

● Жизнь завода

ЭНЕРГИИ ХВАТИТ НА ВСЕХ

Говорят, что энергия — это жизнь. Это утверждение справедливо не только для человека и любых представителей флоры и фауны, но и для промышленного предприятия. Особенно для электросталеплавильного производства, которое было бы невозможно без снабжения всеми видами энергии. В этой связи понятно, какое большое значение на заводе «Амурметалл» придаётся деятельности такого подразделения, как энергоцех. О работе этого цеха рассказывает его начальник — Александр Денисович ТРЕГУБ.

— Основная задача энергоцеха — производство и бесперебойное обеспечение потребителей энергопродукцией требуемого качества: теплоэнергией в виде горячей воды и пара, хозяйственно-питьевой и технической водой, сбор и перекачка хозяйственно-бытовых стоков от подразделений завода. Цех имеет в своём составе пять участков: теплоснабжения, водоснабжения листопркатного комплекса (ЛПК), водоснабжения сортопркатного комплекса (СПК), по ремонту и обслуживанию электрооборудования, по ремонту механического оборудования. Объекты цеха находятся как на территории завода, так и за его пределами.

Участок теплоснабжения имеет в своём составе: тепловой пункт для приёма и передачи теплоэнергии на отопление от ТЭЦ-3; котельную для получения слабонагретого пара; водоподготовку для подачи питательной воды на котёл и получения горячей воды. Протяжённость наружных коммуникаций теплоснабжения составляет 29,5 км (с диаметром труб от 50 до 600 мм).

Участок водоснабжения ЛПК — это три насосные станции с сооружениями и оборудованием для обеспечения технической водой объектов КГЦ, ЛПЦ, ЦГП, РМЦ, литейного цеха. Участок водоснабжения СПК — это 4 насосные станции с сооружениями и оборудованием для обеспечения технической водой объектов ЭСПЦ-2, СПЦ, КГЦ, РМЦ, электроцеха; станция очистки вод поверхностных источников (СОВ-ПИ) — для получения и обеспечения потребителей хозяйственно-питьевой водой; четыре канализационно-насосных станции для сбора и перекачки хозяйственно-бытовых стоков от подразделений завода. Протяжённость коммуникаций составляет:

- технической воды — 53,7 км (d 50-1400 мм),
- ливневой канализации — 21,8 км (d 100-2000 мм),
- хозяйственно-питьевой воды — 21,1 км (d 50-500 мм),
- хозяйственно-бытовой канализации — 30,4 км (d 50-600 мм).

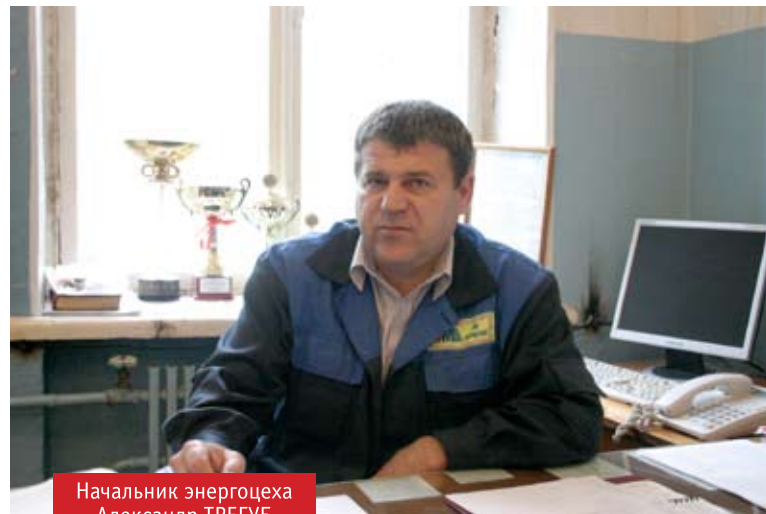
Участок по ремонту и обслуживанию электрооборудования — это ремонт и обслуживание электрооборудования

объектов цеха, на которых установлены 943 единицы электрического оборудования (в том числе силовые трансформаторы, электрические машины переменного тока, выключатели силовые). Установленная мощность электрических машин составляет 27,5 тыс. кВт/час, протяжённость кабельных сетей — 127 км.

Участок по ремонту механического оборудования — это ремонт оборудования и сооружений на объектах цеха, в том числе: насосное оборудование — 124 единицы, запорно-регулирующая арматура — 2171 единица (d 50-1400 мм), грузоподъёмные краны и механизмы — 29 единиц.

Цех с возложенными на него обязанностями успешно справляется. В этом заслуга всего коллектива, все работники заслуживают похвалы и уважения. Каждый на своём рабочем месте с ответственностью выполняет возложенные на него обязанности и вносит свой посильный вклад в работу цеха, будь то уборщик производственных помещений, слесарь, машинист, ИТР или служащий. И как следствие, — цех неоднократно признавался лучшим на предприятии по культуре производства.

Коллектив достаточно опытный, но при этом постоянно повышает свою квалификацию. Имеет место взаимозаменяемость по профессиям и должностям. Отдельные работники имеют по несколько профессий, что позволяет своевременно реагировать на нештатные ситуации. Хочется отметить таких работников, как бригадиры Тузеев Г. В., Вольштей И. Е., Родичев А. В., Титов В. Ю., слесарь-ремонтники Баранников М. А., Загородний В. Г., Верхотуров Ю. Н., Хабаров И. Н., Зубрицкий А. Н., Домашевский Ю. М., электромонтёры Горлов А. А., Кучмарь А. В., Михайлов А. Г., машинисты Быкова З. А., Лазорина Г. А., Петухова Л. В., Богданова О. В., Лусникова В. М., Гринько Г. С., Ельцова Л. К., Ситникова Е. В.,



Начальник энергоцеха Александр ТРЕГУБ

Усынин В. К., Берестов В. П., Животенко О. Н., Варфоломеев И. И., Антонова Л. А., начальники участков Пашин В. Г., Брюханов Ю. Ф., Корнев А. В., Коваленко А. К., Разумов А. В., зам. начальника цеха Часовитин И. В., табельщик Мервицкая А. А.

Тем не менее есть у нас и проблемы: это кадровый вопрос, износ оборудования, коммуникаций. Более 50% работников цеха — люди пенсионного возраста, которым необходимо готовить замену, что в нынешних условиях проблематично. Администрация завода эти проблемы знает и помогает в их решении.

Для решения кадровой проблемы стали проводиться ежемесячные совещания под руководством генерального директора, на которых рассматриваются многие вопросы, в том числе по привлечению молодых специалистов и

повышению оплаты труда за временно отсутствующих работников.

Для решения проблемы изношенности оборудования и коммуникаций руководство ежегодно выделяет денежные средства (приказ № 2). В 2012 году на ремонты сооружений и коммуникаций по линии ОКСа выделено 12720 тыс. руб., на закупку нового оборудования 4176 тыс. руб.

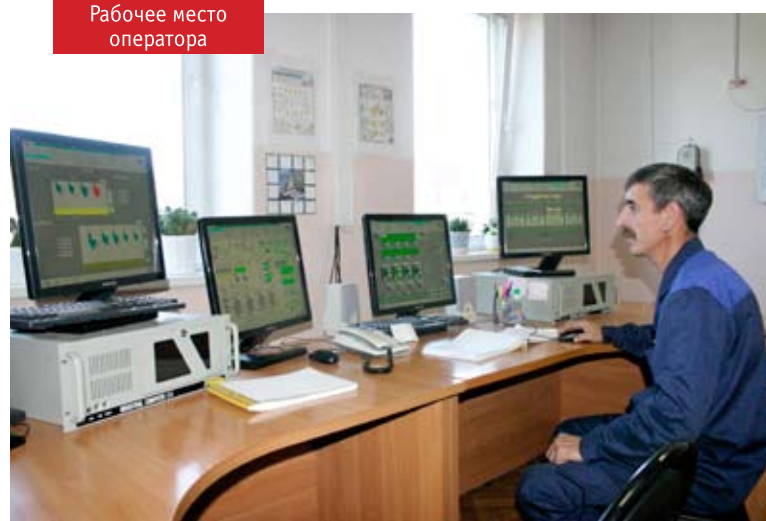
В заключение хочется пожелать, чтобы молодые люди приходили на завод работать, не боялись трудностей, осваивали профессии. Коллективу цеха и завода по силам с достоинством преодолеть те трудности, что переживает предприятие, своим трудом показать, что мы хотим и умеем работать. Процветания заводу и благополучия его работникам!

Начальник энергоцеха Александр ТРЕГУБ



Машинный зал корпуса водоподготовки

Рабочее место оператора



● Перспективы

ВТО — НА ЧЬЕЙ УЛИЦЕ ПРАЗДНИК?

В конце августа в результате 18-летних переговоров Россия наконец стала полноправным членом Всемирной торговой организации. Эксперты гадают, чего же для отечественной экономики будет больше — плюсов или минусов. Но большинство из них сходятся во мнении, что в наиболее выгодном положении окажутся предприятия чёрной металлургии.

Со слов заместителя директора аналитического департамента ОАО «Московский фондовый центр» Елены Чернолецкой, до вступления России в ВТО объём экспорта металлопродукции на европейские рынки ограничивался ежегодной квотой Евросоюза, которая распределялась между всеми российскими сталелитейными компаниями.

«После полноценного вступления в ВТО ряд ограничений будет отменён. Прекратит действовать соглашение по торговле прокатом чёрных металлов со странами ЕС. Отмена начнётся уже с 2013 года, и если рассчитывать на постепенное восстановление европейской экономики с этого периода, то рост заказов на продукцию металлургических предприятий произойдёт уже с 2014 года, — отмечает Елена Чернолецкая. — Улучшится и рентабельность продаж за счёт снижения пошлин (примерно на 1/3 товарной линейки), а также тарифов на перевозки».

Однако не все эксперты столь позитивны в оценках.

«Обычно металлургия называется в числе секторов, которые выигрывают от вступления в ВТО, но ситуа-

ция сложная. Если мы посмотрим на рынок труб нефтяной промышленности, то видно, что около двух третей отечественных нефтяных компаний удовлетворяются основными российскими производителями — ТМК, ОМК и ЧТПЗ. Меньше трети мы импортируем, так как в РФ они не производятся, часть выгодно ввозить, несмотря на наличие 15-20% таможенной пошлины. В силу вступления РФ в ВТО ввозные пошлины эти снижены на 5-15%, и у наших трубных компаний возникнет серьёзная конкурентная проблема», — считает старший эксперт Института экономики переходного периода Сергей Жаворонков.

Однако многие эксперты согласны с тем, что положительным эффектом ВТО и роста рыночной конкуренции станет стремление отечественных металлургических компаний к развитию и модернизации своих производств, внедрению новых технологий.

«Прежде всего, само по себе вступление в ВТО — это не хорошо и не плохо, это просто надо принять к сведению и начать движение по новым правилам. Металлургической промышленности, как части общероссийского национального хозяйственного процесса, также необходимо принять условия изменившихся правил торгового движения. Конкуренция действительно выросла, соотношение цена-качество изменилось. Прежде всего, надо налаживать и закреплять связи между производителями и основными клиентами. Кроме того, потребители, которые исторически заняты на рынке РФ, скорее всего, предпочтут работать с производителями из нашей страны, при реагировании производителей на необходимость изменения в сторону улучшения качества», — полагает доктор экономических наук профессор Никита Кричевский.

Кроме того, по его словам, в настоящее время все меры протекционизма металлургических компаний со стороны государства исчерпаны. «Мы движемся в фарватере единых правил, установленных ВТО. Мне представляется, что присутствие государства в трубной отрасли должно быть ориентировано, прежде всего, на создание новых мощностей и модернизацию действующих, в соответствии с требованием потребителей», — заметил Кричевский.

Тем не менее, по мнению аналитиков, предприятиям не стоит забывать о том, что пока есть только общие договорённости, конкретные изменения ситуации будут зависеть и от спроса на продукцию металлургов, и от стран ЕС, которые могут и в рамках ВТО сохранять ряд защитных мер в отношении проката из РФ.



6 сентября отметила свою юбилейную дату со дня рождения электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах ремонтно-механического цеха ТАТУНЬ Людмила Николаевна.

Коллектив РМЦ поздравляет с днём рождения свою коллегу и от всей души желает ей долгих лет жизни, благополучия и счастья.

*Желаем в славный юбилей
Мир дому вашему
и солнечного света,
Здоровья крепкого,
богатого стола,
Любви всех окружающих людей,
Чтоб жизнь была
прекрасна и добра.*

11 сентября отметила свой юбилей контролёр участка ОТК ЭСПЦ № 2 ВАУЛОВА Галина Александровна.

Коллектив ОТК от всей души поздравляет её с этой датой и желает ей здоровья, благополучия и хорошего настроения.

*Пусть каждый день
с улыбки начинается,
С приятных слов
и солнца за окном,
Заветные мечты
осуществляются,
Приходят счастье и удача в дом!*

12 сентября отмечает свой юбилей начальник планового экономического отдела ШИШКИНА Ирина Ивановна.

Коллектив ПЭО поздравляет Ирину Ивановну с этим замечательным юбилеем и дарит ей такие 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.
Пусть юбилей несёт*

*лишь счастье,
Ни капли грусти, ни одной слезы.
Здоровья и душевного богатства
Желаем мы от всей души.*

12 сентября отмечает своё 60-летие бывший работник ЭСПЦ-1, мастер МНЛЗ МАРАСАН Сергей Дмитриевич.

Бывший коллектив ЭСПЦ-1 от всей души поздравляет своего коллегу с юбилеем, желает ему счастья, здоровья и долгих лет жизни.

*Без лишнего слов, без лишнего фраз,
С глубоким чувством уважения
Позвольте нам поздравить Вас
С днём вашего рождения.*

*Что пожелать Вам в этот день,
Каких же благ, какого счастья?
Чтоб никогда не унывать,
Не знать болезни и несчастья.*

*Чтоб Вы не знали никогда
Ни огорчений ни печали,
Чтобы товарищи, друзья
Всегда с улыбкой вас встречали!*

● Пульс завода

ТРУБНЫЙ ВОПРОС РЕШИЛИ ПО-СОВРЕМЕННОМУ

Несмотря на все сложности существующего положения, ОАО «Амурметалл» продолжает совершенствовать инфраструктуру основного и вспомогательного производств. Ведь если вовремя не отремонтировать изношенные коммуникации, впоследствии это может обернуться ещё более крупными затратами. Особенно если речь о коммуникациях водоснабжения.

Наряду с ремонтом теплотрасс, о котором мы рассказывали в предыдущем номере, в районе ЭСПЦ-2 на этой неделе завершили работы по замене 130 метров магистрального водовода В-1. Он снабжает подразделения предприятия, расположенные на новой территории, хозяйственно-питьевой водой. Ранее на этом же участке была заменена часть магистрального водовода В-2, который питает производственные цехи технической водой, а также к нему подключены гидранты системы пожаротушения ЭСПЦ-2. При этом стоит отметить, что замена трубопроводов проводилась с использованием современной технологии прокладки труб, которая впервые была применена в практике ремонтов водных магистралей завода.

Точнее говоря, фактически никакой замены не было — новую пластиковую трубу просто просунули через старую железную трубу. Именно такую технологию предложил подрядчик — ООО «Аквamarin», когда перед ним была поставлена задача провести ремонт двух водоводов, идущих параллельно друг другу. Учитывая, что они снабжают водой значительную территорию завода, само собой подразумевалось, что работы должны быть проведены в кратчайшие сроки. Традиционный способ с выкапыванием траншеи, обрезанием трубы и заменой её на новую в данном случае имел ряд недостатков: учитывая длину участка, подлежащего замене, — 130 м и глубину залегания — более 5 м, потребовалось бы вынуть около 1000 кубо-



метров земли. А это дополнительные затраты времени и денег на оплату работы техники. К тому же ненастная погода, стоявшая всю прошлую неделю, затащила бы процесс ремонта ещё больше. Добавьте ко всему этому неудобства, связанные с появлением огромных гор земли, которые сократили бы ширину проезжей части вдоль ЭСПЦ-2.

Вместо этого поступили гораздо проще: выкопали лишь три котлована — у врезаемых колодцев проблемных участков. С каждой стороны разрезы по небольшому участку старой трубы с таким расчётом, чтобы под углом смогла пройти новая труба. Затем с помощью крана, троса, перекинутого через блок, и нехитрого приспособления, одетого на пластиковую трубу, её протащили сквозь старую трубу и

надёжно соединили с продолжением водовода. Отрезанные вначале куски приварили на прежнее место, чтобы полностью защитить новую трубу. Несмотря на то, что она рассчитана на длительную эксплуатацию под землёй, Санитарные нормы и правила требуют наличия дополнительной защиты для водоводов, проходящих под землёй вблизи проезжей части. В данном случае это требование было выполнено без каких-либо затрат. В этом ещё одно преимущество новой технологии перед традиционной.

Таким образом, несмотря на все капризы погоды, строителям удалось справиться с поставленной задачей в установленные сроки и с причинением минимальных проблем для производства и работников завода.

Дмитрий БОНДАРЕВ

● Истории строки

НЕДАРОМ ПОМНИТ ВСЯ РОССИЯ ПРО ДЕНЬ БОРОДИНА!

7 сентября огненными чернилами вписано в историю России: ровно 200 лет тому назад у села Бородино (в 125 км от Москвы) произошло крупнейшее сражение Отечественной войны 1812 г. В нём не на жизнь, а на смерть сошлись 112 тысяч русских солдат под командованием фельдмаршала Михаила Кутузова и 136 тысяч французских под предводительством самого императора Наполеона Бонапарта.

Ранее, в июне 1812 г., французская армия вторглась в пределы России. К тому времени под властью Наполеона оказалась почти вся Европа. В его замыслы входил захват в буквальном смысле слова всей планеты — незадолго до нападения на Россию Наполеон заявил: «Через пять лет я буду владыкой всего мира. Остаётся одна Россия, — я раздавлю её».

И поначалу всё шло в соответствии с планами Наполеона. С начала вторжения французской армии на территорию Российской империи в июне 1812 года русские войска постоянно отступали. Быстрое продвижение и подавляющее численное превосходство французам лишили возможности главнокомандующего русской армией, генерала от ин-

фантерии Барклая-де-Толли, подготовить войска к сражению. Затянувшееся отступление вызвало общественное недовольство, поэтому император Александр I сместил Барклая-де-Толли и назначил главнокомандующим генерала от инфантерии Кутузова. Однако и новый главнокомандующий избрал путь отступления. Стратегия, выбранная Кутузовым, была основана с одной стороны на изнурении противника, с другой — на ожидании подкреплений, достаточных для решающего сражения с армией Наполеона.

3 сентября русская армия, отступавшая от Смоленска, расположилась у села Бородино, где Кутузов решил дать генеральное сражение; откладывать его дальше было невозможно, так



как император Александр I требовал от Кутузова остановить продвижение императора Наполеона к Москве.

7 сентября разыгралась Бородинская битва. В ходе 12-часового кровопролитного сражения французской армии удалось захватить позиции русской армии в центре и на левом крыле, но после прекращения боевых действий французская армия отошла на исходные позиции. Несмотря на большие людские потери, русская армия сохранила свою боеспособность.

И хотя вскоре наша армия отступила и оставила Москву, насладиться триумфом Наполеону так и не удалось. Он долго ждал ключей от Москвы, но так и не дождался. Заняв столицу нашей страны, Наполеон трижды пы-

тался договориться с Александром I, но получил решительный отказ. Попытка разбить русскую армию под г. Малоярославцем (Калужская область) закончилась провалом.

С позором французская армия стала отступать по старой Смоленской дороге. Затем последовала катастрофа под Березиной, перенос зоны боевых действий в Германию, потом на территорию самой Франции. Наконец, в марте 1814 г. войска России и её союзников взяли Париж, а вскоре Наполеон отрёкся от престола и отправился в ссылку на о. Эльба (Средиземное море). Фундамент же крушения планов «великого» завоевателя был заложен на полях Бородина. За нашу Победу!

По материалам Интернета.

ВАКАНСИИ

- В ЖДЦ требуются аккумуляторщик, газовщик, мастер службы пути, машинист котельной, машинист передвигателя, машинист тепловоза, машинист крана (ДЭК) на ж.д. ходу, медсестра, монтер пути, осмотровик-ремонтник вагонов, начальник участка погрузочно-разгрузочных работ, слесарь по ремонту подвижного состава, слесарь-электрик, составитель поездов, стропальщик, токарь, уборщик подвижного состава, электрогазосварщик.
- В ЦПЛ требуются дробильщик, контролёр лома (пиротехник), мастер по ремонту электрооборудования, обжигальщик извести, плавильщик цветных металлов, сепараторщик, слесарь-ремонтник, электросварщик ручной сварки, электромонтер.
- В КГЦ требуются помощник баллонов, машинист компрессорных установок, слесарь по КИПиА,

- слесарь-сантехник, мастер по ремонту механического оборудования, слесарь-ремонтник, электромонтер, электрогазосварщик.
- В ЭНЕРГОЦЕХ требуются слесарь АВР, слесарь по ремонту оборудования тепловых сетей, слесарь-ремонтник, электрогазосварщик, электромонтер.
- В ЦОП требуются повар, мойщик посуды, техник.
- В СПЦ требуются слесарь-ремонтник, штабелировщик металла, электромонтер.
- В РМЦ требуются газорезчик, заточник, кладовщик, котельщик, кузнец на молотах, резчик на пилах, слесарь-ремонтник, расточник, сверловщик, токарь, фрезеровщик, электрогазосварщик, электромонтер.
- В ЦПОМП требуются водитель погрузчика, машинист крана, сепараторщик, электрогазосварщик, электромонтер.

- В СХО требуется дворник.
- В ГОЧС требуются газоспасатель, дозиметрист.
- В ЦТТ требуются водитель г/а, машинист экскаватора, механик по ремонту оборудования, слесарь по ремонту автомобилей, слесарь-ремонтник.
- В АТУ требуется водитель.
- В ЭРЦ требуется электромонтер, электрослесарь.
- В ЦЭЛ требуются дефектоскопист, заточник, лаборант, слесарь по КИПиА.
- В ОАСУТП требуется инженер-программист.
- В УИТ требуются инженер-программист, слесарь по КИПиА, электромонтер.
- В ЭСПЦ № 2 требуются газовщик, дробильщик, инженер группы наладки, мастер по ремонту металлургического оборудования, мастер по ремонту

- электрооборудования, машинист крана, огнеупорщик, оператор системы шихтоподачи, подручный сталевара, разлищик стали, слесарь по КИПиА, слесарь-ремонтник, электросварщик, электромонтер.
 - В СЭБ требуются контролёр (охранник), контролер-водитель.
 - В ЦОПСХ требуются слесарь-ремонтник, электросварщик, электромонтер.
 - В ЦКИПиА требуются наладчик КИПиА, слесарь по КИПиА.
 - В ЭТЛ требуется инженер.
 - В ЛПЦ требуется электромонтер.
 - В ОТК требуются контролер ОТК, контролер станочных и слесарных работ.
 - В УПРАВЛЕНИЕ СБЫТА требуется экономист.
 - В ОТП требуется инженер.
- Обращаться в отдел кадров, каб. 102, тел. 52-95-19**

ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» РЕАЛИЗУЕТ:

- отходы доски обрезной — 1500 руб./т.
- отходы доски необрезной — 400 руб./т.
- отходы древесные — 162 руб./т.

Цены с 07.12.2011 г.

Обращаться: ул.Вагонная, 30, заводууправление, отдел сбыта, каб.507, тел. 52-94-06 (внутризаводской 24-06).

Учредитель и издатель: ОАО «Амурметалл», 681000, г. Комсомольск-на-Амуре, ул. Вагонная, 30. 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 12.09.2012 г., по графику — 16.00, фактически — 16.00. Газета отпечатана офсетным способом в типографии «Жук». Адрес типографии: г. Комсомольск-на-Амуре, ул. Павловского, 11. Тираж 1000 экз.

Редактор Р.Н. Богуславский.