

Выходит с 9 апреля 1939 года

16 марта 2007 г.

Твои люди, завод!



ПРИЯТНО ПИСАТЬ О ЛЮДЯХ, СОСТАВЛЯЮЩИХ ЗОЛОТОЙ ФОНД НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ, ЕГО ЭЛИТУ, ЕГО ОПОРУ И НАДЕЖДУ. ИМ ПО ПЛЕЧУ ЛЮБЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАДАЧИ, ИМ ХОЧЕТСЯ ПОДРАЖАТЬ И БРАТЬ С НИХ ПРИМЕР. ИНТЕРЕСНО УЗНАВАТЬ ОБО ВСЕХ ПОДРОБНОСТЯХ ИХ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО И ЖИЗНЕННОГО ПУТИ, СЛУШАТЬ ИХ РАССУЖДЕНИЯ О ДНЕ ВЧЕРАШНЕМ И СЕГОДНЯШНЕМ ПРЕДПРИЯТИЯ.

ИЗ ХАРАКТЕРИСТИКИ на Александра Петровича Шестернина, производственного мастера стана сортопрокатного цеха ОАО «Амурметалл», 1959 года рождения, образование среднее профессиональное:

А.П. Шестернин трудовую деятельность на заводе «Амурсталь» начал в 1986 году резчиком горячего металла прокатного цеха № 3. В 1992 году переведен вальцовщиком стана горячей прокатки.

С февраля 2004 года работает производственным мастером сортопрокатного цеха ОАО «Амурметалл».

За период работы в металлургическом комплексе А.П. Шестернин зарекомендовал себя как грамотный, высококвалифицированный специалист, умелый руководитель. Организаторские способности, высокая ответственность, природная смекалка позволяют ему направлять усилия руководимого им участка на повышение качества сортового проката. Он грамотно организует работу участка, и в этом ему помогают не только большой опыт, хорошие знания техники, но и простые человеческие качества — порядочность, строгий спрос за порученное дело, умение поддерживать добрые отношения с товарищами по работе. За эти качества его уважают в коллективе цеха.

Постоянно работает он над изменением и улучшением проводковой арматуры на стане, внедряя ее в производство.

А.П. Шестернин постоянно занимается освоением новых профилей металлопродукции. Активно участвовал в разработке и освоении новой технологии — двухручьева прокатка — разделения (слиттинг-процесс) арматурной стали № 10 и № 12 на мелкосортно-проволочном стане 320/150. За разработку этой технологии, ежемесячный экономический эффект которой составляет 7 млн. руб., коллектив цеха награжден серебряной медалью международной выставки «Металл-Экспо».

По итогам работы за 2006 год А.П. Шестернину присвоено звание «Лучший по профессии».

Заслуженным итогом долголетней и плодотворной работы Алексан-

дра Петровича стало присвоение ему 9 февраля 2007 года высокого звания «Человек года» и вручение премии в номинации «Лучший работник промышленного предприятия Комсомольска-на-Амуре».

Сортопрокатный цех, в котором работает в последние годы Александр Петрович Шестернин, можно по праву назвать настоящим полигоном для испытания последних технических и технологических разработок. Вот лишь несколько производственных побед, подтверждающих эти слова.

В феврале 2006 года в сортопрокатном цехе ОАО «Амурметалл» завершено выполнение заказа на американский рынок — арматуры по стандартам ASTM. Работники цеха при ее производстве использовали итальянский вальцефрезерный станок «Атамат 820 E CNC». Новый станок может резать арматуру всех профилей, которые на данный момент существуют в мире. Использование «Атамата» при выполнении американского заказа позволило выдержать в полном объеме установленные стандарты ASTM и выпустить продукцию, полностью отвечающую всем пожеланиям требовательного зарубежного заказчика.

В июне того же года в сортопрокатном цехе ОАО «Амурметалл» успешно освоен «слиттинг-процесс», позволивший поднять производительность труда на 25%, существенно снизив при этом затраты по электроэнергии и условному топливу на тонну проката.

И в этих цеховых успехах есть немалая доля труда Александра Петровича Шестернина, лучшего работника не только нашего предприятия, но и родного города.

Как ему удалось добиться таких успехов, сделать металлургическое производство целью и смыслом своей жизни?

Внешне обычная биография, в которой было больше трудных периодов, чем моментов достатка и самоуспокоенности. Мало кто знает, что начинал свою трудовую биографию Александр Петрович совсем в другом качестве, не металлургом, а работником лесопромышленной отрасли. Работал в леспро-

ЕГО КРЕДО — ПОСТАВИТЬ ЦЕЛЬ И ВСЮ ЖИЗНЬ К НЕЙ СТРЕМИТЬСЯ

было неплохо, да начались в стране экономические преобразования. И коснулись они в первую очередь леспромпхозов. Наблюдать за происходящим в упадок леспромпхозов Шестернину не хотелось, нужно было жить дальше, и жить в изменившихся условиях. Поэтому переехала семья Шестерниных в Комсомольск-на-Амуре, где и произошло первое знакомство Александра Петровича с металлургическим производством.

Приятели привели будущего металлурга в третий прокатный цех завода «Амурсталь». Специального металлургического образования у Александра Петровича не было, в те годы он заочно учился на лесинженерном отделении политехнического института. Но, сделав для себя

окончательный выбор в пользу металлургии, он решил с учебной по другой специальности расстаться.

— Начал практически с нуля, — вспоминает Александр Петрович. — Постепенно познавал производство. Работал резчиком горячего металла, правильщиком, вальцовщиком.

И опять в уже вроде устоявшуюся профессиональную биографию вмешались внешние факторы. Начался очередной этап экономических реформ, коснувшийся и завода «Амурсталь». Чехарда новоявленных собственников, передел имевшихся производственных мощностей, образование на обломках совсем недавно единой «Амурстали» новых предприятий в конце концов привели к сворачиванию производ-

ства и частичной остановке завода. Пришлось Шестернину искать новую работу, уходить из уже ставшего родным сортопрокатного цеха. В этот этап расставания с заводом вошло многое: работа на металлургическом предприятии далекого Алжира, на ТЭЦ-2 Комсомольска-на-Амуре.

В 1998 году на заводе начались определенные подвижки, «Амурсталь» стала возрождаться в уже новом для себя качестве. И в тот момент для Александра Петровича другая альтернативы, кроме возвращения на завод, не существовало. Хотя была уже ставшая привычной работа, стабильный заработок, возможность дальнейшего профессионального роста. Знакомые отговаривали, пугали возможностью новой

(Окончание на стр. 2).

ОАО «Амурметалл»: итоги работы в феврале

ВЫПОЛНЕНИЕ ПЛАНА

ПО ОСНОВНЫМ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЭКОНОМИЧЕСКИМ ПОКАЗАТЕЛЯМ

ИТОГИ РАБОТЫ ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» ЗА ФЕВРАЛЬ 2007 ГОДА В СРАВНЕНИИ С ПЛАНОВЫМИ ПОКАЗАТЕЛЯМИ И СООТВЕТСТВУЮЩИМ ПЕРИОДОМ ПРОШЛОГО ГОДА ПРИВЕДЕНЫ В ТАБЛИЦЕ:

Наименование	Ед. измер.	Февраль	Февраль 2007 г			Отклонения в %%	
		2006 г	план	факт	+/-	к плану	к факту февраля 2006
		тонн	тонн	тонн			
ПРОИЗВОДСТВО							
Выплавка стали в ЭСПЦ-2	тонн	47 373	68 800	70 090	1 290	101,9	148,0
Выплавка стали в ЭСПЦ-1	тонн	602	0	0	0		0,0
Выплавка стали всего	тонн	47 974	68 800	70 090	1 290	101,9	146,1
Производство сортового проката	тонн	13 833	27 000	28 007	1 007	103,7	202,5
Производство листового проката	тонн	4 252	10 000	10 030	30	100,3	235,9
Производство проката всего	тонн	18 085	37 000	38 037	1 037	102,8	210,3
Производство ГП	тонн	0	960	1 019	59	106,1	
Производство проволоки	тонн	243	400	403	3	100,8	165,8
ОТПРУЗКА							
Экспорт	тонн	44 628	33 329	33 462	133	100,4	75,0
сортовая заготовка	тонн	34 773	28 200	28 410	210	100,7	81,7
сортовой прокат	тонн	8 944			0		0,0
листовой прокат	тонн	911	5 129	5 052	-77	98,5	554,6
Внутренний рынок	тонн	12 758	24 735	28 803	4 068	116,4	225,8
заготовка	тонн	0	0	10	10		
сортовой прокат	тонн	8 768	15 600	19 402	3 802	124,4	221,3
листовой прокат	тонн	3 767	8 000	8 348	348	104,4	221,6
проволока	тонн	155	400	287	-113	71,8	185,2
гнутый профиль	тонн	68	735	756	21	102,9	1 111,8
Итого отгрузка	тонн	57 386	58 064	62 265	4 201	107,2	108,5
ЭКОНОМИКА							
Реализация товарной продукции	тыс.руб.	548 755	750 473	851 029	100 556	113,4	155,1
Себестоимость реализованной продукции	тыс.руб.	635 691	705 801	771 029	65 228	109,2	121,3
Затраты на 1 руб. реализованной продук	коп.	115,84	94,05	90,60	-3,45	96,3	78,2
Рентабельность продаж	%	-15,84	5,95	9,40	3,45	157,9	-59,3
Прибыль(+)/убыток(-) от реализации	тыс.руб.	-86 936	44 672	80 000	35 328	179,1	-92,0

Доходы россиян

О чем не знает статистика

САМАЯ денежная работа у нефтяников и газовиков. Они, если верить статистике, зарабатывают 22 448 рублей в месяц. Эти отрасли для России — как курочка, что несет золотые яйца. Растет цена полезных ископаемых на мировых рынках. А вместе с нею — и заработки нефте- и газодобытчиков. За год они увеличились почти на 20% и сейчас в 2,5 раза больше, чем средняя зарплата по стране.

Словно на другом полюсе живут российские аграрии. Хотя, как уверяет Росстат, зарплаты на селе тоже за год выросли на 23,7%. Но получка доярки или механизатора — это лишь 43% от средней зарплаты по стране — 3843 рубля в месяц.

Рядом с нефтяниками и газовиками в шеренге высокооплачиваемых профессий — банкиры, страховщики, работники прочих финансовых организаций — 21 491 рубль в месяц. Их заработки в 2,4 раза выше средних по стране. Однако у независимых аналитиков эти цифры вызывают сомнения.

— Все дело в усредненности подсчетов, — говорит Екатерина ВАРГА, руководитель проекта рекрутинговой компании «АНКОР». — Например, банковский клерк, оформляющий потребительские кредиты в магазине, считается рядовым специалистом, и его зарплата действительно невелика. А если взять топ-менеджеров, то вряд ли Росстат знает истинный размер их доходов: руководитель крупной организации может получать вознаграждение по нескольким разным контрактам. Что же касается квалифицированных работников и начальства средней руки, то в успешных московских фирмах их зарплаты начинаются от 2,5—3 тысяч у. е. в месяц.

Еще один нюанс в том, что официальная статистика считает лишь «голую» зарплату. А, как правило, в банках, других солидных компаниях выстроена целая система социальных выплат, премий и бонусов. В большинстве из них работникам на 100% оплачивают больничные листы, заключают договоры на обслуживание в платных поликлиниках (стоимость такой медстраховки около \$600 в год на одного человека). Тех, кто часто ездит в командировки, страхуют от несчастных случаев (\$200—400 в год). А компенсация расходов на питание и транспорт составляет \$300—400 в месяц.

К тому же, по оценкам экономистов, до 30% заработков в России выплачивается в конвертах. Их Росстат не учитывает. Зато зарплата врача (6215 руб./мес.) или педагога (5959 руб./мес.) — как на ладони. В результате реальная пропасть между денежными и высокооплачиваемыми профессиями в России куда глубже, чем показывает статистика.

«Комсомольская правда».

Техпрогресс

БЛАГОДАРЯ проведенной модернизации печи сталевары ЭСПЦ № 2 выдали в январе 76,14 тысячи тонн металла. К новым условиям работы электросталеплавильного цеха персонал участка ОШИФ был готов. Уже на протяжении нескольких лет этот участок трудится без сбоев и простоев. Нет нареканий в его адрес и по качественному показателю материалов, поставляемых в ЭСПЦ № 2. Как же удается руководству ОШИФ добиваться такой четкой и слаженной работы?



Е.Н. Бальков.

— Положительного результата мы достигли благодаря тому, что коллектив нашего участка всегда старается работать на один шаг вперед, — говорит начальник этого подразделения Евгений Николаевич Бальков. — С момента пуска ЭСПЦ № 2 я всегда придерживался нескольких основополагающих принципов, один из которых — внедрять в производство все самое новое и современное, иными словами — проводить автоматизацию технологического процесса. Еще в про-

РАБОТАТЬ НА ШАГ ВПЕРЕД

СЛОЖНОМУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ПРОЦЕССУ ВЫПЛАВКИ СТАЛИ ПРЕДШЕСТВУЕТ ОГРОМНАЯ И ВАЖНАЯ ПОДГОТОВИТЕЛЬНАЯ РАБОТА. ОБЕСПЕЧЕНИЕ СТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА ШЛАКООБРАЗУЮЩИМИ МАТЕРИАЛАМИ И ФЕРРОСПЛАВАМИ — ОДНО ИЗ НЕОБХОДИМЫХ И ОТВЕТСТВЕН-

ным делом. Именно этим и занимается участок ОШИФ. ПЕРЕРАБОТАННЫЕ И ПОДГОТОВЛЕННЫЕ ШЛАКООБРАЗУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ И ФЕРРОСПЛАВЫ ПОДАЮТСЯ ПО ПОЧТИ ПОЛУТОРАМЕТРОВОМУ ТРАКТУ ШИХТОПОДАЧИ В ЭСПЦ № 2, ПРЯМО В РАСХОДНЫЕ БУНКЕРА ПЕЧЕЙ № 1 И № 2.

шлом году совместными усилиями электриков, службы КИП и АСУ мы модернизировали и ввели в эксплуатацию автоматизированную систему управления тракта шихтоподачи. Именно поэтому в декабре, январе и феврале нам удалось безболезненно обеспечить возросшие потребности сталеплавильного производства, предварительно создав необходимый запас соответствующих материалов.

Сегодня на участке ОШИФ полученный материал предварительно готовят и доводят, согласно технологической инструкции, до определенной фракции, затем в автоматическом режиме закладывают у себя в бункер и подают к расходному бункеру печи. У оператора поста управления есть прекрасная возможность проследить на компьютере всю технологическую цепочку, имея необходимую информацию перед глазами.

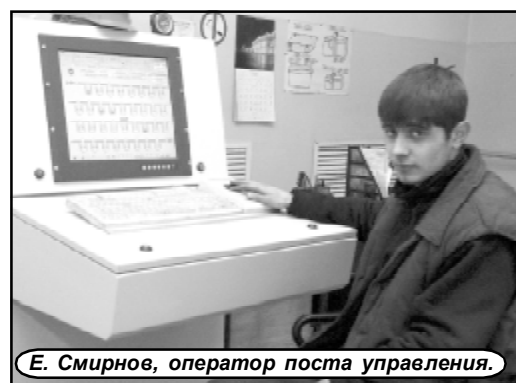
На производство 76,14 тысячи тонн стали участок в январе переработал, подготовил и поднял наверх при помощи ленточных конвейеров 6,5 тысячи тонн материалов. И это для него еще не предел.

Во время проведенного недавно капитального ремонта на тракте шихтоподачи установили весовой дозатор непрерывного действия, который позволит производить учет расхода материалов, поступающих с ОШИФ в печь. Сейчас на

этом объекте полным ходом ведутся пусконаладочные работы. В этом участке помогают специалисты фирмы «Синетик» из г. Новосибирска.

«Амурметалл» настойчиво идет к поставленной цели: модернизировать производство и довести выплавку металла до 2 миллионов тонн в год, поэтому участку опять надо быть на шаг впереди, чтобы не подвести основное производство.

— Уже в этом году предполагается начать работу по расширению участка ОШИФ. Планируется увеличить производственные площади в два раза, — рассказывает Евгений Николаевич. — Это означает, что построят еще три таких же пролета, которые будут оснащены тремя мостовыми кранами, системой конвейеров и дополнительным участком по подготовке карбонизатора (углеродная присадка, используемая при выплавке металла). Он будет готовиться в количестве 80 тонн в сутки, затем транспортироваться в ЭСПЦ № 2 и использоваться для вдувания в печь. «Уралгипромет» уже готовит для этого необходимую проектную документацию. Мы хотим добиться полной автоматизации процесса подготовки данного мате-



Е. Смирнов, оператор поста управления.

риала — задача трудная, но выполнимая. В противном случае мы не сможем обеспечить нашей продукцией электросталеплавильный цех.

В ближайшее время перед коллективом участка встанет задача готовить ежемесячно порядка 3-х тысяч тонн карбонизатора и от 15 до 18 тысяч тонн шлакообразующих материалов и ферросплавов. Одной извести придется перерабатывать в сутки примерно 300—350 тонн, а в месяц — 9—10 тысяч тонн. Выполнить все это возможно при условии активного внедрения в технологический процесс автоматизированных систем управления.

Мы живем в 21-м веке, а значит и подходы к решению поставленных задач должны быть соответствующими.

О. БОГДАНОВА.



Твои люди, завод!

(Окончание. Начало на стр. 1).

остановки металлургического производства, но Шестернина это не остановило. Выбор для себя он сделал давно: металлург, прокатчик — это его профессия.

— В мае 1998 года вернулся я на завод старшим вальцовщиком, — вспоминает Александр Петрович. — Тогда пришлось заново восстанавливать производство, набирали старых специалистов, собирали костяк будущих бригад. Работать приходилось по двенадцать часов тремя бригадами. Потихоньку набрали молодежь, обучили и перешли на работу в четыре смены. Как только цех ожил, то и на душе стало приятно и спокойно.

Александр Петрович овладевал профессией, развивался вместе с родным цехом. Поступил учиться на заочное отделение Комсомольского-на-Амуре металлургического техникума, закрепляя теорией приобретенные практические навыки. За короткий срок Шестернин прошел путь от старшего вальцов-

ЕГО КРЕДО — ПОСТАВИТЬ ЦЕЛЬ И ВСЮ ЖИЗНЬ К НЕЙ СТРЕМИТЬСЯ

щика до производственного мастера стана. Должность ответственная: приходится заниматься подготовкой всего прокатного производства, всего оборудования, прокатных валков, клетей, валковой арматуры.

— Но работаем, осваиваем новые профили, — рассказывает Александр Петрович. — Если у нас был раньше максимальный сортамент арматурной стали № 20 и круг № 20, то сейчас мы расширили сортамент круга, освоили №№ 22, 25, 28, 32, 36. А не так давно под руководством начальника цеха, его заместителя, научного руководителя из Екатеринбурга мы освоили «слитинг-процесс» прокатки арматурной стали № 10 и № 12, где успешно соединили науку и практику. Поначалу не все ладилось, приходилось

оставаться после работы, выходить в ночь и в праздники, но никто не роптал и с личным временем не считался. Очень хотелось освоить это новое производство, ведь мы не хуже работников других предприятий, а дальневосточники всегда славятся своим упорством и настойчивостью. В итоге мы получили то, что хотели. Сейчас этот прокатный процесс отлажен, все его узкие стороны мы изучили и постарались их исправить.

В подчинении Александра Петровича — десятки людей, направить их умение в нужное русло, найти подход к каждому, организовать должным образом их работу — вот главное для производственного мастера Шестернина. И хотя сам мастер считает, что в успешном руководстве людьми нет ни-

каких особых секретов.

— Просто надо приходить на работу подготовленным и стараться проявлять себя творчески, инициативно, жить не сегодняшним днем, а завтрашним. Нужно просчитывать будущее, тем более что сейчас руководство предприятия ведет на заводе коренную реконструкцию. Пройти подобный путь под силу каждому. Нужно лишь поставить перед собой цель и всю жизнь стараться к ней стремиться. Остальное приложится.

Трудовая биография Александра Петровича Шестернина — наглядное тому подтверждение. Александр Петрович — отличный специалист и руководитель, человек, многого добившийся своим трудом и умением, с которого молодому поколению можно и нужно брать пример.

С. БЫКОВ.



Сегодня, несмотря на то, что завод отметил свои юбилейные даты, мы продолжаем публикацию материалов, посвященных юбилею металлургического комплекса ОАО «Амурметалл».

успешно справляться с производственными заданиями.

Многих учеников за время работы обучил он премудростям и тонкостям своей профессии. Случи-



П.Н. Егоров.

лось так, что шесть лет назад довелось ему стать главным наставником и у своего сына — Егорова-младшего.

Сын Павел, получивший имя в честь отца, не думал и не гадал, что судьба ему уготовила и в профессии пойти по стопам Егорова-старшего. Хотелось парню, как и брату, Анатолию, после окончания ПУ № 26 работать машинистом тепловоза. Но вот незадача: до совершеннолетия Павлу не хватало полгода, так что работать по этой специальности было нельзя. Болтаться без дела не в чести у Егоровых. Привел Павел Николаевич сына в свой цех, и стал Павел Павлович под чутким руководством отца-наставника постигать азы профессии вальцовщика. Способным учеником оказался парнишка. За делами и повседневными заботами незаметно пролетели недостающие полгода. Можно вернуться и к тепловозам, да вот только уходить с предприятия Павел Павлович уже и не думал.

— Люди у нас в цехе работают замечательные, все друг друга знают и уважают, — рассказывает Егоров-младший. — А это, на мой взгляд, дорого стоит! Отец мой — первоклассный специалист, и у него многому можно научиться. Трудно приходилось на первых порах, не все сразу давалось, но было желание и интерес к технике. А дальше, как говорится, терпение и труд все перетрут!

В настоящее время Павел Павлович Егоров уже вальцовщик 5-го разряда.

Отец и сын трудятся вместе на профилегибочном агрегате. На достигнутом молодой рабочий останавливаться не собирается. Как он сам отмечает: «Моя профессия интересная. В ней чем больше знаешь, тем для тебя же лучше. Для того, чтобы в жизни что-то значить, надо сначала самому чего-то добиться».

В цехе у Егорове-младшем отзывы хорошо и с теплотой, отмечают, что толковая рабочая смена растет. Павел Павлович успешно освоил смежные специальности. Он вполне может и оператора первого поста заменить, и работать на агрегате продольной резки, и на посадке — словом, идет сын уверенной поступью за отцом.

А в семье Егоровых у старшего

В НАПРЯЖЕННОМ РИТМЕ

В 1976 ГОДУ ПО ПРОЕКТУ «СИБГИПРОМЕЗА», ОДОБРЕННОМУ МИНИСТЕРСТВОМ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР, НА ЗАВОДЕ «АМУРСТАЛЬ» НАЧАЛОСЬ СТРОИТЕЛЬСТВО НОВОГО ЦЕХА. ОН ПРЕДНАЗНАЧАЛСЯ ДЛЯ ВЫПУСКА ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ И ГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ.

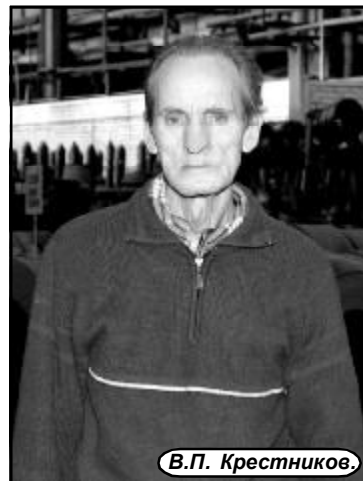
ПЕРВОНАЧАЛЬНО ПЛАНИРОВАЛОСЬ ВВЕСТИ ЕГО В СТРОЙ В 1977 ГОДУ, НО СРОКИ ПРИШЛОСЬ ПЕРЕДВИНУТЬ. И ВОТ 21 ФЕВРАЛЯ 1981 Г. В ТОРЖЕСТВЕННОЙ ОБСТАНОВКЕ СОСТОЯЛОСЬ ПОДПИСАНИЕ АКТА О ПРИЕМКЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ПЕРВОЙ ОЧЕРЕДИ НОВОГО КОМПЛЕКСА. ТАК 26 ЛЕТ НАЗАД НА МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ЗАВОДЕ НАЧАЛ ОТСЧЕТ СВОЕЙ ТРУДОВОЙ БИОГРАФИИ ЦЕХ ГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ, ВПОСЛЕДСТВИИ ВОШЕДШИЙ В СОСТАВ ЛПЦ.

сына Анатолия подрастает трехлетний Данилка — любимый внук Павла Николаевича, и кто знает, может быть, в отделении гнутых профилей со временем появится еще один Егоров.

«НАШ ПЕТРОВИЧ»

БОГАТ в этом году на юбилей Владимир Петрович Крестников. И все они пришли на первые два зимних месяца. Во-первых, в феврале родное металлургическое предприятие, где он проработал 53 года, отметило свои знаменательные даты. Во-вторых, ему, старейшему работнику отделения гнутых профилей, исполнилось не много ни мало, а ровно 70 лет. Владимир Петрович и сегодня продолжает трудиться, только в очередной раз у него поменялась должность. Сам он с улыбкой на губах и лукавинкой в глазах отмечает:

— Должность у меня в настоящий момент самая ответственная и стратегически важная — сторож



В.П. Крестников.

я отделения гнутых профилей.

А начиналось все в его трудовой биографии почти так же, как у многих металлургов старшего поколения. Деревенское детство, родители крестьяне, многодетная семья, где воспитывались 4 брата и 4 сестры. Владимир был средним из братьев. Для того, чтобы получить семь классов образования, пришлось ему поколесить по Хабаровскому краю, так как сельские школы в основном были начальными. В 1953 году семнадцатилетним парнем приехал он в Комсомольск-на-Амуре учиться на токаря. Пришел подавать документы в профессиональное училище № 23. В приемной комиссии посмотрели на здорового и крепкого юношу, на коровьем молочке вскормленного, и сказали:

— Нет, парень, быть тебе вальцовщиком — представителем огненной профессии!

Возражать Владимир не стал, тем более что возразить ему, деревенскому пареню, было нечего. Профессию токаря знал, плотника — знал, электрика — представлял, а чем занимаются вальцовщики — понятия не имел. Вот так и попал он в группу, которую по этой специальности впервые набрало училище. Заводу «Амурсталь» нужны были вальцовщики. Но с загадочной огненной профессией пришлось познакомиться не сразу, сначала предстояло пройти «посвящение в рабочие» на бескрайних совхозных полях п. Хурба. Третью на после не-

скольких месяцев мастер производственного обучения привел их, 26 молодых ребят, на производственную практику в прокатные цехи № 1 и № 2. По душе пришелся Владимиру прокат-1.

— Учился я хорошо, от практики не отлынивал, старался все узнать, побыстрее освоить, — вспоминает Владимир Петрович. — После окончания училища меня одного и пригласили в этот цех на работу. Попал в бригаду к знатному бригадиру Е.П. Залознову. Замечательный он был человек, серьезный, аккуратный и очень требовательный. Вопрос о дисциплине в бригаде вообще не вставал. Не было такого, чтобы кто-то прогулял или опоздал на смену. Стал я осваивать среднелистовой стан «2300», так что за два года до призыва в армию уже считался хорошим рабочим.

После службы были мысли устроиться по армейской специальности — шофером. Но зашел в свой цех — и сразу про все забыл, а тут еще товарищи поддержали: «Не выдумывай, Володя, возвращайся к нам!» И таким родным мне все там показалось, что я больше не раздумывал. Четыре года проработал вальцовщиком в этом цехе. Полностью свою профессию, крепко она в душу ко мне вошла, несмотря даже на несчастный случай, который однажды со мной произошел. Вскоре в нашем цехе стали демонтировать тонколистовой стан и еще кое-какое оборудование. Вызывает нас, несколько молодых парней, начальник цеха М.Л. Гапуник к себе в кабинет и говорит: «Ну, парни, будете у нас теперь новую профессию осваивать, и быть вам отныне пулеметчиками-автоматчиками. Переводим вас в прокат-2».

Тяжело переживал тогда свой перевод Владимир Петрович, расставание с полюбившейся профессией...

Новую специальность освоил быстро, и как-то незаметно пролетели еще 15 лет. А тут снова неладное: закрывается жесткатальное производство. Опять стал Владимир Петрович осваивать новую профессию: нагревальщика по прокатке тонкого листа на стане «900», но и его вскоре закрыли. К тому времени Крестников уже горячий стаж выработал, но до пенсии ему оставалось еще 4 года. Так и оказался он в цехе гнутых профилей. Работал резчиком, сортировщиком готовой продукции и плотником, стекольщиком, так что к пенсии подошел мастером на все руки. Но идти на заслуженный отдых Владимир Петрович не захотел.

— Вся моя трудовая жизнь прошла на металлургическом предприятии, сроднились мы с ним, — продолжает рассказывать ветеран. — Вместе переживали лихие 90-е годы. Больно было смотреть, что тогда творилось с заводом. Но жила в душе вера, что не зря сторожу я непривычно молчаливый наш цех. Не может быть, чтобы такой завод не поднялся. Я ведь не только ради денег работал все эти годы. Деньги жене отдавал, и дальнейшая их судьба меня не волновала, хозяйка ими распоряжалась. Мне завод нужен был, цех, люди, которые со мной

рядом трудились. Наши металлурги — народ особый, красивой души народ! И ко мне всегда в коллективе хорошо относились, с уважением. Так уж устроен нормальный человек: работа занимает значительный кусок в нашей жизни, так как же можно не любить завод, где столько сил положено?! Я живу рядом с площадью Металлургов, и труба заводская как раз смотрит в окно нашей квартиры. Утром встану и первым делом выгляну в окно. Посмотрю: если дымит труба, значит жив завод-трудяга, работает. И мне спокойно и хорошо.

Сегодня он называется «Амурметалл» — это говорит о том, что жизнь не стоит на одном месте. Мне нравится намеченное «плановое громадьё», о которых я узнаю из вашей газеты. Хочу, чтобы все задуманное воплотилось в реальность, чтобы люди получали за свой труд достойную зарплату и спокойно растили своих детей и внуков.

Еще один важный юбилей отметил в январе Владимир Петрович. Золотую свадьбу отпраздновали супруги Крестниковы в своем большом семейном кругу. С женой Людмилой Захаровной познакомился он в поезде. Владимир ехал в гости в п. Тейсин к своим родителям, а Людмила, молодой специалист, направлялась по месту распределения — в сельскую школу учителем начальных классов. Приглянулась молодому человеку серьезная и умная девушка, вот так с тех пор и нравится она ему все 50 лет.

— Богатыми мы в плане денег никогда не были, — улыбаясь, говорит Владимир Петрович, — все наше богатство — хорошая семья, наши дети, которых у нас с женой выросло четверо. Вторую молодость сегодня нам дарят наши внуки, а они у нас замечательные!

В коллективе отделения гнутых профилей на вопрос, о ком бы вы хотели, чтобы написали в заводской газете, все не сговариваясь ответили: «Расскажите о нашем Петровиче — это прекрасный человек, у него золотые руки. Если стекло заменить, он всегда — пожалуйста, крыльцо скользкое — он и тут что-нибудь придумает, в окна ветер холодный дует — рамы утеплил. Он у нас незаменимый человек!».

На мой вопрос, как же удается Владимиру Петровичу все успевать и оставаться таким бодрым, он ответил:

— Могу с удовольствием поделиться секретом: трудиться надо, я без дела сидеть не могу. Вот, например, дома переделываю шкафы, а сам уже мысленно о даче пекусь, о предстоящих посадках. У нас вообще семья трудолюбивая. Свои девять соток сами разрабатывали, добротный дом поставили, а баньку срубил — загляденые просто! Люблю в бане попариться. И единственным видом спорта я до сих пор занимаюсь: пешком от дома на работу и обратно хожу. Транспорт никогда не пользовался, пройти пешую дистанцию от п. Металлургов и до остановки «Спортивной» — одно удовольствие! Вот и весь мой незамысловатый секрет.

О. БОГДАНОВА.

От всей души

10 марта 55-летний юбилей отметила ведущий инженер-сметчик отдела организации ремонтов ОАО «Амурметалл» Галина Васильевна ВАСИЛЬКИНА.

Коллектив ООР от всей души поздравляет Галину Васильевну и дарит ей эти строки:

День рождения — особая дата,
Этот праздник

ни с чем не сравнить,
Кто-то умный придумал когда-то
Имениннику радость дарить:
Радость встречи, улыбки,

надежды,
Пожеланья здоровья, тепла,
Чтобы счастье

безоблачным было,
Чтоб успешными были дела.

15 марта два лаборанта ЦЗЛ Раиса Ивановна БОРИСОВА и Галина Ивановна ГАРШИНА отметили свои юбилейные дни рождения.

Коллектив ЦЗЛ сердечно поздравляет своих юбиляров и желает им всего наилучшего:

Друзья и сотрудники,
слов не жалея,
Поздравить хотят вас

в день юбилея!
Вы света и радости,
счастья полны,

Советы нам ваши
важны и нужны.

Любит и ценит вас
ваша семья —

Надежные, верные ваши друзья.
Мы все вам желаем

здоровья и силы,
Чтоб все, что хотите,
всегда у вас было,

Чтоб молодость, счастье,
удачу, успех

Судьба вам дарила
всегда без помех!

15 марта — золотой юбилей у котельщика РМЦ №2 ООО «Амурметаллсервис» Юрия Яковлевича ШУМАКОВА, а 18 марта — 55-летний юбилей у токаря-расточника Анатолия Александровича БУГАЕВА.

Коллектив цеха от всей души поздравляет юбиляров и желает им всего самого хорошего:

Желаем вам успехов,
радостей, тепла,

Здоровья и опять здоровья,
Чтоб жизнь счастливою была,
Чтоб все хорошее сбывалось

И новый день добро дарил,
Чтоб никогда не убавлялось

В душе у вас незримых сил!

15 марта — золотой юбилей у заведующей производством столовой механического цеха № 2 Галины Алексеевны КАРИМОВОЙ.

Коллектив ЦОП сердечно поздравляет Галину Алексеевну, которая 27 лет посвятила родному заводу и имеет награду «Ударник 12-й пятилетки», и желает ей всего самого доброго:

В пятьдесят все просто, ясно,
Живется радостно, легко!
И в настоящем все прекрасно,
И осень жизни далеко!

Пусть будут солнечными годы
И ясным будет горизонт,
И пусть под музыку природы
К Вам в дом гармония войдет!

16 марта исполняется 55 лет фрезеровщику РМЦ № 1 Владимиру Дмитриевичу АФАНАСЬЕВУ.

Коллектив цеха от всей души поздравляет юбиляра и желает крепкого здоровья, счастья, семейного благополучия.

Разъясняем

Структура трудовой пенсии

Пенсионная система России имеет составной характер пенсии и разные условия формирования её частей.

Государство гарантирует каждому гражданину пенсионный минимум — **базовую часть пенсии**. Она формируется за счет единого социального налога, и размер её законодательно устанавливается государством.

Но также пенсионная система дает возможность каждому увеличить свою пенсию и обеспечить себе достойный отдых. Общий принцип прост — чем больше зарплата, тем больше будущая пенсия.

Для этого предусмотрена **страховая часть пенсии**, которая формируется из стажа и заработка за период до 1 января 2002 г., а после

этой даты — из страховых взносов — ежемесячных отчислений за каждого работающего определенного процента на его персональный пенсионный счет.

Следует особо подчеркнуть, что эти деньги берутся не с Вашей заработной платы, как подоходный налог, а начисляются работодателем на Вашу зарплату и перечисляются в Пенсионный фонд России.

Для мужчин и женщин 1967 года рождения и моложе предусматривается еще и **накопительная часть трудовой пенсии**. Ее размер зависит от отчислений из фонда оплаты труда. Средствами этой части можно распорядиться самостоятельно, приняв решение об их инвестировании и, тем самым, об увеличении размера своей будущей пенсии.

Пенсионное обеспечение северян

Для граждан, работавших в «северных» районах, законодательством установлены льготы в области пенсионного обеспечения:

- Пенсия назначается на 5 лет ранее общеустановленного возраста: мужчинам в 55 лет, а женщинам в 50 при соблюдении определенных условий:

- 15 лет работы в районах Крайнего Севера (РКС) или 20 лет в приравненных к ним местностях (МПКС);

- страховой стаж 25 и 20 лет соответственно для мужчин и женщин.

Гражданам, работавшим как в РКС, так и в МПКС, трудовая пенсия устанавливается за 15 лет работы на Крайнем Севере. При этом каждый календарный год ра-

боты в МПКС, считается за 9 месяцев работы в РКС.

- Гражданам, проработавшим в районах Крайнего Севера не менее половины требуемого стажа (РКС — 7 лет и 6 месяцев, МПКС — 10 лет), пенсия назначается с уменьшением общеустановленного возраста пропорционально установленному северному стажу на 4 месяца за каждый полный календарный год работы в этих районах.

- Женщинам, родившим двух и более детей, трудовая пенсия назначается по достижении возраста 50 лет, если они имеют страховой стаж не менее 20 лет и проработали не менее 12 календарных лет в РКС либо не менее 17 календарных лет в МПКС.

Применение районных коэффициентов к пенсиям северян

Для пенсионеров, проживающих в районах Крайнего Севера (РКС) и приравненных к ним местностях (МПКС), на весь период проживания в данных территориях размеры базовых частей трудовых пенсий и размеры государственных пенсий устанавливаются с учетом районного коэффициента, утвержденного для соответствующей местности решением органов государственной власти СССР или федеральных органов власти Российской Федерации. При этом, если не установлен единый районный коэффициент, то для целей пенсионного обеспечения применяется коэффициент, у-

твержденный в данном районе для непромышленных отраслей.

При выезде пенсионера за пределы РКС и МПКС на новое место жительства размер базовой части трудовой пенсии (размер государственной пенсии) определяется без учета районного коэффициента.

При переезде пенсионера на новое место жительства в другую «северную» территорию, где установлен иной районный коэффициент, размер базовой части трудовой пенсии (размер государственной пенсии) определяется с учетом районного коэффициента по новому месту жительства.

Требуется специалист по визуальному и измерительному контролю — мастер по сварке, образование средне-техническое, а также дефектоскопист по ультразвуковому контролю (контроль слябовых заготовок).

Обращаться: ул. Вагонная, 30, каб. 102, 104 — отдел кадров «ОАО «Амурметалл». Тел.: 52-93-15 и 52-95-19.

Цеху общественного питания требуются кондитер, официант (с исполнением обязанностей повара).
Тел.: 23-44, 42-19.

Цеху подготовки лома требуются газорезчики для порезки негабаритного металлолома (временно, по договору). Форма оплаты сдельная.
Обращаться в цех подготовки лома, тел.: 52-93-77, 32-74.



пигмоза				Отходы металла		
Жаргон	Область обитания вида животных	24 часа	Соняри	Тыма		
				Между Европой и Азией		
Армейский беглец	Пристоп-нивая гареме	Горная цепь	Брат Гекса			
Врагари					Плохой художник	
Стигматическое произведение	Огонь	...веса	Очень тонкий крик			
			Наставник у мушкетера			
	Пляжная мебель			Нечистая	Авто из Швеции	
			Скандинавская дама	Древне-греческий поэт		
Историческая область в Греции			Японская игра	Женское имя		
Город в Марокко	Плеть, лоза				Приток Рейна	
Лук				Бия + Катунь		

ОТВЕТЫ

на сканворд, опубликованный в номере за 7 марта

По горизонтали: «Сильва». Бирюк. Ограда. Назар. Провод. Кортеж. Навлон. Кумжа. Рысь. Нужда. Твёрдо. Луб. Арбитр. Декан. Бри. Гелиос.

По вертикали: Скорпена. Ларго. Ведро. Бангкок. «Разгром». Ржа. Вилы. День. Вред. Ост. Удав. Жанр. Уданг. Жор. Алиби. Абрис. Тоди. Елка. Утро.

Сдам однокомнатную квартиру в районе «Амурлитмаша». Тел. 89098491273.

Для проведения корпоративных вечеров и семейных торжеств цех общественного питания организует стол заказов по приготовлению полуфабрикатов и готовых изделий.
Тел. 42-19.

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 15.03.2007 г.
Газета отпечатана офсетным способом в типографии «Жук». Тираж 1000

Редактор
Л.И. ГЕРАСИМЕНКО.
Фотокорреспондент
Олег ФРОЛОВ.