокатный цех с двумя станами и минимальный комплекс вспомогательных цехов и служб. Многие оставались ещё недостроенными, недоставало кранового оборудования, поэтому трудности встречались на каждом шагу. А главное — цехи не были укомплектованы рабочими и специалистами. Строители становились к плавильным агрегатам, прокатным станам, механическому оборудованию и овладевали новыми специальностями. Значительную помощь «Амурстали» в подготовке специалистов на первых порах оказали Петровск-Забайкальский металлургический завод (обучил 80 сталеплавателей) и Кузнецкий металлургический комбинат (обучил 120 прокатчиков).

Коллектив работал очень напряжённо. «Дадим фронту больше проката! Зальём сталью глотки немецких головорезов!» — призывали плакаты, вывешенные в цехах. На оборонные предприятия Дальнего Востока и Сибири шёл всё возрастающий поток металла. Всего за годы войны завод выдал стране 150 тысяч тонн листового проката. Уже после войны руководители Иркутского завода тяжёлого машиностроения вспоминали: «Только благодаря поставкам проката с завода «Амурсталь» наш завод успешно выполнял задания ГКО. Тем, что коллектив Иркутского завода удостоен ордена Трудового Красного знамени, мы в значительной степени обязаны Комсомольску».

В послевоенный период перед коллективом «Амурстали» стояли большие задачи по увеличению выпуска стали и проката. Ведь успешное восстановление разрушенного войной хозяйства зависело от огромной потребности в металле. Нужно было восстановить около 32 тысяч промышленных предприятий,

65 тысяч километров железнодорожных путей, тысячи городов и сёл. Однако в результате временной оккупации немцами ряда промышленных районов страна лишилась своей крупнейшей металлургической базы. Отступая под ударами Советской Армии, враг варварски уничтожал всё, как того требовала гитлеровская политика «выжженной земли». В общей сложности на металлургических заводах, находившихся в районах оккупации, были полностью разрушены 62 доменных и 213 мартеновских печей, 248 прокатных станов. Чёрная металлургия оказалась отброшенной на 10–11 лет назад.

В этих условиях поставки металла с Дальнего Востока имели огромное значение. Понимая это, коллектив дальневосточных металлургов трудился самоотверженно, постоянно наращивал выпуск продукции. За годы первой послевоенной пятилетки завод на имеющихся мощностях в три раза увеличил производство продукции. Металл Востока помог в короткий срок поднять из руин всю южную металлургию, он шёл на возрождение Ленинграда, Сталинграда, Киева, Одессы, Севастополя, Харькова, Минска, Воронежа и других пострадавших в войне городов.

Положительную роль играло то, что в послевоенное время коллектив «Амурстали» вступил организационно окрепшим, уже обладающим значительным практическим опытом. Главным в его деятельности являлась борьба за повышение производительности труда на основе прогрессивных изменений технологии, механизации технологических процессов, увеличения мощности агрегатов. Коллектив энергично взялся за устранение «узких мест» как на производстве, так и в быту. Так, предстояло совершенствовать конструкцию мартеновских печей, сокращать продолжительность плавки, бороться за экономии топлива. На среднелистовом прокатном стане не было листо-

(Окончание на стр. 3).

ОАО «Амурметалл»: итоги работы в 2006 году

С программой справились успешно

ИТОГИ РАБОТЫ ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» ЗА 2006 ГОД В СРАВНЕНИИ С 2005 ГОДОМ ПРИВЕДЕНЫ В ТАБЛИЦЕ:

Наименование	Едн. измерен.	2005 г	2006 г	2006 г к 2005 г :	
				тонн	%%
ПРОИЗВОДСТВО					
Выплавка стали в ЭСПЦ-2	тонн	595 089	677 284	82 195	113,8
Выплавка стали в ЭСПЦ-1	тонн	188 854	129 227	-59 627	68,4
Выплавка стали всего	тонн	783 943	806 511	22 567	102,9
Производство сортового проката	тонн	236 313	287 561	51 247	121,7
Производство листового проката	тонн	173 499	129 074	-44 425	74,4
Производство проката всего	тонн	409 812	416 634	6 822	101,7
Производство проволоки	тонн	1 839	2 849	1 010	154,9
Производство гнутого профиля	тонн	1 162	6 168	5 007	
ОТГРУЗКА					
Экспорт	тонн	442 712	415 234	-27 478	93,8
сортовая заготовка	тонн	318 552	330 575	12 023	103,8
сортовой прокат	тонн	21 949	39 055	17 106	177,9
листовой прокат	тонн	102 211	45 604	-56 607	44,6
Внутренний рынок	тонн	263 394	321 893	58 499	122,2
сортовой прокат	тонн	195 217	239 164	43 947	122,5
листовой прокат	тонн	65 151	74 754	9 603	114,7
проволока	тонн	2 061	2 815	754	136,6
гнутой профиль	тонн	965	5 160	4 195	
Итого отгрузки	тонн	706 106	737 127	31 021	104,4
ЭКОНОМИКА					
Реализация товарной продукции	тыс.руб.	7 866 389	9 281 267	1 414 877	118,0
Себестоимость реализован. продукции	тыс.руб.	7 493 874	8 423 293	929 418	112,4
Затраты на 1 руб. реализован. продукции	коп.	95,26	90,76	-1,81	
Рентабельность продаж	%	4,74	9,24	1,81	
Прибыль от реализации	тыс.руб.	372 515	857 974	485 459	230,3

В 2006 ГОДУ перед коллективом ОАО «Амурметалл» стояли задачи, которые были направлены, прежде всего, на повышение эффективности работы предприятия, что заключалось в дальнейшем увеличении объемов производства и реализации выпускаемой металлопродукции, снижении издержек производства, увеличении рентабельности продукции. И это не сиюминутное требование руководства управляющей организации, это — комплексная стратегия развития предприятия, которая призвана за счет модернизации производства обеспечить увеличение объема производства и выпуска качественной металлопродукции по международным стандартам. И надо сказать, что коллектив ОАО «Амурметалл» успешно выполнил эти задачи, достигнув в 2006 году значительного прироста по производству и финансово-экономическим показателям. Так, объемы производства в прошлом году составили:

1. Выплавка стали 806 511 тонн (+3% к 2005 г.), в т.ч. ЭСПЦ № 2 — 677 284 тонн (+14% к 2005 г.); ЭСПЦ № 1 — 129 227 тонн.
2. Производство проката 416 635 тонн (+2% к 2005 г.), в т.ч. сортового проката 287 561 тонн (+22% к 2005 г.);

листового проката 129 074 тонн. 3. Производство проволоки 2 849 тонн (+55% к 2005 г.).

4. Производство гнутого профиля 6 168 тонн (в 5 раз к 2005 г.). Выплавка стали в прошлом году по сравнению с 2005 г. увеличена на 3%, в т.ч. в ЭСПЦ № 2 на 14%. ЭСПЦ № 1 выведен из эксплуатации в связи с его неэффективностью в декабре 2006 г.

Производство проката увеличено на 2%, в том числе сортового проката — на 22%, что обусловлено высоким спросом на арматуру со стороны строительной отрасли. Но производство листового проката было снижено за счет прекращения его отгрузки на экспорт с октября 2006 года. Причина — убытки по реализации экспортного листа. Потребителям сортовой заготовки и проката в общем объеме отгружено за прошедший год 737 тыс. тонн, что на 31 тыс. тонн (+4%) выше фактической отгрузки в 2005 г.

Увеличение объемов производства стали в 2006 году стало возможным благодаря внедрению нескольких важнейших технических проектов. И прежде всего — модернизации ломоперерабатывающего оборудования. Начиная с 2004 года, были приобретены шесть современных погрузчиков «Fuchs», в августе 2005 года сдан в эксплуатацию современный комплекс по пе-

реработке лома — пресс-ножницы «Vezzani» итальянского производства. Это одна из самых больших ныне действующих установок для переработки лома в России. В сентябре 2005 года во втором электросталеплавильном цехе был установлен агрегат «ковш-печь». С 26 октября по 7 ноября 2006 года в рекордно короткий срок — за 12,5 суток была произведена полная замена электропечи ДСП-100 на модернизированную печь с увеличением емкости до 125 тонн, что позволит увеличить производительность по выплавке стали на 25%. Годовой объем производства с 720 тыс. тонн стали в год будет доведен до 900 тыс. тонн.

В результате проведенной в ЭСПЦ № 2 реконструкции первой печи коллективу цеха удалось увеличить вес плавки на 5 тонн, продолжительность плавки сократить на 15 минут, расход электроэнергии снизить на 60 кВтч/т, а себестоимость стали — на 300 рублей на тонну выплавляемой стали.

В сортопрокатном цехе успешно была освоена технология прокатки заготовки слитинг-процессом, проведена модернизация привалковой арматуры, приобретен станок «Атомат» для расточки калибров. В листопрокатном цехе произведена замена устаревшего оборудова-

(Окончание на стр. 2).

Официально

О приказе № 2

В ОАО «Амурметалл» в целях улучшения условий труда, предупреждения аварийности и производственного травматизма, повышения уровня организации работы по охране труда и промышленной безопасности издан приказ № 2 «О мероприятиях по охране труда и промышленной безопасности на 2007 год». В соответствии с приказом техническому директору, заместителям директоров, руководителям служб и подразделений предписано основное внимание в работе по охране труда и промышленной безопасности сосредоточить на профилактической работе по предупреждению несчастных случаев, аварий, инцидентов и пожаров.

О премировании

За достижение наилучших показателей по охране труда и промышленной безопасности среди основных производственных цехов, отсутствие производственного травматизма в 2006 году приказом по ОАО «Амурметалл» объявлена благодарность и премированы из фонда генерального директора в размере должностного оклада следующие работники ЭСПЦ № 1 и ЦПЛ:

В.Е. Суслов - зам. начальника ЦПЛ, Ю.Е. Перфильев - и.о. начальника ЭСПЦ № 1, Д.Н. Жолнович - зам. начальника ЭСПЦ № 1 по оборудованию, Ю.Д. Буланов - зам. начальника ЭСПЦ № 1 по технологии, К. В. Трикиша - старший производственный мастер ЭСПЦ № 1, М.А. Черезов - старший производственный мастер ЭСПЦ № 1, А.А. Кутрынин - старший производственный мастер ЭСПЦ № 1, А.В. Ситников - мастер печей ЭСПЦ № 1, В.Ф. Кононец - начальник МНЛЗ ЭСПЦ № 1, Д.А. Бадьин - мастер МНЛЗ ЭСПЦ № 1, А.А. Романенко - мастер МНЛЗ ЭСПЦ № 1, О.В. Махонин - механик ЭСПЦ № 1, Н.А. Долматов - мастер по ремонту электрооборудования ЭСПЦ № 1, Н.В. Мехоношин - мастер по газу ЭСПЦ № 1, А.Г. Каюкин - мастер участка КИПиА ЭСПЦ № 1, Г.Н. Русецкий - инженер по охране труда ЭСПЦ № 1, В.Г. Андрос - инженер по охране труда ЦПЛ, Т.В. Токарева - мастер производственного обучения ЦПЛ, А.В. Дегтярев - начальник УОИ ЦПЛ.

Об итогах соревнования

В соответствии с решением комиссии по подведению итогов соревнования за 2006 год (протокол от 18.01.2007 № 1) и на основании Положения о моральном и материальном стимулировании работников предприятия премированы в размере среднемесячного заработка с присвоением звания «Лучший по профессии» 20 работников ОАО «Амурметалл», с присвоением звания «Лучший молодой рабочий» — 10 работников, с присвоением звания «Лучший мастер» — 15 работников, с присвоением звания «Лучший специалист» (по цехам) — 10 работников, с присвоением звания «Лучший специалист» (по заводу/управлению) — 10 специалистов.

ОАО «Амурметалл»: итоги работы в 2006 году

(Окончание. Начало на стр. 1). ния на более современное с целью улучшения качества и повышения конкурентоспособности листового проката на рынке.

При этом постоянно и целенаправленно проводилась работа с потребителями по увеличению отгрузки проката на внутренний рынок. В результате проведенных мероприятий отгружено и реализовано потребителям 737 127 тонн товарной металлопродукции на общую сумму 9 млрд. 281 млн. руб. (+18% к 2005 г.).

Увеличение объемов производства стали в ЭСПЦ № 2, проката в сортопрокатном цехе обеспечили снижение себестоимости продукции на условно-постоянных расходах на 150 млн. руб. В результате проведенной реконструкции и модернизации по сравнению с 2005 годом на предприятии значительно снижены удельные расходы на единицу выпускаемой продукции. Так, в электросталеплавильном цехе № 2 добились снижения электроэнергии - на 53 кВт/ч/т, электродов на 0,24 кг/т, огнеупоров - на 1,50 кг/т, природного газа — на 7,0 м3/т. В сортопрокатном цехе — снижен расход металла на 6 кг/т.

В целом за счет снижения норм расхода получена экономия в сумме 75 млн. руб. Как положительный фактор, в прошлом году была увеличена средняя заработная плата одного трудящегося. С 12 500

С ПРОГРАММОЙ справились успешно

руб./чел. в 2005 году она выросла до 14 800 руб./чел. в 2006 г. (+18%).

В 2006 году для повышения производительности труда и снижения издержек производства ряд цехов выделен в самостоятельные юридические организации. Так, были созданы дочерние предприятия: ООО «Амурметалл-Ресурс» в Вяземском районе — предприятие по добыче и поставке известняка; ООО Торговый Дом «Амурметалл», созданный в г. Хабаровске для организации собственного ломозаготовительного бизнеса, цель которого максимально заготавливать более дешевый лом в Хабаровском крае и Амурской области. ООО «Амурметаллсервис» организован на базе ремонтных цехов — двух ремонтно-механических, электро-ремонтного и ремонтно-строительного. ООО «Амурметалл-Литье» создан на базе литейного цеха. В 2006 году литейная продукция реализовывалась с убытками. Персоналу цеха предоставлена возможность подумать, как самостоятельно достигнуть рентабельности производства, тем более, что возможности для этого есть: и производственные мощности, и опытный

профессиональный коллектив.

Итогом работы, проделанной коллективом ОАО «Амурметалл» в 2006 году по улучшению производственно-технических, трудовых и финансово-экономических показателей, стало увеличение в 2,3 раза прибыли от реализации товарной продукции. Она составила 858 млн. руб. против 372 млн. руб. в 2005 году.

Серьезные задачи предстоит решить коллективу ОАО «Амурметалл» и в 2007 году.

Прежде всего — это дальнейшая модернизация и реконструкция производства. Огромный объем работ по техническому перевооружению и модернизации производства предусматривает освоение инвестиций в сумме 3,5 млрд. руб.

Главным направлением модернизации ОАО «Амурметалл» в 2007 году станет создание второй линии выплавки и разлива стали, которая включает в себя строительство и ввод в эксплуатацию в августе 2007 г. новой электропечи фирмы Copcast с годовой производительностью 1 млн. 150 тыс. тонн стали. А в ноябре 2007 г. — новой слябовой машины фирмы SMS

Demag с годовой производительностью 1 млн. тонн.

Одновременно с этим будут модернизированы цех подготовки металлолома, участок обжига извести и кислородно-газовый цех.

После ввода новой электропечи мощности ОАО «Амурметалл» составят более 2-х миллионов тонн стали в год.

Расчетами бюджета на 2007 год основные показатели производственно-экономической деятельности определены в следующем объеме:

Выплавка стали 923 800 тонн (+14% к 2006 г.).

Производство проката 467 500 тонн (+12% к 2006 г.),

в т.ч. сортового проката 353 000 тонн (+22% к 2006 г.);

листового проката 114 500 тонн (-12% к 2006 г.).

Производство проволоки 4 650 тонн (+64% к 2006 г.).

Производство гнутого профиля 24 800 тонн (в 4 раза к 2006 г.).

Отгрузка товарной металлопродукции 883 565 тонн (+19% к 2006 г.),

в т.ч. на экспорт 402 615 тонн (+11% к 2006 г.),

на внутренний рынок 480 950 тонн (+49% к 2006 г.).

Реализация товарной продукции 11 062 640 тыс. руб. (+19% к 2006 г.).

Прибыль от реализации 1 210 270 тыс. руб. (+41% к 2006 г.).

Рентабельность продаж 11,0%

Средняя заработная плата 17 608 руб. (+ 17% к 2006 г.).

Н. МАРКИНА,

директор по экономическим вопросам ОАО «Амурметалл».

День за днем: ЭСПЦ № 2

БОЛЬШОЙ И ОТВЕТСТВЕННЫЙ УЧАСТОК

— Алексей Викторович, в чем причина частых поломок кранового оборудования?

— Электромостовые краны в цехе установлены в 1985 году, срок их технической эксплуатации рассчитан на 20 лет, и он уже отработан. Недавно электромостовые краны прошли техническую экспертизу, и срок их службы был продлен. Из-за отсутствия финансирования за все время эксплуатации они ни разу не подвергались капитальному ремонту. А в связи с пуском новой печи № 1 и проводимой модернизацией МНЛЗ-1 нагрузка на крановое оборудование значительно возросла. Необходимо было прирабатываться к новым условиям и отладить технологию, поэтому ППР проводились не в полном объеме. Все это и привело к такому негативному результату.

— Алексей Викторович, какие меры предпринимаются, чтобы изменить существующее положение дел?

— Во-первых, мы должны добиться четкого соблюдения и выполнения графика ППР. И мы это сделаем. У нас в каждом пролете работают по два электромостовых крана, и, несмотря на интенсивность их загрузки, они в положенное время по очереди будут останавливаться на профилактический ремонт.

Во-вторых, в этом году запланирована модернизация электромостовых кранов, занятых обслуживанием самых ответственных объектов, — печного пролета, раздаточного участка и участка разгрузки. Это позволит не только усовершенствовать крановое оборудование, но и повысить их грузоподъемность. Одновременно мы проведем капитальный ремонт 13-го и 19-го кранов. В настоящее время для проведения этих мероприятий соответствующими службами отрабатываются наши заявки, выделяются средства, а это значит, что проблемы с простоями кранового оборудования должны ско-

КРАНОВОЕ ХОЗЯЙСТВО ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХЕ № 2 — ЭТО БОЛЬШОЙ И ОТВЕТСТВЕННЫЙ УЧАСТОК. В ПОСЛЕДНЕЕ ВРЕМЯ В ЕГО АДРЕС ВСЕ БОЛЬШЕ ПРЕТЕНЗИЙ — ЭЛЕКТРОМОСТОВЫЕ КРАНЫ ЧАСТО ВЫХОДЯТ ИЗ СТРОЯ, ЧТО ВЛЕЧЕТ ЗА СОБОЙ ПРОСТОИ И НАРУШАЕТ НАПРЯЖЕННЫЙ РАБОЧИЙ РИТМ ЦЕХА. СЛОЖИВШУЮСЯ СИТУАЦИЮ КОММЕНТИРУЮТ ВЕДУЩИЕ СПЕЦИАЛИСТЫ ЭСПЦ № 2 — ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА ПО ОБОРУДОВАНИЮ АЛЕКСЕЙ ВИКТОРОВИЧ ЮДИН И ЭЛЕКТРИК ЦЕХА СЕРГЕЙ ГРИГОРЬЕВИЧ ЗЕЛЕНЦОВ.

ро сойти на нет.

— Сергей Григорьевич, какой объем работ предстоит выполнить в связи с предстоящей модернизацией электромостовых кранов?

— Предполагается полная замена кабельного оборудования, электрооборудования, установка частотных преобразователей, а также электродвигателей производства немецкой фирмы «Сименс». Монтажом электрооборудования и установкой электродвигателей, поставкой компьютеров будет заниматься фирма «Синетик» из г. Новосибирска. Она уже имеет такой опыт работы. Замену кабельного оборудования произведем своими силами. Помимо этого, предстоит большая работа по установке на кранах шинподпитки, которая в свое время при монтаже кранового оборудования не была смонтирована, но по проектной документации должна быть. В настоящее время интенсивность нагрузок на краны растет, и уже в дальнейшем обойтись без шинподпитки будет просто невозможно.

— Сергей Григорьевич, вы не так давно побывали в заграничной командировке, где изучали опыт молдавских коллег, видели, как переоснащены их электромостовые краны. Поделитесь своими впечатлениями.

— Впечатления от посещения завода у меня остались самые хо-

рошие. Молдавские металлурги поработали отлично, их электромостовые краны — просто картинка! Все шкафы, электрические панели у них герметично закрыты, пыль, грязь туда не попадают. Интересно было наблюдать, как во время ППР у них электрики больше ходят с клеем, чем с отверткой и кувалдой. Кстати, они тоже использовали двигатели и электрическую часть немецкой фирмы «Сименс», но при этом внесли свои изменения в конструкцию электрических панелей. В настоящее время проблемы, связанные с поломкой кранов, у них сведены к минимуму. Мой коллега рассказывал, как много сил они вложили, чтобы добиться такого результата. Например, на переоснащение первого крана было затрачено 5 суток, а по мере приобретения опыта работа пошла быстрее, слаженнее и уже на последний кран ушло меньше суток. Мы постараемся учесть ошибки молдавских коллег при выполнении своих работ.

— Кто будет обслуживать такую технику, ведь для этого нужен специально обученный и подготовленный персонал?

— Придется качественно изменить структуру крановой бригады. Если раньше основную часть работ выполняли электрики, то теперь обслуживание кранового оборудования ляжет в основном на плечи наладчиков. И, конечно же, людей

сначала придется обучить. С этой целью руководство предприятия планирует отправить четырех наладчиков на обучение в г. Москву или г. Новосибирск, этот вопрос в настоящее время решается. Наладчики затем примут самое непосредственное участие в модернизации кранов под руководством специалистов фирмы «Синетик», а значит, усовершенствуют уже полученные знания на практике. Надеемся, что в дальнейшем наши специалисты смогут самостоятельно и грамотно выполнять всю необходимую работу по наладке нового оборудования.

— Сергей Григорьевич, насколько зависит надежность работы мостовых кранов от машинистов?

— Очень многое зависит от того, как машинист чувствует кран, именно он должен вовремя предупредить электрика о том, что где-то механизмы начинают не так работать. Авария, как правило, просто так не случается, к ней приводят нарастающие неисправности. Если машинист не произведет осмотр крана, не обдует сжатым воздухом механизмы, то он не заметит неисправность, которая затем приведет к серьезной поломке. Я понимаю, у наших машинистов много работы, поэтому им не хватает времени: они смену-то принимают на ходу. Я сам убедился в этом, побывав однажды в кабине машиниста крана и поездив с ним во время работы. Нужно было устранить небольшую неисправность и требовалось на это всего 15 минут, а ждать, когда кран освободится, пришлось в течение двух часов.

И все же так продолжаться не может, надо перестраиваться. В настоящее время принято решение: если начальник смены не предоставляет машинисту время на обдув крана, то он несет ответственность за его поломку. Только выполнив весь комплекс разработанных мероприятий, можно быть уверенным, что крановое оборудование сможет работать нормально и эффективно.

О. Богданова.



(Окончание. Начало на стр. 1). правильной машины, и кромки листов обрабатывались керосинорезами. На тонколистовом стане сутунка нагревалась в устаревших камерных печах, которые отапливались углём, загрузка топлива и металла производилась вручную. Необходимо было уделить внимание механизации грузочно-разгрузочных работ в копровом и железнодорожном цехах, улучшению качества ремонта металлургических агрегатов и т.д. Что касается бытовых условий, то нужно было разворачивать строительство добротного жилья: в заводском посёлке в первые послевоенные годы было всего два каменных здания, в основном металлурги жили во временных деревянных домах и в бараках.

Дальнейшее развитие сталеплавильного и прокатного производства шло как за счёт ввода новых мощностей, так и за счёт реконструкции действующих. Большая заслуга в развитии предприятия, его техническом перевооружении принадлежит активному поборнику прогресса, директору завода Александру Евсеевичу Фролову, назначенному на эту должность в январе 1950 года и проработавшему руководителем 26 лет.

В мартеновском цехе осуществлён перевод печей на повышенную садку и выпуск плавок в два ковша. В ходе капитального ремонта в 1957 году подверглась реконструкции печь № 2. Она стала первой в СССР печью без передней стенки. В результате облегчился труд сталеваров, сократилась длительность плавок, на 5–7% повысилась ее производительность. На следующий год такой же реконструкции подверглась печь № 1. Реконструкция этих двух печей позволила увеличить годовую выплавку стали на 223 тысячи тонн.

В 1953 году вступил в строй прокатный цех № 2 (жестекатальный) с автоматами горячего лужения, что дало возможность предприятиям Дальнего Востока получать белую жесть и кровельную сталь. Введены новые производственные мощности в действующих цехах: третья мартеновская печь, четырёхвалковая лис-

топрокатная клеть «2300», 400-тонный пакетир-пресс. Силами коллектива завода на имеющихся свободных площадях смонтирован и пущен в эксплуатацию стан «450», в результате чего предприятия и стройки Дальнего Востока стали снабжаться сортовым прокатом.

Проведены большие работы по реконструкции и расширению литейного цеха. В железнодорожном цехе начали внедрять автоматизиро-

ваное управление стрелочными переводами. В 1962—64 гг. по инициативе группы специалистов завода проведена большая работа по созданию установок, на которой мартеновские шлаки стали перерабатываться в муку для известкования кислых печей.

Руководством предприятия был взят твёрдый курс на внедрение новой прогрессивной технологии — непрерывной разливки стали. В 60-е годы в мартеновском цехе введены в эксплуатацию две двухмашинные установки непрерывной разливки стали, мартеновская печь № 4 с испарительным охлаждением, котлом-утилизатором и газоочисткой, оснащена котлом-утилизатором мартеновская печь № 3.

В листопрокатном цехе смонтирована клеть «1700» с агрегатом комбинированной резки, завершены работы по сооружению отделения термической обработки толстолистового проката с роликовой закалочной машиной, освоеной амурстальцами впервые в отрасли. По своей технической оснащённости оно являлось одним из лучших в стране.

Во вновь построенном электросталеплавильном цехе смонтированы четыре 25-тонные дуговые электропечи, первая из которых вступила в строй действующих в 1967 году.

1967 год можно назвать переломным в истории завода: были достигнуты наивысшие технико-экономические показатели по выплавке стали с разливкой ее в изложницы. Производительность мартеновских печей доходила до 40 тонн в час. Это были самые высокие показатели в отрасли для печей, работающих на твёрдой завалке. Возросший объём производства позволил заводу из числа планоубыточных предприятий выйти в число рентабельных, получать прибыль.

Завод уверенно шёл к заветному рубежу — годовому производству 1 миллиона тонн стали. В начале 1973 года по инициативе сталеваров А.Н. Кружаева, В.Д. Трунова и Л.В. Михайлова в коллективе развернулось движение за вы-

дачу к концу года миллиона тонн стали и за право участия в выплавке миллионной тонны. И 28 декабря заветный рубеж был взят: впервые в истории завода был выпущен такой объём металла. Право сварить последнюю плавку в счёт миллионной тонны завоевали бригады сталеваров А.И. Башкирова (мартен), А.В. Фёдорова (ЭСПЦ) и А.В. Кузнецова (литейный цех).

В канун 40-летия предприятия,

скому обслуживанию, проведению досуга, улучшению бытовых условий жизни металлургов. Были построены и успешно функционировали заводской клуб «Металлург», лечебно-оздоровительные, спортивные, детские дошкольные учреждения, пионерский лагерь. На проспекте Ленина, на Магистральном шоссе и по другим адресам выросли многоэтажные дома, в которых амурстальцы получали благоу-

стач тонн, в 1980-м — 1 млн. 44 тысячи тонн и 1 млн. 2 тысячи тонн. Продукция завода шла на строительство мостов БАМа, поставлялась судостроителям, автомобилестроителям КАМАЗа, многим другим промышленным предприятиям и строительным организациям страны, в частности, Сибири и Дальнего Востока.

Резко возросло производство стали в 1985-м году, после ввода в

ГОДЫ СТАНОВЛЕНИЯ, ГОДЫ РОСТА

Из истории завода «Амурсталь»

21 февраля 1981 года, был подписан акт о приёмке в эксплуатацию первой очереди комплекса по производству гнутого профиля, а 24 июля того же года по соседству со старыми цехами был заложен первый камень в строительство нового металлургического комплекса, который стал новой частью «Амурстали».

В техническом перевооружении производства и в совершенствовании технологии завод опирался на крепнущее с каждым годом сотрудничество с полтора десятком научно-исследовательских институтов и научно-производственных организаций. Немалое значение имела и творческая активность самих металлургов — рабочих и инженерно-технических работников. Велась большая работа по развитию движения рационализаторов и изобретателей. Их предложения решали многие вопросы модернизации оборудования, механизации производственных процессов, внедрения новой техники и передовой технологии, освоения новых видов продукции. Например, в 1978 году на заводе насчитывалось 950 членов общества ВОИР, действовали 217 творческих бригад. За два предыдущих года ими было подано 1442 рационализаторских предложения, в производство внедрены 16 изобретений. В коллективе амурских металлургов находили поддержку и широкое распространение ценные починки, возникавшие в чёрной металлургии и в других отраслях народного хозяйства: «За сталь высшего качества!», «За Почётный пятиугольник!», «Работать без отставаний!» и т.д. На этой основе из года в год росла производительность труда, возрастали объёмы производства, повышалось качество изделий, сокращались убытки от брака. Менялся облик предприятия, повышался общий уровень культуры производства.

Наряду с решением производственных вопросов немало внимания уделялось повышению материального благосостояния, медицин-

роенные квартиры. Например, только за три года 10-й пятилетки 430 семей металлургов получили отдельные квартиры.

Вместе с заводом росли люди. Среди руководящего и инженерно-технического состава с каждым годом становилось всё меньше практиков. К руководству производством приходили специалисты с высшим и средним специальным образованием. Да и в числе рядовых рабочих со временем стали преобладать те, кто имеет 10-летнее или специальное образование, полученное через систему трудовых резервов. Самоотверженный труд, активная жизненная позиция сотен амурских металлургов были отмечены государственными наградами. Первым в этом ряду следует назвать Алексея Михайловича Войтовича, которому было присвоено высокое звание Героя Социалистического Труда. Среди награждённых орденами и медалями имена знатных амурстальцев А.И. Башкирова, Е.П. Залознова, А.Н. Кружаева, В.В. Лукьянчикова, Б.И. Юртайкина, В.М. Крутакова, М.Л. Гапуника, Г.Н. Авдеева, Ф.В. Грубникова... Всех перечислить невозможно. Наряду с орденами и медалями многие работники завода были удостоены высоких званий «Почётный металлург» и «Заслуженный металлург РСФСР». А сталевару В.В. Кондакову за выдающиеся достижения в труде была присуждена Государственная премия СССР за 1979 год. Двое рабочих «Амурстали» в своё время в качестве депутатов представляли комсомольчан в высших органах власти: сталевар А.Н. Кружаев — в Верховном Совете СССР, А.М. Войтович — в Верховном Совете РСФСР.

Хочется привести производственные показатели завода «Амурсталь» по некоторым годам за почти полувековой период его существования. В год пуска завод произвёл 32 тысячи тонн стали и 23 тысячи тонн проката, в 1958-м году соответственно 312 и 196 тысяч тонн, в 1970-м — 809 и 766 ты-

эксплуатацию ЭСПЦ № 2. И кто в то время мог подумать, что завод стоит на пороге краха. Но уже в 1986 году начали сказываться результаты горбачёвских перестроечных процессов, когда государство постепенно стало оставлять предприятия на произвол судьбы. Но 1986 год был ещё прибыльным для «Амурстали» — последним прибыльным годом. С 1989 года начался спад производства. В следующем, 1990-м, году завод получил 22 млн. 851 тыс. рублей убытков. Заказы потребителей были выполнены на 85%.

В 1988 году в соответствии с новым Законом «О кооперации в СССР» на предприятии пошёл процесс создания кооперативов и внедрения индивидуальной трудовой деятельности. Это были «первые ласточки» — предвестники будущего развала завода. Первый кооператив образовался на базе электроремонтного цеха («Ротор»), затем — «Прокат», «Сувенир», «Каскад», «Импульс», «Металлошлак», «Интерфейс», «Ригель». Где они сейчас? В 1991 году ряд подразделений завода пожелали отделиться от него, заключив с администрацией договора на аренду. Первым перешёл на аренду копровый цех, затем — кислородно-газовый. Как грибы, росли так называемые малые предприятия. В 1992 году было принято решение о приватизации завода — переводе его из государственной собственности в частную.

Развал единого металлургического комплекса страны, упадок производства на заводе заставили искать зарубежных инвесторов. И они пришли, эти халифы на час. Кто только не пожелал тогда похозяйничать на предприятии, созданном и выращенном советскими рабочими. Похозяйничали здесь, удовлетворяя свои интересы, и австралийцы («Гринфилд»), и японцы («Амурмагн»), и южнокорейцы («Сталь-Ха»), и другие.

Завод был раздроблен, растащен. Затем надолго затихли, опустели цехи. Трудно переживали амурстальцы эти чёрные времена.

Н. БАБКОВ.

Разъясняем

С 1 ФЕВРАЛЯ 2007 года ОАО «Дальсвязь» вводит новые тарифные планы по оплате за пользование домашним телефоном:

- **тарифный план с абонентской системой оплаты** - 140 руб. за пользование абонентской линией и 125 руб. за неограниченный объем соединений;

- **тарифный план с повременной системой оплаты** - 140 руб. за пользование абонентской линией и 0,26 руб. за каждую минуту соединения;

- **тарифный план с комбинированной системой оплаты** - 140 руб. за пользование абонентской линией, 110 руб. за 380 мин. соединений и 0,23 руб. за каждое соединение сверх лимита.

Региональным льготникам, которые выберут тарифный план с абонентской системой оплаты, предусматривающий плату за неограниченный объем местных телефонных соединений, будет компенсироваться

ОБ ОПЛАТЕ ЗА ДОМАШНИЙ ТЕЛЕФОН

сумма в размере 50%, т.е. им будет выплачиваться компенсация в размере 132 руб. 50 коп.

Региональным льготникам, которые выберут тарифный план с повременной или комбинированной системой оплаты, будет компенсироваться сумма в размере 50% фактически произведенных ими расходов, однако в общей сумме не более 50% за пользование абонентской линией и 50% от утверждённой стоимости оплаты за местное телефонное соединение по тарифному плану с абонентской системой оплаты, т.е. компенсация состоит: 70 руб. — оплата за пользование абонентской линией и не более 62 руб. 50 коп. — за местное телефонное соединение. Итого общая сумма компенсации не будет превышать 132 руб. 50 коп.

Рассмотрим примеры расчета компенсации расходов по оплате за пользование домашним телефоном региональным льготникам.

Пример 1. Региональный льготник выбрал повременную систему оплаты и разговаривал в течение месяца 240 минут. Он должен будет оплатить 140 руб. за пользование абонентской линией и 62 руб. 40 коп. стоимость местного телефонного соединения (0,26 руб. x 240 мин. = 62 руб. 40 коп.). Итого льготник должен оплатить 202 руб. 40 коп. Органы социальной защиты населения компенсируют ему 101 руб. 20 коп., т.е. 50% от фактически произведенных им затрат.

Пример 2. Региональный льготник выбрал повременную систему оплаты и разговаривал 490 минут. Он должен будет оплатить 140 руб. за пользование абонентской линией и 127 руб. 40 коп. стоимость телефонного соединения (0,26 руб. x 490 = 127 руб. 40 коп.). Итого 267 руб. 40 коп., 50% от этой суммы составляют 133 руб. 70 коп., так как по общей сумме компенсации суще-

ствует ограничение в размере 132 руб. 50 коп., органы социальной защиты населения возместят ему только 132 руб. 50 коп. (70 руб. от оплаты за пользование абонентской линией + 62 руб. 50 коп. за местное телефонное соединение).

Пример 3. Региональный льготник выбрал комбинированную систему оплаты, разговаривал в течение месяца 300 минут. Он должен будет оплатить 140 руб. за пользование абонентской линией и 90 руб. за местное телефонное соединение, итого 230 руб. Органы социальной защиты населения компенсируют ему 70 руб. от оплаты за пользование абонентской линией + 45 руб. за местное телефонное соединение, т.е. в общей сумме 115 руб.

Пример 4. Региональный льготник выбрал комбинированную систему оплаты, разговаривал в течение месяца 540 минут. Он должен будет оплатить 140 руб. за пользо-

вание абонентской линией + 126 руб. 80 коп. за 380 минут местного телефонного соединения и за разговор сверх базового объема местных телефонных соединений, итого 266 руб. 80 коп., 50% от этой суммы составляет 133 руб. 40 коп. А так как существует ограничение по общей сумме компенсации в размере 132 руб. 50 коп., то органы социальной защиты населения компенсируют ему только 132 руб. 50 коп. (70 руб. от оплаты за пользование абонентской линией + 62 руб. 50 коп. за местное телефонное соединение и за разговор сверх базового объема местных телефонных соединений).

По подсчетам, для пожилых людей, пользующихся услугами телефонной связи не более 10 минут в день выгодно перейти на тарифный план с повременной системой оплаты.

С. Шикова,
главный специалист отдела
социальной защиты населения
Центрального округа
администрации г. Комсомольска.

От всей души

28 января пультщик печи ЭСПЦ № 2 Александра Викторина ЛЕБИГА отметила свой юбилей.

Коллектив бригады № 4 сердечно поздравляет Александра Викторину с этой датой и желает ей всего самого наилучшего.

Сегодня — славный юбилей!
И по такому случаю
И поздравления теплей,
И пожеланья лучше!
Благополучия во всем,
В делах успеха частого,
Пусть полной чашей будет дом
И все в нем будут счастливы!

1 февраля — юбилей у машиниста насосных установок энергоцеха Ольги Ефремовны МИТРОШКИНОЙ, а 5 февраля — у оператора на фильтрах Лидии Аркадьевны АНТОНОВОЙ.

Коллектив цеха горячо поздравляет своих юбиляров, желает им всего самого доброго и посвящает им эти строки:

Желаем всей душой
Быть незабудкой среди друзей,
Быть солнцем теплым
для детей,
Быть мужу воздухом весенним,
Не знать нужды,
не знать лишений,
Знать только радость и успех,
Улыбки, комплименты, смех.

2 февраля — юбилей у весовщика участка ОТК весового хозяйства Лилии Леонидовны ДОРОШЕНКО.

Коллектив отдела технического контроля от всей души поздравляет Лилию Леонидовну и желает виновнице торжества:

Что задумала ты —
пусть исполнится,
Все хорошее —
пусть запомнится,
Пусть глаза твои
счастьем светятся,
Люди добрые пусть
тебе встретятся,
Пусть любовь твоя
будет до старости,
Мы желаем тебе
только радости!

3 февраля свой 60-летний юбилей отмечает старший мастер разливки ЭСПЦ № 1 Валерий Васильевич БОЖОК, проработавший на заводе более 30 лет.

Коллектив ЭСПЦ № 1 горячо поздравляет юбиляра и дарит ему слова благодарности и уважения за его долготелый добросовестный труд и шлет ему слова благодарности:

Желаем счастья,
которого так не хватает,
Здоровья —
оно никогда не мешает,
Успехов —
они ведь не в тягость,
Удачи — пусть она
приносит радость!
А рядом — хороших друзей:
С ними всегда веселей!

4 февраля отмечает свой юбилей лаборант ЦЗЛ Маргарита Владимировна КАЗЕКА.

Коллектив ЦЗЛ от всей души поздравляет Маргариту Владимировну с этим событием и желает ей всего наилучшего:

Сегодня, в этот славный юбилей,
Пусть тень годов
не отразится болью,
Желаем светлых в жизни дней,
Большого счастья,
крепкого здоровья.

Внимание — конкурс



Е. ЧУПЕЕВА

Мы — сталевары

Воля стальная,
Сердца золотые!
Мы — сталевары
Великой России.
Мы дни и ночи
Стояли на вахте.
Званье «рабочий» —
Огромное счастье!
Мы эстафету
Сынам передали.
Знают и внуки
Рождение стали.
Правнуки наши
Растут, подрастают.
К новым маршам
Дорогу узнают.
Так процветай,
Наш завод многоликий!
Мы — сталевары
России великой!

ВАМ СЛОВО,
ПОЭТЫ!

СЕГОДНЯ МЫ ПРОДОЛЖАЕМ ПУБЛИКОВАТЬ СТИХИ,
ПОСТУПАЮЩИЕ В РЕДАКЦИЮ НА КОНКУРС.

Песня на мелодию
из кинофильма «Весна
на Заречной улице».

А. КУХТИНА

Сегодня праздник

Сегодня праздник
«Амурстали»
— Шестьдесят пять,
шестьдесят пять!
Но молодеть мы не устали,
Рубеж готовы новый взять!
В сороковые начинали...
Мы помним тот суровый год,
Когда вагон отличной стали
На фронт отправил
наш завод!
Из стали плавил снаряды
С Амурских дальних берегов,
Чтоб немцев бить
под Сталинградом,
и Псков!
Врагов Россия ододела!
Причастны мы к победе той!
Всегда за дело брались смело:
Нрав амурсталец такой!
Сегодня праздник
«Амурстали»
— 65, 65!
Но молодеть мы не устали!
Рубеж готовы новый взять!

С юбилеем!

Течет металл и день, и ночь,
Течёт лавиной, рекою,
Создать руками эту мощь —
Не каждому дано такое.
Здесь братья, внуки,
сыновья,
Завод — созвездие династий.
У каждого судьба своя,
Но в нужном деле каждый —
мастер.
Тебе, завод,
шестьдесят пять!
Так это сколько же металла
Ты смог сварить, отлить,
создать
В своих цехах багрово-алых?!
Всё было: слава и развал,
И времена другие стали.
Но ты живёшь,
«Амурметалл»,
Преемник прежней
«Амурстали».
Глядишь уверенно вперёд,
Достойный, равный
среди равных!
Великих дел тебе, завод!
И много юбилеев славных!

УВАЖАЕМЫЕ РАБОТНИКИ
ОАО «АМУРМЕТАЛЛ»!

В спортивном комплексе «Металлург» продолжается заводская спартакиада, посвященная юбилейной дате ОАО «Амурметалл». Спартакиада продлится до 18 февраля.

Соревнования по мини-футболу состоятся 3 февраля с 18 до 20 час.; 4 февраля с 13.30 до 16.30.

Финальный день спартакиады пройдет в спорткомплексе «Металлург» 18 февраля с 11.30 до 16.30. В этот день в спортзале состоятся соревнования:

- по мини-футболу с 13.00 до 14.30,
- шашкам с 12.00 до 16.00,
- дартсу с 14.00 до 15.00,
- перетягиванию каната с 15.00 до 16.00,
- гиревому спорту с 14.00 до 15.00,
- плаванию с 12.00 до 13.30 (бассейн).

Приглашаем вас и ваши семьи принять активное участие в состязаниях.

**ЖЕЛАЕМ УДАЧИ
И ПОБЕД!**

Поздравляем!
ЮБИЛЯРЫ ФЕВРАЛЯ

В памятном и славном для каждого работника предприятий металлургического комплекса феврале, когда будут отмечаться исторические даты — 65-летие завода «Амурсталь» и 10-летие «Амурметалла», у девятнадцати ветеранов труда, состоящих на учете в первичке ОАО «Амурметалл», состоятся и семейные, личные праздники.

В феврале исполнится 85 лет Анне Григорьевне Поляковой (заводоуправление) и Алимзану Уморовичу Муратову (ДДУ).

Свое 80-летие отметят участники Великой Отечественной войны, ветераны труда проката-2 Сергей Дмитриевич Колосов и Василий Гаврилович Парфименко, бывшие листопрокатчики Афанасий Максимович Николаенко и Владимир Иванович Костин.

75 лет исполнится Виктору Сергеевичу Ивлеву (литейный), Анне Григорьевне Кабаньковой (ЖДЦ), Прасковье Ивановне Лихович (РМЦ-1), Марии Павловне Линник (ОТК), Татьяне Петровне Складчиковой (прокат-1), Валентине Ильиничне Чумичевой (ЖДЦ) и Альфие Нуриловне Зарифулиной (прокат-1).

70 лет — Галине Петровне Горшковой (прокат-2), Борису Илларионовичу Литвинову (мартен).

65 лет — Светлане Петровне Акимовой (литейный).

60 лет — Александру Михайловичу Чалдушкину (АТЦ), Тамаре Георгиевне Павловой (ЭСПЦ № 1) и Марии Степановне Пилипенко (литейный).

Совет ветеранской организации ОАО «Амурметалл» поздравляет своих юбиляров, желает каждому здоровья, душевной бодрости, семейного благополучия.

С праздником вас, ветераны войны и труда!

ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» ОБЪЯВЛЯЕТ КОНКУРС
НА ЗАМЕЩЕНИЕ ВАКАНТНОЙ ДОЛЖНОСТИ

начальника юридического отдела.

Требования к кандидатам:

высшее профессиональное (юридическое) образование. Стаж работы не менее 5 лет.

Заявки принимаются до 1 марта 2007 года по адресу: ул. Вагонная, 30, каб. 102, 104 — отдел кадров ОАО «Амурметалл».

Телефон: 52-93-15 и 52-95-19.

К заявке на участие необходимо приложить:

- копию трудовой книжки;
- копии документов об образовании;
- личный листок по учету кадров.

Для тех, кто влюблен

14 февраля — День Святого Валентина. В России этот праздник стали отмечать сравнительно недавно, но с каждым годом он приобретает все более весомое значение. В этот день принято дарить открытки с сердечком, а также всевозможные смешные сувениры, безделушки и сладости в форме сердечка.

Кондитеры цеха общественного питания специально к этому празднику выпускают новый вид торта в форме сердца «Валентинка». Красиво оформленный торт в нарядной упаковке будет хорошим подарком для всех влюбленных.

Заявки на торт принимаются по телефону: 42-19, 23-44.

Цеху общественного питания требуются заведующий производством, повар, официант (с исполнением обязанностей повара), мойщик посуды, грузчик.
Тел.: 23-44, 42-19.

ВНИМАНИЕ!!!

В РАМКАХ РЕАЛИЗАЦИИ НАЦИОНАЛЬНОГО
ПРОЕКТА ПРОВОДИТСЯ ВАКЦИНАЦИЯ ПРОТИВ
ВИРУСНОГО ГЕПАТИТА «В»

ВИРУСНЫЙ ГЕПАТИТ «В» — это наиболее опасная форма гепатита. Вирус передается от человека к человеку через кровь, слюну, сперму. Заражение происходит при переливании крови, при проведении лечебно-диагностических парентеральных вмешательств и половым путем. Первые признаки заболевания появляются спустя 42—180 дней.

ВИРУСНЫЙ ГЕПАТИТ «В» поражает печень.

Дистрофические и воспалительные процессы могут привести к некрозу (омертвлению) печени с последующей смертью больного.

Для предупреждения заражения вирусом проводится вакцинапрофилактика. Вакцина вводится внутримышечно трехкратно (через 1 и 6 месяцев после первой дозы).

**РАБОТНИКИ ЗАВОДА В ВОЗРАСТЕ ОТ 18 ДО 35 ЛЕТ
МОГУТ ПРИВИТЬСЯ ПРОТИВ ВИРУСНОГО ГЕПАТИТА «В»
(БЕСПЛАТНО) В ЗДРАВПУНКТЕ, КАБ. № 1
(на старой территории завода),
И В МЕДПУНКТЕ (3 этаж здания ОПЦ) с 9 до 12 часов.**

Учредитель: ОАО «Амурметалл»

Адрес редакции:

681000, г. Комсомольск-на-Амуре,
ул. Заводская, 2.

Тел.: 24-63, 32-72, 23-52.

Ответственность за содержание
рекламы несут рекламодатели.

Точка зрения редакции не всегда
совпадает с мнением авторов.

Газета зарегистрирована в Региональном
управлении по печати (г. Хабаровск).
Рег. номер ПИ № 15-0648.

Подписано в печать 01.02.2007 г.
Газета отпечатана офсетным способом
в типографии «Жук». Тираж 1000

Редактор
Л.И. ГЕРАСИМЕНКО.

Фотокорреспондент
Олег ФРОЛОВ.