

ЭЛЕКТРОСПЛАВ

22 июня 2017 г.

№ 7

□ КАДРЫ

«Приходите к нам на ЧЭМК!»

В советские времена такой призыв, какой вы видите в заголовке этой статьи, можно было нередко прочитать в местных газетах. В новейшие времена людей и звать не приходится – не так уж много вакансий предлагает комбинат. Но с начала июня в отделе кадров не протолкнуться – идет интенсивный прием на комбинат новых работников. На эту тему мы побеседовали с начальником отдела кадров Николаем Стерлиговым.

– В связи с загрузкой на полный объем производства цехов № 6 и № 9, а также ЦСГШ и цеха извести, – рассказывает Николай Викторович, – руководством комбината перед отделом кадров поставлена задача полностью укомплектовать данные подразделения работниками рабочих профессий: машинистами кранов, плавильщиками и разливщиками ферросплавов, шихтовщиками, слесарями и электромонтерами, лаборантами. До конца июня нам нужно трудоустроить на комбинат порядка 400 человек. В названные цеха из других подразделений по приказу гендиректора мы уже отозвали тех работников, которые

были трудоустроены в этих подразделениях временно, из-за уменьшения объема производства в апреле в их «родных» цехах, то есть вернули работников шестого, девятого цехов, цеха извести и ЦСГШ на те рабочие места, где они трудились ранее. Но теперь заодно надо доукомплектовать и цеха (а это цех № 2, цех № 7, цех № 8), в которых эти работники трудились временно. Из того же седьмого цеха ушло сразу 35 человек.

Этот масштабный прием на работу на комбинате начался 5 июня, и за первые 10 дней после этого мы трудоустроили только чуть больше 40 человек, ведь на трудоустройство нужно время (пройти медкомиссию, собрать справки). К тому же мы столкнулись с такой проблемой: на сегодняшний день на рынке труда существует дефицит рабочей силы – нет такого количества специалистов, которое нам необходимо быстро найти. Мы смотрели последний отчет Центра занятости населения нашего города – процент неработающего населения упал в несколько раз по сравнению с прошлыми годами. Сейчас, по их данным, безработных всего 1–2 % от всего трудоспособного населения, поэтому нам сложно набрать людей на комбинат сразу в таком количестве, ведь для того, чтобы трудоустроить 400 человек, надо,

чтобы к нам пришло 700–800 человек (не все подходят под те требования, которые существуют на комбинате).

К тому же есть еще одна проблема – конкуренция с другими предприятиями за привлечение специалистов. Преимущество у ЧЭМК в такой борьбе – хороший соцпакет. Но зарплата для рабочих профессий на нашем предприятии средняя. Некоторые заводы (АО «Конар», ПАО «ЧТПЗ», АО «Трубодеталь»), чтобы не тратиться на обучение, к примеру, электромонтерам и слесарям по ремонту кранов предлагают зарплату сразу от 35 тысяч рублей. То есть они таким образом забирают с рынка труда и переманивают с других предприятий все «сливки» – готовых квалифицированных специалистов. А мы, принимая слесаря и электромонтера на работу с ГПМ, должны потратить 3–6 месяцев на то, чтобы они на нашем предприятии получили допуск к самостоятельной работе. Ведь мало получить формальную группу допуска, – зачастую эти новые работники еще не имеют достаточного опыта работы, поэтому должны стажироваться некоторое время под присмотром квалифицированного наставника. В общем, когда у нас останавливаются печи, мы начинаем терять опытных, квалифицированных специалистов, а взамен сейчас получаем работников, на которых еще надо потратиться, чтобы обучить (процесс обучения происходит с полным отрывом от производства и сохранением средней заработной платы).

Раньше нам большой подмогой в трудоустройстве было сотрудничество комбината с учебными заведениями, когда учеников принимали на практику, и в дальнейшем они, став выпускниками, трудоустраивались на тех рабочих местах, где эту практику проходили. Были годы, когда по завершении учебы на комбинате оставалось до 75% всех учеников, проходивших здесь практику, а это 200–300 человек – уже проверенных, готовых работать на перспективу. Но сейчас ЧЭМК может предложить учебным заведениям только неоплачиваемую практику, поэтому ученики сюда не стремятся. Выпускники приходят к нам, но не в таком количестве, что раньше.



Для того чтобы выполнить задачу и укомплектовать цеха вовремя, мы используем все возможные средства: разместили объявления на специализированных интернет-ресурсах, в социальных сетях, в электронной сети ЧЭМК, провели переговоры с руководством Центра занятости Челябинска (нам обещали оказать содействие). Плюс сами работники комбината помогают нам – мы трудоустраиваем в первую очередь тех людей, которых они пригласили и за которых они поручились. Это важно для становления коллектива, ведь когда люди приходят сюда сознательно, зная, что их здесь ожидает, уменьшается текучесть кадров. Думаю, что мы сможем вовремя набрать людей на все рабочие места, которые есть в заявке цехов.

Напомним, что в ноябре 2016 года были остановлены две печи цеха № 9, в апреле нынешнего года остановлены восемь печей цеха № 6 (в связи с чем произошло снижение производства в ЦСГШ и цехе извести). В конце апреля – первой половине мая пять печей цеха № 6 были включены на выплавку высокоуглеродистого феррохрома. Теперь производственным цехам поставлена задача до конца июня запустить все печи цеха № 6 и цеха № 9 на выплавку низкоуглеродистого феррохрома.

□ ПРОИЗВОДСТВО

Про шестой и девятый цеха, конвертер и новый участок изготовления брикетов

О ремонтах и реконструкциях на комбинате нам рассказал главный инженер по ремонтам Михаил Фролов.

– Печи цеха № 6 мы снова перевели на выплавку низкоуглеродистого феррохрома, в том числе 37-ю и 38-ю печи, которые ранее были подготовлены для производства ферросилиция. На этих агрегатах мы поменяли футеровку и металлоконструкции передней стенки ванны. Плюс к этому перефутеровали 1-ю и 2-ю печи девятого цеха на выплавку того же низкоуглеродистого феррохрома. Ремонтным бригадам приходилось трудиться в круглосуточном режиме, потому что все работы надо было выполнить в течение текущего месяца.

То есть оба цеха будут полностью загружены работой. Под производственные мощности этих цехов будут также полностью загружены и ЦИ с ЦСГШ. Цех извести должен обеспечивать известью печи, выплавляющие низкоуглеродистый феррохром, а ЦСГШ будет принимать на переработку шлак, образующийся после выплавки этого сплава.

Сейчас уже идет строительство конвертера для выплавки среднеуглеродистого феррохрома в цехе № 8. Началась стройка 10 мая. За это время провели часть монтажных работ в самом плавильном корпусе, начали монтаж рабочих отметок, смонтировали часть металлоконструкций по рабочим площадкам. Стройка набирает обороты, хотя еще не все проекты закончены, но они находятся в стадии завершения. Ведь разместить надо очень много оборудования, для которого необходимо выбрать место. К примеру, для газгольдеров – емкостей, в которые будет заливаться сжиженный кислород. У этих газгольдеров должна быть запланирована санитарная зона. Кроме того, в условиях существующих конструкций цеха надо разместить отдельную газоочистку, систему водоохлаждения с градирнями и другое. Ну а начать надо с монтажа самого конвертера. По предварительному графику монтаж оборудования начнется 10 сентября, а подготовить конвертер к включению (также по предварительному графику) планируем в феврале 2018 года.

Зато на данный момент завершена другая грандиозная стройка, длившаяся с декабря 2015 года, – участок



производства экструзионных брикетов цеха № 7. Сейчас идут пусконаладочные работы, причем это уже вторая пусконаладка нового участка. По первоначальному проекту участок был смонтирован еще в ноябре 2016 года, но во время первой пусконаладки выяснилось, что не работает английское оборудование – шнеки, которые должны были подавать пыль на основное оборудование. Эту ошибку устранила американская фирма Direxa Engineering. Эта компания входит в группу компаний JC Steele & Sons, Inc., и вместе они являются проектантами, изготовителями и поставщиками для ЧЭМК в этом амбициозном проекте. На комбинат пришло новое оборудование, которое мы смонтировали силами ремонтных цехов нашего предприятия: ЦРМО, ЭРМУ, РСЦ, ЦРЭГО.

(Окончание на 2-й стр.)

Про шестой и девятый цеха, конвертер и новый участок изготовления брикетов

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

Вторая пусконаладка началась 18 мая. С конца мая уже делаем брикеты. Столкнулись с мелкими неполадками-недоработками: то линия пневмотранспорта забивалась, то датчик влажности забарахлил, то весы настройку сбросили. Приходилось устранять, настраивать – это обычная работа при пусконаладке. Когда пыль забила трубу пневмотранспорта, технологом пришлось подбирать режим нагрузки двигателя этой воздуходувки, чтобы подача была не сильно большая, но пыль при этом проходила и не набивалась. Надо вот на всем оборудовании сейчас такие оптимальные режимы подобрать. 10 июня от нас уехал американский технолог, при котором мы отлаживали оборудование, остались только шефмонтажники. И мы с 13 июня занимаемся пусконаладочными работами уже сами.

Наши технологи сейчас подбирают рецептуру, уже увеличили содержание марганцевой пыли в брикете с 15% до 36 %, ведь задача этого участка – переработать как можно больше пыли, уловленной газоочисткой. Но сейчас еще не совсем понятно, как этот брикет будет себя вести в печи, как будет идти плавка, какие будут химанализы по металлу. В общем, технологи смотрят, изучают соотношение компонентов, чтобы понять, какой товар получается на выходе. Пусконаладка сейчас в стадии завершения, и мы к концу июня должны выйти на проектную мощность – 600 тонн в сутки. Для нас эта технология новая, поэтому идет обучение персонала специалистами компаний Direxa Engineering и JC Steele & Sons, Inc., познание процесса и оборудования.

Технологический персонал участка производства экструзионных брикетов уже работает в две смены по восемь часов. Руководит рабочими и шефмонтажниками начальник участка Михаил Пугин. Именно на него сейчас легла основная нагрузка, связанная с пусконаладочными работами. На работе он с утра до восьми-девяти часов вечера каждый день – решает все возникающие проблемы.

На запуск участка в начале июля ожидаем высокопоставленных гостей из городской власти.

Экструзионные брикеты

Что за новая технология применена на участке производства экструзионных брикетов цеха № 7, мы попросили рассказать заместителей начальника техотдела комбината Алексея Мухаметзянова и Александра Нефедова.

– Участок нужен прежде всего для того, чтобы уловленную системой газоочистки пыль, образующуюся в процессе производства марганцевых сплавов, задать в печь и получить из нее продукт. Эту пыль в том виде, в котором она изначально пришла с рудой, подать в печь невозможно – она слишком легкая и выталкивается конвективными потоками огня, мешает работе печи, забивая колошник. Поэтому для того, чтобы эту пылевидную ру-

ду все-таки использовать, надо превратить ее в куски, брикеты, то есть в стандартную фракцию.

На комбинате уже есть другой участок брикетирования, который был построен ранее в помещении бывшего литейного цеха. Но на том участке используется другая технология (валковый брикет-пресс), которая не удовлетворяет потребности комбината ни по качеству получаемого продукта, ни по объему производства. Брикет-пресс не позволяет получить ту прочность брикета, которая необходима для того, чтобы пыль в виде брикета «доехала» до печи. Дозировка и шихтоподача цеха № 7 представляет собой большое количество перевалов-пересыпов, и брикеты разрушаются еще до печи.

Экструзия (от позднелат. *extrusio* – выталкивание), как мы можем увидеть в словаре, – технология получения изделий путем продавливания вязкого расплава материала или густой пасты через формующее отверстие. То есть на нашем участке исходное сырье – пыль, уловленную газоочисткой, и мелкую марганцевую руду, – мы превращаем в вязкий материал, а потом из него формируем брикеты путем продавливания через экструдер (устройство, которое по-простому можно назвать большой мясорубкой). Но это очень упрощенно. На самом деле технология участка сложная, многостадийная. Принципиальное отличие от технологии, которая использована в бывшем литейном цехе, в том, что тут большое внимание уделено подготовке материалов: все материалы подаются через систему дозирования, на каждом этапе подготовки смесей проводится контроль ее влажности, управление всем процессом осуществляется системой АСУТП. В новой технологии используются такие процессы, как смешение, протирка, выдержка, вакуумирование, формование брикета.

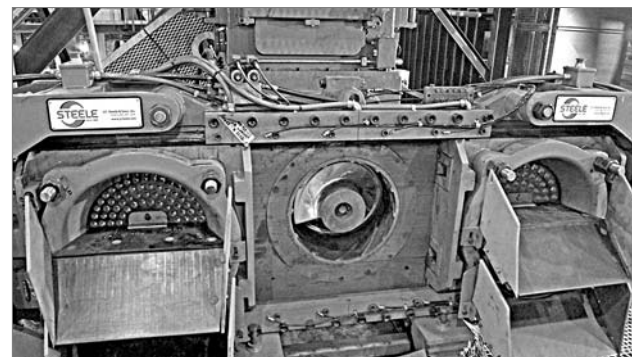
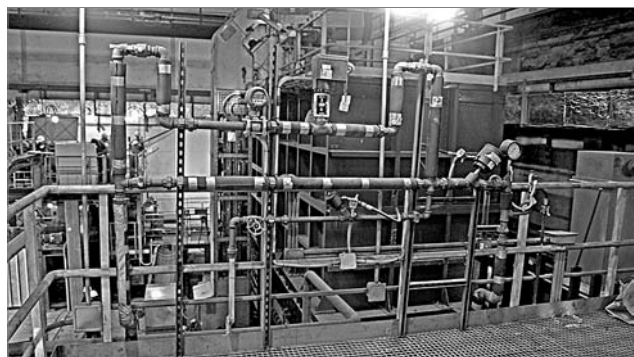
Сырьем для брикетов служит не только уловленная пыль, которая скопилась в бигбегах (так называемая старая пыль), но и пыль, которая подается на участок напрямую с газоочистки (свежая пыль), а также мелкая марганцевая руда, которая не может напрямую использоваться в производстве марганцевых сплавов. Все эти материалы смешивают, добавляют бентонит (пластификатор), воду. Получившаяся смесь проходит через первый экструдер – протирочный. Затем смесь некоторое время выдерживается в баках закваски, потом равномерно подается на транспортерную ленту, где происходит добавка цемента. Все это снова перемешивается и подается во второй экструдер – формовочный. В нем при помощи системы вакуумирования материал уплотняется и под давлением проходит через фильеру (формовочную решетку). Получается готовый продукт.

Данную технологию разработала компания Direxa Engineering, которая готовит проектные работы для компании JC Steele & Sons, Inc. А последняя фирма, как мы знаем, имеет богатую историю (основана в США в 1889 году) и изначально специализировалась на поставке оборудования для кирпичных заводов. Так что у себя на ЧЭМК мы сейчас получили участок брикетирования руды, основанный на технологии производства кирпичей.

Максимальный объем производства, на который мы выходили на участке брикетирования в бывшем литей-



ном цехе – 100–110 тонн в сутки, а здесь планируемая мощность – 600 тонн в сутки. Весь комбинат в среднем потребляет порядка 2000 тонн марганцевой руды в сутки (это восемь печей цеха № 7 и три печи цеха № 8), поэтому загрузка участка 600 тоннами в сутки – вполне выполнимая задача.



□ ТВОРЧЕСТВО

В первой половине июня в ЦЗЛ прошла выставка детского творчества, приуроченная ко Дню защиты детей. Работники лабораторий в очередной раз с удовольствием устроили экспозицию творческих работ своих чад. Сами видите – фантазия у ребятшек богатая, и начинают они ее проявлять с самого раннего возраста – на выставке участвовала работа Вити Белихова, а малышу всего 2 годика и 3 месяца! Также участвовали творения нескольких трехлетних малы-

шей. Не первый год, кстати, работники ЦЗЛ и гости видят картины и поделки старших сестер Вити – Насти и Наташи Белиховых, а также сестер Жанны и Наташи Малышевых, Кости Вишневого, Никиты Бородулина. Многим очень понравились работы Юры Сомова и Насти Корчевой. Акварель, бисер, пластилин,

мелки, мячи, шишки – что только не использовано детьми в реализации своих творческих замыслов! И какие же все-таки молодцы родители, организовавшие мероприятие! Ведь это повод для гордости не только им, но и самому подразделению. Тем более что администрацией и профкомом любые подобные цеховые

инициативы поддерживаются – призы для участников конкурса помогли найти в отделе социальной работы комбината. Это хороший пример для других подразделений ЧЭМК.



Дети рисуют, лепят, творят...

□ МЕРОПРИЯТИЕ

«Зарница» в парке имени Челюскинцев



Первого июня в парке имени Челюскинцев для жителей микрорайона поселка ЧГРЭС прошел традиционный праздник, посвященный Дню защиты детей. Для ребятней была организована военно-патриотическая игра «Зарница», где участники прошли школу безопасности жизнедеятельности: на станции «Я – патриот» ребята рисовали символы России и детства, на станции «Санитары» оказывали первую медицинскую помощь раненым, а в ловкости, меткости и смелости команды соревновались на станциях «Тир», «Шифровка», «Доставь срочное донесение».

Все дети, принявшие участие в игре, были награждены памятными призами и сладкими подарками. Большим сюрпризом для ребят стало

шоу мыльных пузырей, которое привлекло внимание многих жителей микрорайона, а эффектным финалом праздника получился салют из воздушных шаров. Сокровенные желания наших детей отправились в мирное чистое голубое небо.

В организации праздника принимали участие детский досуговый клуб «Бельчонок» (руководитель С.А. Белова) и детская библиотека № 17 им В.Н. Гусарова. Мероприятие организовано при материальной поддержке депутата по Калининскому району О.П. Быховец и председателя ТОС Е.В. Мозгунова.

**Заведующая библиотекой № 17 им. В.Н. Гусарова
Наталья МОРДАШОВА**

□ СПОРТ

Новый успех в велоспорте!

В Шершневском бору Челябинска 11 июня прошла велогонка «Новая энергия», в которой приняли участие более сотни спортсменов из Челябинской, Свердловской, Курганской областей и Казахстана. Организаторы подготовили для участников трассу протяженностью 2,8 км, не очень сложную даже для новичков, но довольно динамичную, с небольшим количеством технических элементов. Надо было преодолеть четыре круга.

В категории «Мужчины-новички» выступил работник ЧЭМК Сергей Мещеряков (трудится в ЭРЦ). В нашей газете прошлой осенью уже была заметка про то, как в другом соревновании – изнуряющем веломарафоне, он занял III место среди любителей. В этот раз гонка была быстрая, но не менее тяжелая – спортсмены выкладывались на трассе полностью. И Мещеряков снова завоевал призовое, теперь уже II место!



С. Мещеряков – справа

□ ДЕТСКИЙ МИР

«Экспериментус»

В этом году в честь Дня защиты детей отдел социальной работы комбината пошел на эксперимент – организовал для детей работников ЧЭМК новое мероприятие – поход в музей занимательной науки «Экспериментус».

– У нас интерактивный научный музей, где все можно трогать руками, крутить, вертеть, – рассказывает сотрудник музея Софья Рахимова. – На экспозиции представлено более 100 экспонатов, которые объясняют различные физические законы. Тут есть много оптических иллюзий, много роботов, которыми можно поуправлять. Очень много у нас связано с электричеством и магнетизмом. Во время одной экскурсии даже невозможно показать все экспонаты, поэтому каждый экскурсовод показывает свои «любимые», наиболее эффектные. В нашем музее можно посмотреть, как работает 3D-принтер, дети узнают здесь анатомию человека и даже увидят приборы, угадывающие настроение людей!

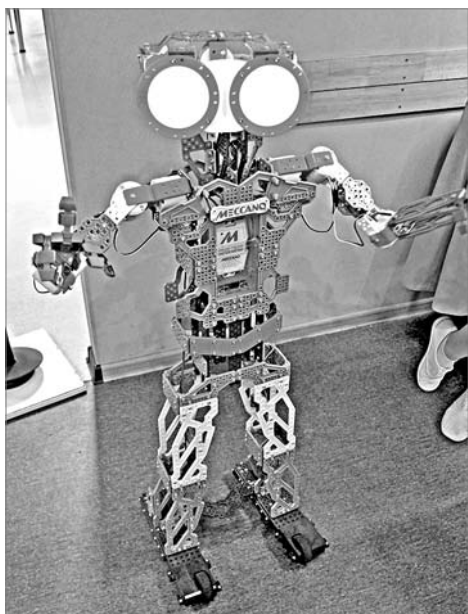
Мы спросили, как такое возможно, и чудо быстро разложил по научным полочкам другой экскурсовод, Михаил Гаврилов.

– У нас многие приборы работают на датчиках, в том числе и тот, который определяет эмоции людей, – объяснил Михаил. – Мышцы нашего лица, хотим мы того или нет, сокращаются. Датчик посылает сигнал, идет обратное отражение, и датчик фиксирует и производит анализ сокращения мышц (улыбаемся – одни мышцы сокращаются, сердимся – другие). То же и с датчиком роста – ребенок встает в обозначенную отметку на полу и в ту же секунду узнает свой рост. Просто наверху есть датчик, который по отражению сигнала определяет изменение в исходном расстоянии и вычисляет рост. Есть у нас и тепловизоры, которые действуют по тому же принципу – дети видят себя как источник тепла на экране в необычной цветовой гамме в инфракрасном излучении. В об-

щем-то, уже многие подобные технологии давно вошли в нашу повседневную жизнь, и мы им перестали удивляться. К примеру, автоматически открывающиеся двери в магазине, или прибор замера скорости в руках сотрудника ДПС. Но здесь все-таки представлены приборы, которые не так широко распространены.

Мы поинтересовались, какой возрастной категории наиболее интересны экскурсии.

– Тут представлены разные экспонаты, даже такие, которые с радостью изучают, а точнее, с которыми играют малыши, – сказал Михаил. – Хотя у детей от 3 до 6 лет серьезное понимание физики, конечно, навряд ли может присутствовать. А школьникам здесь интереснее, тем более тем, которые уже проходят физику и могут понимать, как все это работает. Бывает любопытно понаблюдать и за взрослыми людьми, благодаря специфике своей работы очень осведомленными в том или ином вопросе. Они могут сами прочитать лекцию детям как это и почему, и какие законы физики здесь срабатывают. Хотелось бы добавить, что школьникам все это просто полезно увидеть. Многие физические эксперименты в школе не проводятся по причине плохой материальной базы. А здесь физические законы хорошо усваиваются, потому что можно видеть, как все работает в реальности. К примеру, ту же модель листа Мебиуса, по которой ребенок провозит намагниченную машинку и с удивлением понимает, что машинка огибает лист дважды, прежде чем возвращается в исходную точку.



Билеты закупаются бессрочные, то есть посетить увлекательный музей по ним можно в течение лета, а можно и позже... Но кто будет столько ждать?! В общем, у нас уже есть первые отзывы. На собраниях председатели цеховых комитетов говорят, что все дети наших работников, кто там побывал, остались очень довольны. Да что там дети – сами родители довольны. Один работник седьмого цеха настолько увлекся изучением оригинальных экспонатов, что пробыл в музее целых шесть часов (билет дает право находиться там хоть весь день), и ушел только когда его дочка попросила: «Пап, пойдем уже!» Так вот, некоторых взрослых даже больше, чем детей, цепляет наука, рассказанная и показанная в увлекательном формате.

Мы тоже побывали в этом музее, посмотрели на экспонаты, на реакцию детей (удивление и радость, как бывает, когда ребенок осваивает новую увлекательную игру), послушали экскурсоводов (а экскурсии здесь проводятся одна за другой, так что ничего не пропустите – вам все равно объяснят и продемонстрируют все, что заинтересовало в экспозиции). Ну, а потом мы пообщались с самими экскурсоводами.



ЮБИЛЯРЫ

Коллектив цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики поздравляет с 60-летием заместителя начальника цеха КИПиА **АЛЕКСАНДРА ЮРЬЕВИЧА НЕХОРОШКОВА**



Александр Юрьевич пришёл работать на комбинат в 1976 году, тогда же был призван в ряды Советской Армии, и после службы в 1978 году вернулся на ЧЭМК в цех КИПиА электромонтером в группу релейной защиты. С 1985 года продолжил работу в должности мастера этой группы. С 2011 года – заместитель начальника цеха КИПиА. Принимает активное

участие в общественной и спортивной жизни коллектива. Был физоргом цеха, и благодаря его стараниям наши ребята неоднократно занимали призовые места в заводских соревнованиях.

С круглой датой поздравляем,
Дружным коллективом Вам желаем:
Мешок здоровья, и второй
со счастьем в придачу,
Бесконечного долголетия и ящик удачи.

Настроения, любви и добра,
Позитива, улыбок, тепла,
Неиссякаемой Вам бодрости,
Радости и душевной молодости.

МИР ВОКРУГ НАС

«Здравствуй, лето... и прощай!»

Читали роман английского писателя Майкла Коуни «Здравствуй, лето... и прощай!»? Советуем прочесть – любителям фантастики по крайней мере он должен понравиться, ведь это одно из лучших научно-фантастических произведений 1970-х годов в мировой литературе. Но вспомнился он нам не из-за оригинального сюжета, а из-за своего названия – такого актуального теперь. По крайней мере первый календарный месяц лета подходит к концу, а самого лета мы фактически еще не видели! Так будет ли оно, настоящее лето на Южном Урале?!

Мы приводим вам прогноз погоды от ФГБУ «Уральское управление по гидрометеорологии и мониторингу окружающей среды». Примечательно, что сделан он аж в сентябре 2016 года! По мнению синоптиков, лето 2017 будет очень дождливым. Огромное количество осадков, которое ожидают метеорологи, словно призвано скомпенсировать засушливое лето 2016 года. При этом не стоит ждать душливной жары с запредельно высокими температурами. Июнь, по прогнозам синоптиков, начнется с дождей. Жаркой погоды ожидать не приходится – по мнению специалистов, начало месяца довольно прохладное для лета, всего 15–18 градусов тепла. Вторая декада более благоприятная – воздух прогреется до 20–23 градусов, а сильные дожди сменятся небольшими «грибными» дождиками. Конец месяца будет более солнечным – периодически проясняющееся небо поможет столбику термометра подняться до 25 градусов тепла. Однако ожидать жаркой и ясной погоды не стоит – тучи отступят ненадолго, и в последние дни июня солнце вновь скроется за дождливыми облаками.

Июль начнется с переменной облачности, периодических осадков и несильного ветра; местами грозы и ливни. Температура будет колебаться в пределах 25–27 градусов тепла. Вторая декада июля будет более жаркой – столбик термометра поднимется за отметку в 30 градусов, местами воздух прогреется до 33–35°C. Тучи на время отступят, и жаркая солнечная погода продержится практически две недели. Третья декада вновь принесет перемены – жара отступит, а дождевые облака вернуться на горизонт.

Последний летний месяц порадует любителей солнца и жаркой погоды: столбик термометра поднимется выше отметки 33°C, дожди прекратятся, на всей территории региона воцарится солнце. Однако ко второй декаде месяца ночи станут намного прохладнее. И хотя днем по-прежнему будет тепло и даже жарко – до 30–32 градусов выше нуля, ночами температура будет опускаться до 15–17 градусов.

В начале третьей декады вернутся дожди, но уже не яркие и теплые летние ливни с грозами, а затяжные прохладные осенние дожди, долгие и заунывные. Если верить прогнозам синоптиков, конец августа будет по-прежнему теплым: днем воздух будет прогреваться до 24–26 градусов, ночью – до 12–15 градусов выше нуля. Кстати, летнее тепло сохранится и в начале сентября – дожди отступят в последние дни августа, и солнце вновь будет сиять на небе.

Источник: <http://2017god.com/kakim-budet-let-2017-goda-na-urale/>

ЮБИЛЕЙ

Крановой службе – 20 лет!

Если читать сухие строки из приказа гендиректора от 30 мая 1997 года, то узнаешь, что служба ТОиР ГПМ, которую в народе называют просто крановой, была создана в связи с необходимостью улучшения технического состояния, оперативного руководства и организации надлежащего ремонта, надзора и обслуживания грузоподъемных машин комбината. Это настолько логично, что неспециалисту можно только недоумевать, почему такая служба не была создана раньше, когда на комбинате еще только появились краны? Но специалисты подразделения говорят, что она даже и сейчас уникальна!

Ведь обычно, чтобы получилась целостная картина, необходимо сложить много отдельно существующих пазлов. Люди разных профессий задействованы, чтобы работал агрегат: краном управляет машинист, но для того, чтобы грузоподъемный механизм работал без сбоев, его должны обслуживать ремонтники и дежурные. А это электромонтеры и механики, которые обычно подчиняются разным службам. Не говоря уже о том, что электромостовой кран надо для начала вообще установить на подкрановые пути в цехе, а такой работой занимаются специализированные подрядные организации. Классическая схема кранового хозяйства на других предприятиях – подобная служба подчинена главному механику, но при этом она все равно не вбирает в себя столько функций. На нашем предприятии у подрядчиков сначала забрали в свои руки ремонт кранов, а затем, создав службу, и вовсе – монтаж. Единственное, чего наша крановая служба не делает – изготовление кранов (на это существуют краностроительные заводы)!

Но именно в 90-е годы назрела необходимость в такой универсальной службе. Началось с того, что Ростехнадзор стал принимать много новых правил, установив дополнительные требования к кранам. После нововведений техническое состояние кранов ЧЭМК требовало технических решений по реорганизации кранового хозяйства комбината. Существовавший на тот момент участок по капитальному ремонту кранов был малочисленным. Все службы, имевшие отношение к крановому хозяйству, действовали разрозненно. На тот момент на ЧЭМК главным инженером был В.Н. Корнаухов, главным механиком – М.М. Григорьев, начальником УКРК – Ю.С. Гладышев. Они посоветовались и пришли к

выводу, что оптимальное решение по улучшению и оптимизации кранового хозяйства на комбинате – это создание отдельной крановой службы, которая на себя возьмет функции и по надзору, и по эксплуатации, и по ремонту, и по монтажу, и по экспертизе кранов.

Ее первым начальником стал Ю.С. Гладышев, начальником УКРК вместо него – В.В. Шалаев. В службу также вошло бюро технического обслуживания и ремонта кранов (начальник – И.М. Давлиев) из отдела главного механика, а также отдел по надзору за ГПМ (начальник – В.И. Совеико). С тех пор ЧЭМК не только полностью отказался от подрядчиков во всем, что касается кранового хозяйства, но теперь уже наши квалифицированные специалисты выезжают на другие предприятия: ООО «ПромЛесСбыт», ООО «МетАгломерат», ООО «Агрофирму «Ариант», ООО «Катав-Ивановский литейный завод» и другие. Специалисты службы ТОиР ГПМ комбината консультируют также коллег из АО «Кузнецкие ферросплавы».

Надо отметить, что за прошедшие 20 лет произошли изменения и в структуре службы, и в ее руководстве. В 2008 году РМЦ бывшего абразивного завода вошел в крановую службу комбината, образовав в результате соединения с УКРК цех ЦКРК. В 2009 году Ю.С. Гладышева на должности начальника службы сменил ее нынешний руководитель И.М. Давлиев. «Коллектив службы составляют высококвалифицированные работники, благодаря которым мы справляемся со всеми задачами, – говорит Идрис Миннихузович. – И я поздравляю всех их, а также ветеранов службы и цеха с нашим внутренним праздником! Поздравим также и Владимира Витальевича Шалаева с его личным юбилеем – 65-летием! На комбинате он работает уже 48 лет, а в крановом хозяйстве – с 1981 года».

Фото Александра КОНДЫРЕВА



К ДНЮ МЕДИЦИНСКОГО РАБОТНИКА

Поздравляю коллектив МСЧ с профессиональным праздником, Днем медицинского работника!

Дорогие друзья, все мы работаем на уникальном предприятии – первенце советской электрометаллургии, которое и сегодня является лидером в производстве ферросплавов в нашей стране.

Да, мы не стоим у плавильных печей, но в каждой тонне металла есть частица нашего труда. Потому что каждый день мы заботимся о здоровье тысяч работников нашего предприятия.

Успех любого дела – здоровые люди, которые его делают.

Желаю вам, уважаемые коллеги, удовлетворения от вашей нелегкой работы, хорошего здоровья и благополучия вам и вашим семьям, уверенности в завтрашнем дне.

Главный врач МСЧ
А.В. БЕЛОВ.

Фото Александра КОНДЫРЕВА

