

● Ко Дню пожилого человека

## СЛОВО О МЕТАЛЛУРГЕ

**Среди ярких имён, составивших известность и авторитет дальневосточной металлургии, достойное место занимает выпускник металлургического факультета Уральского политехнического института Николай Иванович Сибирцев, – один из тех, кто в 60 – 70-е годы прошёл суровую и мудрую школу легендарного директора «Амурстали» А.Е. Фролова и уже более 50 лет с честью несёт почётное звание амурского металлурга. В конце сентября ему исполнится 75 лет.**

В далёком 1961 году, имея право выбора работы на известных всей стране предприятиях, он, дальневосточник по месту рождения и характеру, предпочёл элитным городам город на Амуре. Путь от 3-го подручного сталевара до начальника мартеновского цеха Сибирцев прошёл за неполных семь лет, но поражает не скорость его продвижения по служебной лестнице, а смелость директора, доверившего возглавить ведущий цех завода с тысячным коллективом 30-летнему инженеру.

Большая заслуга в воспитании молодого специалиста принадлежит работавшему тогда начальником мартеновского цеха Шапиро Л. Б., обер-мастеру Лещине В. Ф., известным сталеварам Башкирову А. И., Положееву М. И. и Войтовичу А. М. Но главную роль в становлении Сибирцева, как руководителя жёсткого и новаторского стилия, сыграл директор завода Фролов А. Е. И он не ошибся в выборе: в течение 10 лет мартен непрерывно наращивал производство, не допуская ни одного случая срыва государственных планов. Оказанное доверие Сибирцев оправдывал делами.

Являясь участником проводимых МЧМ СССР школ начальников сталеплавильных цехов и Всесоюзных совещаний сталеплавильщиков, Сибирцев буквально «вбивал» в мартене всё новое, что появлялось на передовых предприятиях страны. Благодаря этому по своим технико-экономическим показателям цех существенно превосходил аналогичные по стране. Взаимоотношения легендарного директора и молодого начальника мартена были непростыми: при 28-летней разнице в возрасте и рангах директор никогда не подчёркивал это, и общение их никогда не превращалось в моно-

лог. У них всегда был диалог двух специалистов-профессионалов во многом с разными подходами к решению проблем, но схожими в главном: оба жили работой и не терпели равнодушия к ней.

Под руководством Сибирцева в течение многих лет мартен признавался победителем в соцсоревновании отрасли, производственная деятельность его напрямую связана с достижением максимальной выплавки стали, со значительным превышением проектной мощности МНЛЗ, с резким увеличением выплавки низколегированной стали, со строительством и освоением нового металлургического комплекса, известного сегодня как «Амурметалл».

Став в 1981 году директором строящегося Дальневосточного металлургического завода, — в то время самой крупной стройки на Дальнем Востоке, — Николай Иванович с благодарностью вспоминал школу Фролова А. Е., глубоко уважаемого им человека, без которой была бы невозможна эта напряжённая работа.

**Благодаря удивительной работоспособности Сибирцева Н. И., его инженерной эрудиции и смелости брать всю ответственность на себя, в сжатые сроки была проведена реконструкция всех мартеновских печей и освоена уникальная технология выпуска 500-тонных плавок по качающемуся жёлобу в 3 ковша с разливкой всего металла на двух МНЛЗ. Подобных аналогов не знала ни отечественная, ни зарубежная металлургия.**



В достижении заводом максимальных объёмов выплавки стали и производства (1,5 миллиона тонн проката в 1987–88 годах) есть весомая доля труда и Н. И. Сибирцева, работавшего тогда главным инженером.

Как производственника, Сибирцева всегда отличало умение ставить на первый взгляд нереальные задачи и добиваться их решения напряжённой работой. Именно поэтому так резок и нетерпим был он к равнодушию и отсутствию инициативы, творческого огонька. Боролся с паническим настроением, безответственностью и расхлябанностью в работе.

Как человек, Николай Иванович всегда приходит на помощь попавшему в беду, его всегда отличали глубокая порядочность и принципиальность, прямота суждений и самокритичность, скромность в быту.

Коллектив мартеновцев в перестроечное лихолетье неоднократно оказывал ему доверие руководить цехом, а на свободных выборах кандидата на должность директора завода коллектив «Амурстали» подавляющим большинством голосов своих делегатов избрал на этот пост Сибирцева Н. И. Однако, благодаря приспособленческой позиции атрофированного партийного руководства тех лет, привезённые московскими чиновниками директора-гастролёры в рекордно короткий срок привели завод к полному банкротству.

В 90-е годы и начале нового века Сибирцев работал директором по производству, главным инженером в ЗАО «Сталь-Ха», ОАО «ДСЗ», Амурском литейном заводе, ОАО «ПО-ДВ металл», в ОТР ОАО «Амурметалл», везде добиваясь высоких результатов, но настало время и ему уйти на отдых. А на отдыхе «дел стало не меньше, а больше, только масштаб их поменьше», — шутит Николай Иванович. Он постоянно интересуется состоянием заводских дел, общается со многими заводчанами, по-прежнему бодр и энергичен.

Пожелаем же юбиляру крепкого здоровья и долгих лет жизни.

**Коллеги и друзья, ветераны завода.**



ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ производственно-экономической деятельности за август 2013 года					
НАИМЕНОВАНИЕ	Ед. изм.	курс \$		ОТКЛОНЕНИЯ от плана	
		33,00	32,59	+	%
<b>I ПРОИЗВОДСТВО</b>					
Выплавка жидкой стали (ДСП-2)	тонн	50 525	52 355	1 830	3,6
Производство заготовки	тонн	50 000	51 820	1 820	3,6
- сортовой на МНЛЗ-1	тонн	50 000	51 820	1 820	3,6
Производство проката	тонн	32 940	33 163	223	0,7
- сортового проката (горячий)	тонн	32 940	33 163	223	0,7
- сортового проката (товарный)	тонн	32 940	33 132	192	0,6
Производство проволоки	тонн	50	50	0	0,5
Производство товарной сортовой заготовки	тонн	15 000	15 864	864	5,8
Катанка на волочение проволоки и упаковку (-)	тонн	0	30	30	
Производство товарной металлопродукции	тонн	47 990	49 046	1 056	2,2
<b>II ОТГРУЗКА</b>					
Экспорт	тонн	15 000	15 818	818	5,5
Сортовая заготовка	тонн	15 000	15 818	818	5,5
Внутренний рынок	тонн	30 000	30 512	512	1,7
Сортовой прокат	тонн	29 950	30 228	278	0,9
Проволока	тонн	50	284	234	467,6
Всего отгрузка	тонн	45 000	46 330	1 330	3,0
<b>III ЭКОНОМИКА</b>					
Реализация товарной продукции	тыс.руб.	954 791	981 592	26 801	2,8
Себестоимость реализованной продукции	тыс.руб.	876 392	869 697	-6 695	-0,8
Рентабельность (убыточность) продаж	%	8,21	11,40	3,19	
Затраты на 1 руб. реализованной продукции	коп.	91,79	88,60	-3,19	
Прибыль (+), убыток (-) от реализации	тыс.руб.	78 400	111 895	33 496	42,7
Е В И Т Д А	тыс.руб.	96 694	130 189	33 496	34,6
Прибыль (+), убыток (-) до налогообложения	тыс.руб.	66 629	85 363	18 733	28,1
Чистая прибыль (+), убыток (-)	тыс.руб.	66 629	60 519	-6 110	-10,1
<b>IV ТРУДОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ</b>					
Среднесписочная численность	чел.	3 726	3 681	-45	-1,2
Фонд заработной платы	тыс.руб.	97 714	100 164	2 449	2,5
в т.ч. ФЗП списочного состава	тыс.руб.	97 060	99 536	2 476	2,6
Средняя з/плата	руб/чел	26 049	27 040	991	3,8
Производительность труда на 1 человека	тыс.руб. на чел.	279,7	287,8	8,1	2,9

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ производственно-экономической деятельности за 8 месяцев 2013 года в сравнении с 8 месяцами 2012 г.					
НАИМЕНОВАНИЕ	Ед. изм.	курс \$		ОТКЛОНЕНИЕ 2013 г. от 2012 г.	
		31,04	31,42	+	%
<b>I ПРОИЗВОДСТВО</b>					
Выплавка жидкой стали (ДСП-2)	тонн	427 451	320 312	-107 140	-25
Производство заготовки	тонн	422 890	316 836	-106 054	-25
- сортовой на МНЛЗ-1	тонн	422 890	316 836	-106 054	-25
Производство проката	тонн	186 410	150 375	-36 035	-19
- сортового проката (горячий)	тонн	186 410	150 375	-36 035	-19
- сортового проката (товарный)	тонн	181 884	146 333	-35 551	-20
Производство проволоки	тонн	2 744	3 427	683	25
Производство тов. штрипса (из НЗП)	тонн	41	1	-41	
Производство товар. ДО (из НЗП)	тонн	32	0	-32	
Производство товарной сортовой заготовки	тонн	232 096	158 672	-73 424	-32
Катанка на волочение проволоки и упаковку (-)	тонн	4 547	4 057	-490	-11
Производство товарной металлопродукции	тонн	416 774	308 439	-108 335	-26
<b>II ОТГРУЗКА</b>					
Экспорт	тонн	264 053	158 692	-105 361	-40
заготовка сортовая	тонн	247 449	158 692	-88 757	-36
сортовой прокат	тонн	16 604	0	-16 604	
Внутренний рынок	тонн	167 512	160 091	-7 421	-4
сортовой прокат	тонн	163 858	156 617	-7 241	-4
проволока	тонн	3 603	3 457	-146	-4
штрипс	тонн	41	0	-41	
дорожные ограждения	тонн	10	8	-3	-25
трубы	тонн		10	10	
Всего отгрузка	тонн	431 565	318 784	-112 782	-26
<b>III ЭКОНОМИКА</b>					
Реализация товарной продукции	тыс.руб.	8 784 552	6 276 913	-2 507 638	-29
Себестоимость реализованной продукции	тыс.руб.	9 115 564	6 693 865	-2 421 699	-27
Рентабельность (убыточность) продаж	%	-3,77	-6,64	-2,87	
Затраты на 1 руб. реализованной продукции	коп.	103,77	106,64	2,87	
Прибыль (+), убыток (-) от реализации	тыс.руб.	-331 012	-416 951	-85 939	26
Е В И Т Д А	тыс.руб.	138 950	-286 109	-425 059	
Прибыль (+), убыток (-) до налогообложения	тыс.руб.	-1 678 747	-676 175	1 002 572	-60
Чистая прибыль (+), убыток (-)	тыс.руб.	-1 196 602	-554 129	642 472	-54
<b>IV ТРУДОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ</b>					
Среднесписочная численность	чел.	3 906	3 789	-118	-3
Фонд заработной платы	тыс.руб.	718 673	740 229	21 556	3
Средняя з/плата	руб/чел	22 861	24 254	1 393	6
Производительность труда на 1 человека	тыс.руб. на чел.	2 211,9	1 624,4	-587,5	-27

## От всей души!

23 сентября отметил свой юбилей водитель легкового автомобиля Александр Павлович Вакарчук. Коллектив ЦТТ и АТУ поздравляет своего юбиляра, желает ему крепкого здоровья, успехов в работе и семейного благополучия.

Сегодня, в день Ваш юбилейный,  
Хотим Вам счастья пожелать!  
Удачи, радости, успехов,  
Здоровым быть, беды не знать.  
Невзгоды в жизни и печали  
Легко и быстро устранять!

25 сентября исполнится 65 лет ведущему инженеру электропривода Геннадию Николаевичу Остыловскому. Коллектив сортопркатного цеха от всей души поздравляет с Юбилеем, желает ему крепкого здоровья, семейного благополучия и успехов в делах и на работе!

Кипит работа повседневно,  
Но вот среди обычных дней  
Вдруг наступает день рождения,  
Чудесный праздник — юбилей!  
Хотим Вам пожелать удачи,  
Успеха в жизни, ярких дел,  
Чтоб Вы с улыбкой — не иначе  
Встречали каждый новый день!

28 сентября отметит свой юбилей лаборант по физико-механическим испытаниям ЦЗЛ Болбат Раиса Николаевна. Коллектив ЛМИ сердечно поздравляет свою коллегу с замечательной датой и дарит эти строки:

Две пятёрки стали рядом,  
Замечательный дуэт!  
55 — вот это дата!  
Лучше этой даты нет!  
Это самый дивный возраст,  
Горизонт ещё далёк,  
Греет руки тёплый, добрый,  
Жизни яркий уголёк!  
Пусть всё в жизни будет гладко,  
Пусть всегда, во всём везёт,  
Внуки радуют и дети  
И никто не подведёт!

### Жизнь завода

# МОДЕРНИЗАЦИЯ ПРОДОЛЖАЕТСЯ

18 сентября прошла уникальная операция в ЭСПЦ-2 ОАО «Амурметалл» — в действующем цехе в ограниченном пространстве на высоте 27 метров был поднят контейнер с новым оборудованием для литейного крана № 5. Подобная операция ещё не имела аналогов в отечественной металлургии. Таким образом, находящиеся в контейнере новые двигатели с частотными преобразователями в ближайшее время заменят устаревшие двигатели, работавшие на контактно-релейной схеме.

С введением в эксплуатацию новых двигателей надёжность и стабильность работы 5-го крана должна повыситься многократно. Эта замена влечёт за собой модернизацию и всего остального кранового оборудования, так как новые двигатели построены на кардинально иной схеме управления — частотной.

Мы запустили такие краны одними из первых среди металлургических предприятий России — в 2007 году подобное оборудование было установлено на литейный кран № 4, — говорит старший мастер ЭСПЦ-2 Алексей Петров. В России на тот момент кран, управляемый частотным приводом, — это было новое слово в металлургии.

Электропомещение, которое предстояло поднять на отметку 27 метров с учётом внешних кондиционеров, весит более 10 тонн. Сложность выполнения этого этапа заключалась в том, что осуществить подъём можно было только в очень ограниченном пространстве: на высоте между металлоконструкциями здания цеха был лишь 4,5-метровый зазор, где нужно было пронести контейнер, имевший длину 12 метров. Причём кран, на который нужно было установить электропо-

мещение, стоял в непосредственной близости от действующей электропечи и не мог быть передвинут, поскольку электропроводка его уже была полностью демонтирована.

Для непосредственного поднятия и установки дорогостоящего груза в цех был доставлен 40-тонный автокран «КАТО». Учитывая высоту и имевшееся место для манёвров, можно сказать, что действовать ему приходилось с ювелирной точностью.

Нам удалось точно выставить кран, а затем поднять и с помощью одного переацепа установить на него электропомещение. Всё было выполнено с первой попытки, — с гордостью отмечает Алексей Петров. — Это всё получилось благодаря грамотно организованной и проведённой подготовительной работе. За это стоит поблагодарить старшего мастера по ремонту кранового оборудования Юрия Ярославовича Гирчака и всю его бригаду, а также работников подрядных организаций ООО «Энергия» и ООО «Техмонтаж». Причём необходимо отметить, что объём работ, рассчитанный на сутки, они успевали выполнить за 12 часов, остальные 12 часов осуществлялась работа печи. Таким образом, нам удалось в срок провести качественную подготовку, не останавливая при этом производство. Здесь нам пригодился опыт, приобретённый в 2007 году. Стоит сказать, что сам подъём осуществлял Александр Мукалин — профессионал экстра-класса, с которым мы давно сотрудничаем. Он — единственный человек в городе, которому мы можем доверить выполнение самого сложного и нестандартного задания, связанного с подъёмом грузов на высоту, и быть уверенными в его успешном завершении.

Чем была вызвана необходимость замены оборудования на 5-м кране? — интересуюсь я у Алексея Анатольевича.

— Замена старых двигателей каждый раз происходила длительное вре-



мя, потому что его нужно полностью разбирать, восстанавливать и затем снова собирать. А новые не выходят из строя, у них электрическая часть более защищённая за счёт иного принципа работы. Это обеспечивает большую стабильность работы крана. Взять, к примеру, 4-й кран — за 6 лет работы ни разу ни один из двигателей не сгорел.

— Новое оборудование будет таким же безотказным?

— Несомненно. Во-первых, потому что это оборудование немецкой фирмы «Siemens», известной своим безупречным качеством. Во-вторых, долговечность и безотказность работы новых двигателей заложена в сам принцип их действия: пока они полностью не останутся, в обратную сторону они кран двигать не будут. Соответственно, здесь нельзя сработать противоходом, что было возможно на старой схеме управления. А следовательно, нет и перегрузок.

— А в обслуживании частотный привод будет проще или сложнее?

— Замечу, что это оборудование очень привередливое, для него крайне нежелательны резкие перепады температуры. Её колебания должны быть не более 5 градусов, тогда «частотник» работает очень хорошо. А как этого добиться при нашем климате и наших условиях работы, когда кран наезжает на печь и испытывает резкий выброс тепла (температура доходит до 600 °С), а затем отъезжает в тупик, где минус сорок? Решением данной проблемы занималась подрядная организация ООО «Холод». Они разработали систему кондиционирования на лето и систему отопления на зиму. «Холоду» удалось настроить свою аппаратуру таким образом, чтобы необходимый температурный режим внутри и снаружи регулировался автоматически. В общем, эту задачу мы решили.

Здесь есть и ещё одна проблема. Кран работает в очень запылённой

среде, и электропомещение, как любой электроприбор, обладающий электромагнитным полем, втягивает в себя пыль подобно пылесосу. А любая пыль — это нежелательные замыкания, поэтому приходится регулярно и тщательно очищать помещение от пыли. Этим и занимается электрослужба. Таким образом мы нарабатываем систему обслуживания и эксплуатации нового оборудования.

— Более современные механизмы, наверное, предъявляют и более высокие требования к квалификации людей, работающих на них?

— Конечно. Мы проводим серьёзный отбор и обучение наладчиков. Вообще наладчики — это основа чётко работающего оборудования. Разумеется, и машинистам крана пришлось учиться, как работать фактически на новом кране. Система управления здесь не обычный релейный контактор, а маленький джойстик, похожий на компьютерный. Тем, кто управлял кранами более 30 лет, освоить новый механизм управления очень сложно. Поэтому сейчас здесь трудятся в основном молодые парни — из 8 штатных машинистов шестеро имеют стаж 2–3 года. Некоторые из них уже через полгода стали самостоятельно хорошо и уверенно работать на кранах с частотным управлением.

— Когда ожидается ввод в эксплуатацию обновлённого крана?

— По графику мы должны закончить все монтажные работы 13 октября. Сейчас осталась не менее важная их часть — полностью заменить всё ранее установленное оборудование на новое. Если сумеем выдержать взятый темп, то успеем к заданному сроку.

Таким образом, в самое ближайшее время крановое хозяйство ОАО «Амурметалл» пополнится ещё одним современным модернизированным литейным краном.

Дмитрий БОНДАРЕВ

Объявляется конкурс на замещение вакантной должности коммерческого директора ОАО «Амурметалл».

#### ТРЕБОВАНИЯ К КАНДИДАТАМ:

Высшее профессиональное (экономическое) образование. Опыт работы на руководящих должностях в области коммерции не менее 5 лет. Размер заработной платы — по соглашению сторон.

Объявляется конкурс на замещение вакантной должности директора ООО «Амурметалл-Литьё».

#### ТРЕБОВАНИЯ К КАНДИДАТАМ:

Высшее профессиональное (техническое) образование. Опыт работы на руководящих должностях не менее 5 лет. Размер заработной платы — по соглашению сторон.

Заявки принимаются до 30.09.2013 по адресу: ОАО «Амурметалл», ул. Вагонная, 30, отдел кадров (каб. № 102), тел.: (4217) 529-519, e-mail: BaranovskiyPV@amurmetal.ru.

## ВАКАНСИИ

- В ЖДЦ требуются аккумуляторщик, газорезчик, машинист котельной, машинист путепередвижателя, машинист тепловоза, машинист крана (ДЭК) на ж. д. ходу, монтер пути, оператор поста централизации, осмотровик-ремонтник вагонов, слесарь по ремонту подвижного состава, слесарь-электрик, составитель поездов, стропальщик, токарь, уборщик подвижного состава, электрогазосварщик.
- В ГОЦ требуются газоспасатель, дозиметрист.
- В КГЦ требуются аппаратчик воздухооразделения, наполнитель баллонов, слесарь по КИПиА, слесарь по ЭРГО, слесарь-ремонтник, электромонтёр.
- В ЛПЦ требуется слесарь-ремонтник, электромонтёр, машинист крана.

- В ОТК требуется контролёр.
- В РМЦ требуются газорезчик (машина «Кристалл»), заточник, котельщик, кузнец слесарь-ремонтник, расточник, сверловщик, токарь, уборщик металлической стружки, фрезеровщик, электрогазосварщик, электромонтёр.
- В СПЦ требуются волоочильщик проволоки, инженер по АСУП, мастер участка, оператор поста управления, слесарь-ремонтник, старший мастер, токарь, уборщик горячего металла, фрезеровщик, штабелировщик металла, электрогазосварщик, электромонтёр.
- В СЭБ требуется контролёр.
- В УИТ требуются инженер-программист, слесарь по КИПиА, электромонтёр.

- В ЦЗЛ требуются дефектоскопист, лаборант, слесарь по КИПиА.
- В ЦКИПиА требуются наладчик КИПиА, слесарь по КИПиА.
- В ЦОП требуются грузчик, заведующий производством, кондитер, мойщик посуды, повар, экспедитор.
- В ЦПЛ требуются газорезчик, дробильщик извести, инженер-пиротехник, контролёр лома, мастер, машинист крана, обжигальщик извести, сепараторщик, слесарь-ремонтник, шихтовщик, электромонтёр, электросварщик.
- В ЦПОМП требуются водитель погрузчика, машинист крана, рабочий зелёного хозяйства, сепараторщик, электромонтёр.
- В ЦТТ требуются водитель автомобиля, водитель погрузчика, слесарь

- по ремонту автомобилей, слесарь по ремонту перегрузочных машин, слесарь-ремонтник, электрогазосварщик, электромонтёр.
- В Энергоцех требуются машинист насосных установок, мастер участка, мастер по ремонту механического оборудования, слесарь АВР, слесарь по ремонту оборудования тепловых сетей, слесарь-ремонтник, электромонтёр.
- В АТУ требуется водитель.
- В ЭРЦ требуется слесарь-ремонтник, электромонтёр, электрослесарь.
- В ЭСПЦ № 2 требуются газосварщик, дробильщик, инженер группы наладки, мастер по ремонту электрооборудования, машинист крана, оператор газоочистки, оператор системы ших-

- топодачи, подручный сталевара, слесарь по КИПиА, слесарь-ремонтник, электромонтёр, электросварщик.
- В ЦОПСХ требуются грузчик, машинист крана, слесарь-ремонтник, электросварщик, электромонтёр.
- В ЭТЛ требуется инженер.
- В ЦГП требуется электромонтёр.
- В ОАСУТП требуются инженер-электроник, инженер-программист.
- В ОГЭ требуется инженер.
- В РСЦ требуются слесарь-ремонтник, электрогазосварщик.
- В СХО требуется грузчик, дворник.
- В ФО требуется экономист.

ОБРАЩАТЬСЯ В ОТДЕЛ КАДРОВ, КАБ. 102, ТЕЛ. 529-519