

Репортаж

НОВАЯ ПЕЧЬ ЗАПУЩЕНА!

16 октября в ЭСПЦ № 2 с самого раннего утра ожидали запуска второй печи — ДСП-125. Уже с десяти часов сюда стали подходить те, кто хотел своими глазами увидеть, как это будет. Новёхонькая красавица-печь, по своему внешнему виду напоминающая нечто космическое, приковывает к себе взгляды как магнитом. Собранным «на смотрины» не терпится узнать, когда же, наконец, начнется горячее опробование нового и самого главного сдаточного объекта этого года. В помещении пульта управления находится вся команда инженеров итальянской фирмы-изготовителя «Concast». Уже подошли наши технологи. Они будут совместно проводить запуск печи. Итальянские специалисты проводят последний тест — электрический. Идет проверка падения напряжения по фазам. Слесари в это время удаляют с печи мешающие её движению части. Через час печь будет готова к запуску.



Вот она — ДСП-125!



Начальник смены
И.В. Деменев.

монтажу этой печи, — Александр Николаевич Макаров. Они вели монтаж металлоконструкций печи, насосно-аккумуляторной станции, монтаж трубопроводов к исполнительным механизмам печи, систему подачи карбонизаторов в печь, металлоконструкцию защиты. Все, что вы видите перед своими глазами, монтировал «Дальтехмонтаж». Строительную часть выполнило ООО «Акварин», пульт мастера — «Сфера», электрооборудование монтировала «Эра», вентиляцию и отопление вел «Дальтехмонтаж».

— Какая роль отводилась вашему цеху?

— Мы создавали условия для нормальной работы этих организаций, то есть решали организационные задачи и технические вопросы, если таковые возникали.

— Всегда находили общий язык с итальянцами?

— Безусловно. Если бы у нас как-то по-другому строились отношения, в результате ничего бы не получилось. Представителям фирмы «Concast» отводилась роль наладки, настройки и контроля, помогали они нашим операторам освоить систему управления печью. По их рекомендациям и требованиям мы устраняли все огрехи.

Марио ДРИУССИ, инженер из г. Удине (Италия)

— Какие трудности были в работе, хотя бы основные?

— Координировать все работы с нашими поставками и российскими — основная сложность, возникавшая в процессе установки но-
(Окончание на стр. 2).

О.П. КРИШЕВИЧ, заместитель начальника ЭСПЦ № 2 по техническому развитию:

— Что испытываете?

— Волнение, если честно. Волнение за то, чтобы сейчас все получилось. Возможно, потом наступит момент осознания того, что гора свалилась с плеч. А сейчас такое хорошее волнение.

— Как оцениваете коллектив?

— В основном работал генподрядчик — организация ЗАО КМУ «Дальтехмонтаж», генеральный директор Александр Геннадьевич Ковалёв, прораб, с кем непосредственно работали по

шел работать сюда, на вторую печь. Сейчас под присмотром специалистов фирмы «Concast», наши специалисты будут включать печь. Доверено это сделать начальнику смены И.В. Деменеву и мастеру В.С. Мухтарову.

И.В. ДЕМЕНЕВ, начальник смены ЭСПЦ № 2:

— Хотелось бы, чтобы печь сразу включилась и работала без всяких проволочек. Сегодня у печи сталевар — Олег Комляков, двое пултовщиц — Татьяна Босенко и Надежда Локтионова. Мастером печи — В.С. Мухтаров. Наш сталевар ездил на обучение в Турцию, а все мы будем работать и обучаться в процессе освоения печи. Для наших специалистов технология выплавки стали не изменилась. Новое только оборудование.



Рабочий момент, но торжественный.

— Как вы себя ощущаете? — Этот вопрос задаю тем, кто причастен к созданию новой супермощной электропечи.

В.Г. НОВИКОВ, технический директор ОАО «Амурметалл»:

— Как обычно. Мы привычные — уже третью печь запускаем. Проблем не было. Шла плановая подготовка к её включению. Как наметили итальянские специалисты, так мы и шли по графику. Наши люди работали круглосуточно, без отдыха, все силы приложили, чтобы ускорить процесс запуска. Хотя мы считаем, включение было затянато. Его можно было подогреть быстрее. При такой тщательной подготовке все должно пройти вообще безболезненно.

На первой печи воду отключили, она остановлена на реконструкцию. Персонал с первой печи уже пере-



Команда — у пульта.

Официально

Металлурги удостоены государственных наград

19 октября в Хабаровске состоится торжества, посвященные 69-й годовщине со дня образования края.

На торжественном собрании будут вручены государственные награды лучшим людям региона, добившимся успехов в профессиональной и общественной деятельности. В списке награжденных есть и работники ОАО «Амурметалл», удостоенные Указом Президента РФ В.В.Путина государственных наград и высоких званий. Александр Терентьевич Босенко — сталевар электропечи электросталеплавильного цеха ОАО «Амурметалл» отмечен медалью ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени. Владимиру Николаевичу Андрееву — производственному мастеру стана сортопрокатного цеха ОАО «Амурметалл» присвоено почетное звание «Заслуженный металлург РФ».

Значимость события еще раз подчеркивает, на дальневосточном металлургическом предприятии трудятся настоящие профессионалы, и по достоинству оценен вклад заводчан в развитие промышленного потенциала Хабаровского края.

Е. АСТАШОВА.

Письмо в номер

Не всё измеряется деньгами

В интересные времена мы живем. Столько всего нового происходит на заводе, и гордость берет оттого, что мы являемся участниками происходящего. Только вот не все измеряется деньгами. Зарплата, премии, и, причем, всегда вовремя, — это замечательно. Но забыли мы о моральных стимулах в работе. Да, не спорю, есть у нас Доски почета и в цехах, и в заводоуправлении. Но хочется, чтобы твои заслуги заметили и отметили принародно. Предлагаю делать фотографии коллективов бригад, добившихся самых высоких показателей в труде, или отличившихся на строительстве пусковых объектов предприятия, у знамени металлургического комплекса «Амурметалл». Ведь фотография — это не просто память о человеке, это история предприятия, где этот человек работал. Или, скажем, принародно дарить подарки, недорогие, например, чайник для бригады. Но обязательно вручить его торжественно, а не просто выдать как необходимый атрибут устроенного рабочего быта.

Ю. БЛАЖИН,
начальник участка КИПиА
ЭСПЦ № 2.

Репортаж

(Окончание. Начало на стр. 1).
вой печи. Необходимо было настроить взаимодействие всех приборов, энергопотребителей, вторичных сетей так, чтобы наши машины работали должным образом по российским стандартам и с местными материалами. В данный момент все эти проверки уже завершены, и мы очень надеемся, что уже не будет никаких проблем. Следующая проблема, нас беспокоившая, — это время. У нас были очень сжатые сроки, поэтому приходилось работать очень напряженно, ежедневно ставить цели и выполнять их. Но, в конце концов, нам удалось решить эту проблему и сейчас мы готовы к запуску. Сейчас это дело одного часа. Сейчас мы близки к цели.

Как вы оцениваете наш коллектив, наш персонал, наших людей?

— Очень дружелюбные, очень опытные. Мы каждый день сотрудничали и решали совместно все проблемы. Никаких проблем с языком. Языкового барьера не было. Дружелюбная работа. Мы никогда не смотрели на часы, на время. Мы в любое время сотрудничали вместе. Если говорить об истории строительства печи, то оно началось примерно год назад с бетонных фундаментов. Это было начало, и работы продолжались в действующем цехе, рядом с работающей печью. Это более сложные условия, чем на других заводах, где все возводится с нулевого цикла. Здесь же нам приходилось вписывать новую печь в уже существующее здание, в установленные размеры. Это были те условия, которые нужно было учесть, и они, возможно, создавали определенные сложности.

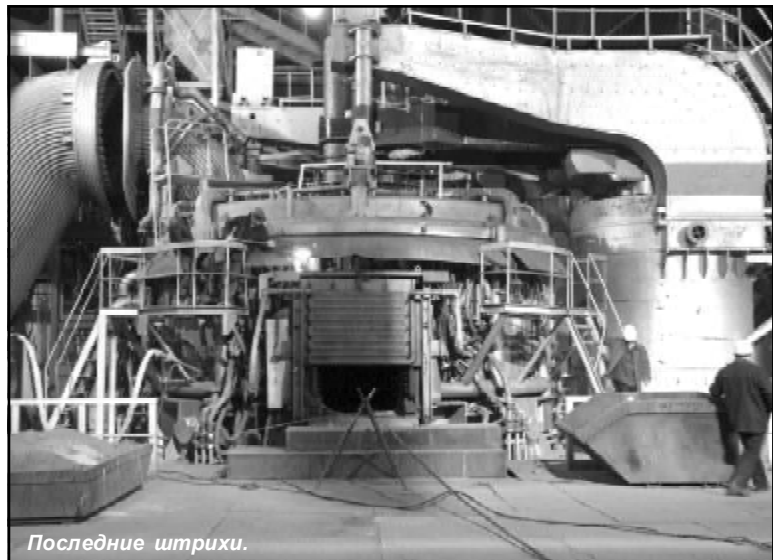
— Люди совершали героизм: и наши, и ваши?

— Я считаю, что запуск новой печи — не какое-то героическое событие, это просто работа. Эта печь у меня не первая, а седьмая, подобные ситуации мы уже проходили. Каждый завод — это отдельная

НОВАЯ ПЕЧЬ ЗАПУЩЕНА!



Шампанское — на удачу!



Последние штрихи.



Волнение перед запуском.



Контроль, еще контроль...

история, и все они очень разные.

С.В. ЩЕРБАКОВ, и.о. начальника ЭСПЦ № 2:

— Эта печь у меня третья по счету. Особого волнения нет, ведь сейчас на заводе буквально каждый месяц мы что-нибудь запускаем, уже привыкли. Для нас новая печь — как переселиться с одной машины на другую. Пересел с «Москвича» на «Волгу», с «Волги» — на «японку». Особой разницы нет. Конечно, «выскакивают» какие-то нюансы, но печь, уверен, запустим. 15 октября итальянцы провели последнее тестирование печи, показали нам, как это делать, а сегодня, 16 октября, мы попробуем печь в рабочем режиме. Загрузим сейчас 72 тонны металлолома для первой заправки. В печь мы уложили стружку, обрезь и полтонны кокса, две с половиной тонны известки, мелкий сортированный лом, чтоб мягче было.

С.Н. ГАВРИКОВ, старший мастер печей ЭСПЦ № 2:

Мы к работе готовы на 100%. Если сравнивать, то на новой печи есть существенные отличия от печи

старой. Эта печь работает полностью в автоматическом режиме, ручного управления практически нет, все управление находится в пультах. Очень много нового, нашим работникам будет трудновато, но мы справимся. Я на заводе с 1977 года, начинал работать в ЭСПЦ № 1, в 1986 году перешел в ЭСПЦ № 2. Работал подручным сталевара, мастером огнеупорных работ, старшим мастером печей и хорошо знаю, со многими трудностями мы справились и сейчас все будет нормально. Есть, конечно, проблемы. У нас практически нет сталеваров с высшим образованием. Хотелось бы, и первых подручных сталеваров тоже с высшим образованием. Новое время. Работа идет полностью с компьютерами. Нужны грамотные люди. У нас 40% люди уже пенсионного возраста, а подхода кадров у нас нет.

А.Т. БОСЕНКО, сталевар-инструктор ЭСПЦ № 2:

— Настроение приподнятое, как перед первой встречей с женщиной...

Сейчас заключили договор с техникумом, надеемся, будут кадры.

Татьяна Викторовна НОВИКОВА, начальник лаборатории исследования металла:

— Испытываю большое волнение. Запускается такой большой агрегат. Это редкость большая. И как себя он поведет, что он будет давать нам в итоге. Печь далась сложно. Была интенсивная работа. Настроение напрямую зависело от того, сколько раз приходилось переносить пуск печи с одной даты на другую. Наши дети находятся на учебе в Санкт-Петербурге, они тоже за нас волнуются, переживают. Они желают нам сдачи объекта, а мы им — сдачи экзаменов.

Н.А. МАРКИНА, директор по экономическим вопросам:

— Испытываю гордость за ввод в строй на Дальнем Востоке нового объекта черной металлургии. За последние 10-15 лет это — редкое событие. Мне просто приятно, что сегодня я присутствую при таком величайшем событии в истории черной металлургии. С пуском печи ожидаем увеличения производства стали и проката.

Г.М. ЧЕ, начальник участка газоочистки:

— Испытываю чувство гордости за наш цех, за наш коллектив, который показал себя достойно. Те задачи, которые были перед нами поставлены, мы выполнили. Сегодня будет праздник, если все удачно сложится, и мы опробуем печь. В первую очередь, это даст увеличение производительности цеха, улучшит благосостояние всего завода, всего трудового коллектива.

П.Г. ДОРОШ, главный энергетик завода:

— Настроение бодрое. Позади все трудности и проблемы. Мы все равно сталкиваемся с тем, что



На смене — молодые.

и проект пришел недоработанный, и программное обеспечение было не готово. Сейчас итальянские специалисты отработывают датчики системы. Еще какой-то тест. Страх перед пуском нет. Все познается, обвыкнется в процессе работы. Первая плавка всегда тяжелая.

На часах 11.30. Раздается команда: «Запустить печь». Печь до этого безмолвствующая задышала, ожила, взревела. Казалось, что всё в цехе содрогнулось от ее первого крика. Плавка началась.

Уже первые минуты работы рожденной печи показали, что все в порядке. Вот мнения специалистов по этому поводу:

— Дымососы отработали отлично, газоочистка отработала нормально.

— Забыли один краник на панели открыть, и датчик температуры отработал — остановил всю систему, спас панель. Чистая случайность, человеческий фактор, а его исключила автоматика. Система отработала — и это радует. Запуск

произошел отлично.

Задаю вопрос генеральному директору управляющей компании группы «Амурметалл» «Сибирско-Амурская Сталь» С.А. ХОХЛОВУ:

—Что испытываете, Сергей Алексеевич?

— Чувство уважения к профессии металлурга.

— Сергей Алексеевич, вы немного задержались...

— У меня было совещание. Работа завода не останавливается. Пуск печи, я думаю, хотя процесс и необычный, но для металлургов — рабочий. Слишком долго мы готовили эту печь к включению.

— Во сколько нам обошлась новая печь?

— Эта печь в полном комплексе, включая трансформатор, насосно-аккумуляторную станцию, газоочистку, систему водоподготовки, обошлась примерно в полтора миллиарда рублей.

— Дорого...

— Но эта печь будет производить

1 млн. 150 тыс. тонн стали в год. Это второй завод мы построили. Это не так уж и дорого. Для электрометаллургии это — супермощная печь. Есть печи, конечно, и в 300 тонн емкостью, но классическая печь вмещает 125 тонн.

— Как оцениваете работу коллектива предприятия, тех, кто принимал здесь участие?

— Я думаю, при той комплектности и той подготовки, которая была по этой печи (я имею в виду проектную подготовку), наши специалисты, наш персонал отработывал на хорошем инженерном уровне, тем более что опыт, приобретенный нами на первой печи, не прошел даром. Мы уже предвидели недоработки и были готовы к таким работам. Многие из персонала предприятия показали, что они — настоящие металлурги, инженеры, рабочие высокой квалификации.

КОГДА ВЕРСТАЛСЯ НОМЕР, металлурги ЭСПЦ № 2 выплавляли на второй печи 101 тонну стали.

Л. ГЕРАСИМЕНКО.

Рейд по пятницам

РАБОТАТЬ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОТДАЧЕЙ

В минувшую пятницу руководители ОАО «Амурметалл» во главе с генеральным директором управляющей компании группы «Амурметалл» «Сибирско-Амурская Сталь» С.А. Хохловым побывали на строительных объектах предприятия.



НА СТРОИТЕЛЬНОЙ площадке второго комплекса «Vezzanì», предназначенного для переработки металлического лома, заметное оживление. Сейчас после установки гильотины здесь идет монтаж трубопровода гидравлики, предстоит также выполнить работы по установке транспортера. Под кураторством итальянских специалистов ведут работы монтажники из «Хабаровской ремонтно-строительной компании» и персонал цеха подготовки лома. Продолжаются работы по благоустройству производственной площадки, для этого подвозится и рассыпается гравий.

С.А. Хохлов дает указание, что 16-го октября работы по благоустройству должны быть закончены, а 31 октября намечено провести горячее опробование пресс-ножниц.

На 1,5 месяца идет отставание от графика на строительстве новой кислородной станции. Здесь недавно была сложная ситуация из-за отсутствия анкерных болтов из стали 09Г2С, которой не было на заводе. Но теперь болты из требуемой стали изготовлены. Бетон поступает на площадку регулярно. У строителей, таким образом, есть всё для того,

чтобы залить весь фундамент до наступления зимы. Подрядчики заверили генерального директора управляющей компании, что до 1 ноября выполнят поставленную перед ними задачу, тем не менее, Сергей Алексеевич потребовал от строителей перейти на круглосуточную работу.

Побывав на строительстве нового железнодорожного пути, расположенного возле ОШФ, генеральный директор управляющей компании дал задание проектно-конструкторскому отделу подготовить рекомендации для УКСИР по изменению наклона подгорной канавы, а строителям сделать в ближайшее время уклон канавы на местности. Все это для того, чтобы весной не был залит водой новый железнодорожный путь.

Начальник ЖДЦ В.Н. Новоселов заверил руководство завода, что новый железнодорожный путь готов

к эксплуатации, уже даже проведено его опробование.

На строительной площадке ЭСПЦ № 2 руководители предприятия побывали в дымососном отделении, на участке МНЛЗ № 2, АКП № 2, в помещении насосно-аккумуляторной станции. И везде контролировалось на местах, что было сделано за минувшую неделю, шло обсуждение важнейших технических и организационных задач, сроков сдачи объектов.

Главная задача, которая сегодня стоит перед строителями, монтажниками и персоналом цеха, — ускорить поставленные перед ними задачи, и в самое ближайшее время закрыть цех стеновыми панелями, ведь совсем скоро начнется зима, и в открытом со всех сторон цехе будет не совсем уютно вести дальнейшие работы по монтажу и наладке оборудования.

Л. ГЕРАСИМЕНКО.

На пусковых объектах

Залить до морозов



Главная цель проводимой в ОАО «Амурметалл» коренной реконструкции — выйти в ближайшее время на выпуск продукции в объемах более 2 млн. тонн стали в год. С вводом в строй новой печи фирмы «Concast» и новой слывовой МНЛЗ фирмы «SMS Demag» увеличится потребность предприятия в газообразных продуктах. Имеющаяся в ОАО «Амурметалл» кислородная станция уже сейчас работает на пределе своих возможностей. Поэтому было принято решение о строительстве новой станции, где в настоящее время ведутся строительные работы.

НОВАЯ кислородная станция будет состоять из двух блоков общей производительностью 18000 кубических метров кислорода в год и 6000 кубических метров азота в год. Кроме азота и кислорода будет производиться также и жидкий аргон. Водить его очень дорого, и экономически целесообразно этот газ производить самим на нашем предприятии. Новые установки отвечают самым последним современным требованиям, схема и способ получения конечного продукта принципиально новые, завод-производитель — отечественный, «Криогенмаш» (Московская область). Это предприятие производит и поставляет отличное оборудование, используя все имеющиеся на сегодняшний день технические новинки. Здесь широко сотрудничают с ведущими зарубежными фирмами и используют их агрегаты при сборке кислородных станций.

Но для того, чтобы новая станция заработала, необходимо выполнить целый ряд строительно-монтажных

работ — залить фундаменты под оборудование и несущие конструкции здания, подвести основные коммуникации. И эти работы в настоящее время успешно ведутся двумя подрядными организациями.

— Сейчас на строительной площадке новой кислородной станции работают специалисты УМР-4 и ЗАО «Дальметаллургстрой», — рассказывает начальник участка ЗАО «Дальметаллургстрой» Константин Викторович Фомин. — 15 человек — от первой организации и 10 — от второй. Они ведут работы по фундаментам в соответствии с выданными чертежами, и мы планируем закончить их до зимы. На сегодняшний день на 70% сделаны фундаменты под каркас, ведется обратная засыпка. На 50% выполнены работы по заливке фундамента под оборудование. Сети и коммуникации подведены полностью. Сейчас начинаем возведение эстакады. Чертежи и материалы на нее получены. По обеспечению строительства

необходимыми материалами замечаний к заказчику нет. Были нарекания по обеспечению стройки анкерными болтами, которые изготавливают рабочие механических цехов ОАО «Амурметалл», но сейчас ситуация наладилась. Оставляет желать лучшего обеспечение строительства необходимой проектной документацией. Она выполняется специалистами «Уралгипрмеза» и приходит в недостаточном количестве, буквально по одному листу. Из-за этого происходят задержки, что негативно сказывается на выполнении сроков строительства.

Но, несмотря на имеющиеся трудности, возведение новой кислородной станции идет своим чередом. Главная задача, стоящая перед строителями, — успеть до морозов залить основные фундаменты, после чего можно будет приступать к монтажу несущих конструкций самого здания.

С. БЫКОВ.

Твои люди, завод!

ЧЕСТЬ — ПО ЗАСЛУГАМ

Коллектив кислородно-газового цеха провожает на заслуженный отдых одного из своих лучших кадровых работников — аппаратчика воздушоразделительной установки (ВРУ) Алексея Александровича СВИТИНА. 53 года трудился он на нашем предприятии, обеспечивая вместе с другими металлургическое производство необходимыми продуктами воздухопереработки.



В 1954 году 25-летним молодым человеком, уже имея за плечами небольшой производственный стаж, а также действительную воинскую службу, пришёл Алексей Александрович на завод «Амурсталь» и был принят учеником машиниста кислородной станции. А через три месяца учёбы стал работать самостоятельно машинистом. Затем несколько лет трудился аппаратчиком воздушоразделительной установки в энергоцехе.

Трудился и учился, о чем в его трудовой книжке имеются такие записи: «За успешное сочетание производственной работы с отличной учёбой в школе рабочей молодёжи награждён Почётной грамотой», «За достижение наилучших результатов в учёбе и на производстве награждён Почётной грамотой», «В связи с успешным окончанием учебного года награждён Почётной грамотой».

Производственные обстоятельства требовали — и в 1986 году его перевели в кислородно-газовый цех. Пришёл сюда — и сразу попал в водоворот происходящих здесь событий. В то время в КГЦ запускалась новая воздушоразделительная установка, призванная обеспечивать потребности в газе вводного в эксплуатацию комплекса «Сталь». Прекрасно зная своё дело специалистом показал себя Алексей Александрович при выполнении этого ответственного задания. Он умел найти выход из самой казалась бы тупиковой ситуации. После запуска новой воздушоразделительной установки он до сих пор трудится на ней аппаратчиком, имея самый высокий 6-й разряд. Были сложные для нашего

предприятия годы, когда менялись собственники, когда останавливалось производство, когда не выдавалась зарплата. Но и в те нелёгкие для каждого металлурга времена Алексей Александрович не оставил цех, не пошёл искать лёгких денег. Когда завод начал оживать и снова требовался кислород для печи, приходилось работать и за двоих. Когда пришло время вновь запускать воздушоразделительную установку, опять неоценимый опыт А.А. Свитина помог цеху выйти из трудной ситуации.

Заслуженным уважением и почётом пользуется Алексей Александрович в коллективе КГЦ и как специалист, и как наставник молодых рабочих. Не одно молодое поколение аппаратчиков ВРУ вырастил и выучил он. А ведь управление такой сложной техникой при введении технологического режима требует большой внимательности и сосредоточенности. Чтобы выучить настоящего аппаратчика ВРУ, трудов требуется не один год. И Алексею Александровичу это под силу.

Трудовые достижения А.А. Свитина, его активное участие в рационализаторской работе не раз были отмечены различными поощрениями. В 1970 году он был награждён медалью «За доблестный труд». В 1984 году в День металлурга ему было присвоено звание «Заслуженный ветеран труда металлургического завода «Амурсталь» с вручением свидетельства и денежной премии. «За безупречную и плодотворную работу на заводе непрерывно 30 лет», — так записано в его трудовой книжке.

А. ЗАРЕЦКИЙ,
начальник смены КГЦ.

УВАЖАЕМЫЕ ЧИТАТЕЛИ!

С содержанием газеты «За сталь» вы можете знакомиться на внутреннем сайте <http://amurmetal>, где находятся номера нашей газеты с начала 2007 года.

От всей души

18 октября исполнилось 45 лет бригадир отгрузки цеха гнутых профилей Виталию Анатольевичу ГАВРЮЩЕНКО.

Коллективы ЦГП и ОТК участка ЦГП поздравляют юбиляра с замечательной датой и дарят эти строки:

Ваш юбилей —

совсем немного,

Но годы прожиты не зря,
Большая пройдена дорога,
Большие сделаны дела.
Пусть будет жизнь

всегда такой:

Чтоб годы шли,
а Вы их не считали,
Вовек не старились душой
И никогда бы горько
не вздыхали.

20 октября свое 30-летие отмечает слесарь-ремонтник электроремонтного цеха Андрей Анатольевич КВАЧУК.

Коллектив цеха поздравляет Андрея с днем рождения и желает ему всего самого доброго.

Пусть счастье

никогда не покидает,

Пусть весело глаза

искрятся,

Пока костер души пылает —
Вам в жизни нечего бояться!



ОТВЕТЫ

на кроссворд, опубликованный в номере за 12 октября

По горизонтали: 1. Муфтий. 4. Загорбок. 9. Развод. 10. Сановник. 12. Бром. 13. "Бег". 15. Меню. 16. Бом. 17. Иол. 19. Лион. 20. Карское. 24. Философ. 27. Соло. 30. Дар. 31. Рея. 32. Храп. 33. Чин. 34. Харч. 38. Литургия. 39. Корбут. 40. Тухманов. 41. Лесков.

По вертикали: 1. Мирабель. 2. Физиолог. 3. Инок. 5. Адам. 6. Окоп. 7. Бункер. 8. Коклюш. 11. Демагог. 13. Бок. 14. Фок. 17. История. 18. Лоб. 21. Жид. 22. Мозамбик. 23. Кокчетав. 25. Лай. 26. Фен. 28. Эхолот. 29. Пастух. 35. Арка. 36. Жито. 37. Фойе.

Продам капитальный гараж в а/к "Электросталь" (тепло, свет, охрана, оштукатурен, верхняя комната оборудована под жилую). Недорого. Тел. 55-58-47.

Разъясняем

О НОВЫХ ПРАВИЛАХ осуществления компенсационных выплат на уход

ПРАВИТЕЛЬСТВОМ Российской Федерации 4 июня 2007 года принято постановление № 343 «Об осуществлении ежемесячных компенсационных выплат неработающим трудоспособным лицам, осуществляющим уход за нетрудоспособными гражданами». Указанным постановлением, вступившим в силу 22.06.2007 года, утверждены Правила осуществления ежемесячных компенсационных выплат неработающим трудоспособным лицам, занятым уходом за нетрудоспособными гражданами, и признано утратившим силу постановление Правительства Российской Федерации от 25.05.1994 № 549, которым ранее определялся порядок предоставления компенсационных выплат.

Утвержденные Правила, в основном сохранили существующий механизм осуществления компенсационной выплаты и основные положения, но есть в новых Правилах и некоторые нововведения. Новыми Правилами уточнено, что ежемесячная компенсационная выплата в размере 500 рублей (в г. Комсомольске-на-Амуре с учетом районного коэффициента — 600 рублей) по уходу за нетрудоспособными гражданами может быть установлена осуществляющим уход лицам, проживающим только на территории Российской Федерации.

В заявлении нетрудоспособного лица, которое подается в числе прочих документов для установления компенсации, должно быть выражено согласие на осуществление за ним ухода конкретным трудоспособным гражданином. Прежде заявлением просто подтверждался факт ухода.

Если все документы для установления компенсационной выплаты предоставляются трудоспособным лицом без личного участия нетрудоспособного гражданина, то свидетельство подлинности подписи нетрудоспособного лица в нотариальном порядке не требуется. Для подтверждения подлинности подписи нетрудоспособного гражданина на заявлении-согласии территориальным органом ПФР может быть проведено обследование с составлением акта.

Расширены права ребенка-инвалида, достигшего 14 лет. Если за ним осуществляется уход, то заявление о согласии на уход он вправе подать от своего имени.

Новыми Правилами установлено, что теперь возможно прекратить осуществление компенсационной выплаты на основании акта обследования органа, осуществляющего пенсионное обеспечение и выплату Компенсации по факту прекращения ухода за нетрудоспособным гражданином.

Изменен срок установления компенсационной выплаты на уход. Компенсационная выплата на уход назначается с месяца, когда лицо, осуществляющее уход, обратилось с заявлениями и всеми необходимыми документами, ее назначением, но не ранее возникновения права на указанную выплату.

Например:

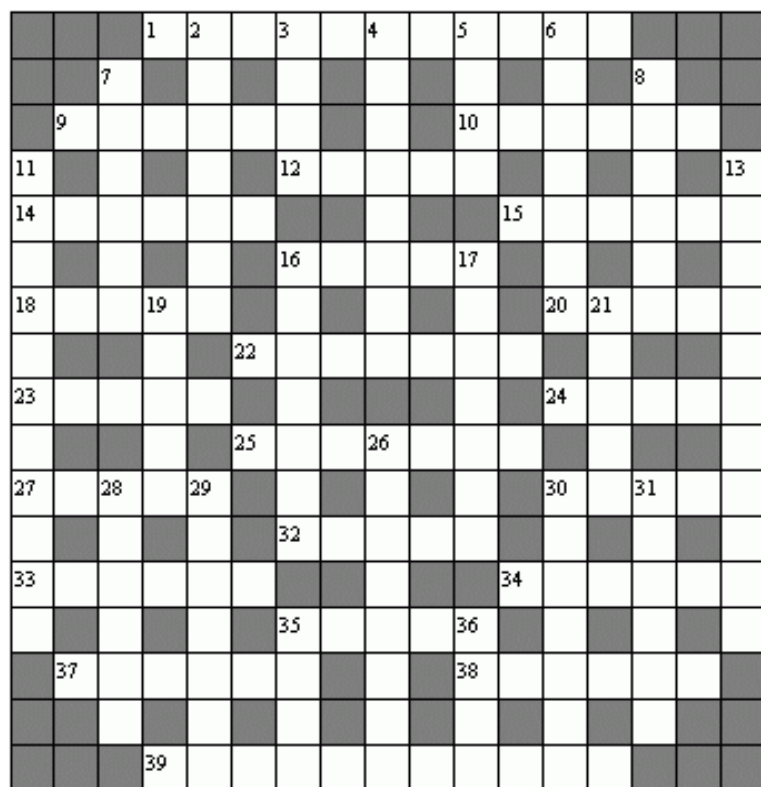
1. Гражданин обратился за компенсационной выплатой 12.07.2007, а уволился с работы 10.07.2007. Компенсационная выплата будет назначена с 11.07.2007, поскольку она устанавливается неработающим и до даты увольнения право на компенсационную выплату отсутствует.

За установлением компенсационной выплаты по уходу за 80-летним нетрудоспособным гражданином обратились 09.07.2007, 80 лет ему исполнилось 07.07.2007. Компенсационная выплата будет назначена с даты достижения 80-летнего возраста, то есть с 07.07.2007.

Новыми Правилами также предусмотрено, что, если к заявлению об установлении компенсационной выплаты приложены не все необходимые документы, они могут быть предоставлены в течение трех месяцев со дня подачи данного заявления и получения соответствующего разъяснения органа, осуществляющего пенсионное обеспечение. Если недостающие документы будут представлены в эти три месяца, то будет сохранен срок установления компенсационной выплаты, с месяца обращения, но не ранее возникновения права.

Более подробно с указанным постановлением можно ознакомиться в «Российской газете» от 14.06.2007 года, или в Управлении Пенсионного фонда РФ в г. Комсомольске-на-Амуре по ул. Лесозаводская, 5 "Б" или в филиалах: пр. Ленина, 25, или пер. Братский, 4/2.

Т. НОВИКОВА,
руководитель группы отдела
назначения и перерасчета пенсий
Управления ПФР
в г. Комсомольске-на-Амуре
и Комсомольском районе.



ПО ГОРИЗОНТАЛИ: 1. Деталь, частность. 9. Род листопадных голосеменных деревьев. 10. Ошибка по рассеянности в письменном тексте. 12. Старинный французский танец. 14. Прежнее название Таллинна. 15. Канцелярская принадлежность. 16. Повесть Александра Куприна. 18. Оппонент крестика. 20. Характер с причудами. 22. Птица семейства рябков. 23. Мусульманский Вельзевул. 24. Стадо овец. 25. Человек, пассивно участвующий в деле. 27. Близкий друг. 30. Древнегреческий архитектор (храм Аполлона в Бассакх). 32. Высокомерие, гонор. 33. Придворный художник Александра Македонского. 34. Чешский композитор, скрипач, дирижер, педагог, глава мангеймской школы. 35. Герой немецких народных легенд и произведений мировой литературы, символ человеческой тяги к знаниям. 37. Ложь, неправда. 38.

Американский писатель-фантаст, автор сборника рассказов "Я - робот". 39. Город на востоке США, основанный в 1682 году.

ПО ВЕРТИКАЛИ: 2. ... стекла. 3. Режиссер фильмов "Третья мещанская", "Привидение, которое не возвращается", "Нашествие", "Суд чести". 4. Зодиакальное созвездие. 5. Кошачьи роды. 6. В Версале есть дворец Большой 7. Сельдяной кит. 8. Командир несамоходного речного судна. 11. Измерительный инструмент. 13. Распутница. 16. Болван, бездельник. 17. Характеристика светящихся тел. 19. Чилийский порт. 21. Физик, знаток линз. 26. Хилость, слабосильность. 28. Украшение в виде носовой части древнего судна. 29. Спортивная обувь. 30. Рассказ Антона Чехова. 31. Малайский нож. 35. Отдельная группа обмоток генератора. 36. Старое русское название разбойника, вора.



УВАЖАЕМЫЕ РАБОТНИКИ

ОАО «Амурметалл»,
ООО «Амурметаллсервис»,
ООО «Амурметалл-Литье»,
приглашаем вас в бассейн,
спортивный и тренажерный залы.

При себе необходимо иметь заводской пропуск и пропуск для посещения бассейна.

ГРАФИК

посещения бассейна

Понедельник 12.00–13.30, 18.00–19.30, 19.30–21.00

Среда 19.30–21.00

Четверг 18.00–19.30, 19.30–21.00

Пятница 12.00–13.30

Суббота 9.00–10.30, 10.30–12.00, 12.00–13.30 (для женщин), 13.30–15.00

Воскресенье 12.00–13.30, 13.30–15.00, 16.30–18.00, 18.00–19.30.

ГРАФИК

посещения спортивного зала:

Суббота 18.00–20.00

Воскресенье 13.30–16.30

ГРАФИК

посещения тренажерного зала:

Среда 18.30–19.30

Четверг 17.00–18.00, 18.00–19.00

Суббота 11.00–12.00, 12.00–13.00

Воскресенье 15.00–16.00, 16.00–17.00

Профком. Тел.: 22-81, 47-74.

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 18.10.2007 г.
Газета отпечатана офсетным способом
в типографии «Жук». Тираж 1000

Редактор

Л.И. ГЕРАСИМЕНКО.

Фотокорреспондент

Алексей ТЕПЛЯКОВ.

За стамб