



Златоустовский МЕТАЛЛУРГ

издается с 5 февраля 1930 года

12+

АКЦИЯ, КОТОРАЯ РАБОТАЕТ



Генеральный директор ООО «ЗМЗ» Игорь Сизов вручает Благодарственное письмо Дамиру Губайдуллину

Набирает обороты акция «Приведи друга», организованная в ООО «ЗМЗ» в мае для привлечения на предприятие востребованных кадров. В рамках данного мероприятия на завод принято уже 44 человека.

Начальник ремонтной службы прокатного цеха №1 Дамир Губайдуллин привёл на завод трёх новых специалистов. Рекомендованные им Виктор Куракин, Василий Шевкунов и Евгений Григорьев теперь работают в прокатном первом слесарь-ремонтниками.

- Нам требовались узкие специалисты по гидравлике и смазке, знающие крановое оборудование. Однажды я встретил своих бывших коллег – Виктора

Куракина и Василия Шевкунова – и предложил трудоустройство. Это очень опытные работники, они выработали стаж и находились на заслуженном отдыхе. Василий Владимирович трудился ранее на котельно-монтажном участке ЦРМО, производил у нас ремонты оборудования. Виктор Дмитриевич был моим наставником, когда я только устроился в цех, – рассказывает Дамир Наирович, он работает на заводе с 2000 года и тоже начинал со сле-

саря-ремонтника.

- Евгения Григорьева знаю очень хорошо, – продолжает металлург. – Раньше он работал в подрядной организации, участвовавшей в ремонтах технического арсенала нашего прокатного цеха. Этот молодой парень может дать фору любому в вопросах устройства оборудования, обслуживание и ремонты которого он сейчас производит. Евгений – достойный приемник, кому с уверенностью можно передать трудовую вахту.

Наталья Туголукова – обработчик поверхностных пороков металла прокатного цеха №3. На заводе трудится уже 22 года. По рекомендации заводчанки в цех приняла знакомых Натальи: Ксению Макееву, также обработчиком поверхностных пороков металла, и Дмитрия Берснева – стропальщиком.

- Это молодые люди, которые в своё время работали на заводе, обладают соответствующим опытом, и теперь снова в наших рядах, – говорит она.

Среди профессий, необходимых и востребованных на заводе, которые имеют свою уникальность, и, в свою очередь, весьма непростыми можно назвать сталевара ЭСПЦ-3. Третий электросталеплавильный цех, сам по себе уникальный, со специфическим устройством оборудования и технологических процессов. Чтобы работать, например, на установках ЭШП и ВДП, нужно иметь навыки, обладать опытом и соответствующей квалификацией. Так Анатолий Кириухин каждый день переплавляет металл в вакуумно-дуговой печи. Он, сталевар, должен знать устройство оборудования агрегата, технологию, ключевые моменты выплавки и многое другое. В цехе парень немногим более месяца, а рассказывает о работе со знанием дела и, чувствуется, с особым интересом.

- Устроился на завод 18 июня по рекомендации друга Данилы



Пригласи в нашу команду друга на профессии: мастер-технолог, мастер-ремонтник, мастер-теплотехник, сталевар, подручный сталевара, подготовитель сталеразливочных канав, разлищик стали, шихтовщик, вальцовщик, оператор поста управления, посадчик металла, нагревальщик, термист, загрузчик термических печей, кузнец, машинист на молотах, огнеупорщик, бригадир, оператор обдирочных станков, волочильщик, станочник широкого профиля, токарь, шлифовщик, правильщик проката и труб, стропальщик, машинист крана, слесарь-ремонтник, электромонтер, электрогазосварщик, слесарь-монтажник, водитель автомобиля, IT – инженер и другие специальности и получи премию 500 рублей за его трудоустройство.

Если Ваш друг отработает на предприятии последующие три месяца – Вы получите дополнительно 1000 рублей, если друг отработает на предприятии 6 месяцев – Вы получите дополнительно 1500 рублей.

В акции можно участвовать неоднократно.

Более полную информацию о вакансиях можно получить на сайте предприятия, на сервисах по подбору персонала (hh.ru, trudvsem.ru), из объявлений в СМИ, в подразделении, в отделе кадров предприятия.

Телефоны отдела кадров:

8-922-237-12-28, 8-922-237-12-47, 8-912-401-56-75

Адамовича, он тоже работает сталеваром установки ВДП. По образованию я преподаватель, работал по специальности недолго – учил детей технологии, затем трудился на железной дороге. Данила рассказал о своей работе, она меня заинтересовала, – объясняет Анатолий.

Наставник у Анатолия – сталевар Константин Астафьев – опытный специалист, который посвящает нового члена коллектива во все тонкости работы на агрегате ВДП.

- Спасибо наставнику, всё объясняет очень доступно. Когда только пришёл в цех, немного растерялся, – рассказывает Анатолий Кириухин. – Сейчас уже начинаю поэтапно вникать в работу. Самое главное – знать технологию и чётко ей следовать. А самое сложное – запускать печь, правильно провести сборку. Я занимаюсь сборкой-разборкой печи, центровкой – здесь для меня уже трудностей не возникает. Константин учит, как правильно

вести плавильную карту, по маркам ориентирует. Я наблюдаю, как он делает усадку. После выдержки мы спускаемся в приямок и начинаем «раздевать» слиток. Потом отправляем его на чистку в ТЗО.

В сентябре Анатолий уже сдаст экзамен и будет допущен к самостоятельной работе. Далее заводчанин планирует повысить уровень приобретённых знаний – пойти учиться в ЮУрГУ по целевой программе по направлению «Общая металлургия», как его друг Данила Адамович.

Акция «Приведи друга» продлится до конца года. На завод идёт поток людей, желающих получить работу. Заводчане, пригласившие на предприятие новых специалистов, получают заслуженное денежное поощрение. На производственных совещаниях и рабочих собраниях их награждают Благодарственными письмами и подарками от руководства завода.



ООО «ЗМЗ» - В ЧИСЛЕ ЛИДЕРОВ

Согласно рейтингу ассоциации «Спецсталь» Златоустовский металлургический завод занял второе место среди ведущих российских производителей проката из нержавеющей стали по итогам I полугодия 2021 года.

При создании рейтинга была проанализирована информация о деятельности 125 российских и 52 иностранных компаний. Основной целью составления рейтинга является экспертная оценка надёжности поставщиков основных видов продукции из нержавеющей стали, а также прочности занимаемых ими позиций. Результаты рейтинга призваны повысить информированность

российских потребителей и помочь им при выборе того или иного поставщика. Для отечественных производителей в методику оценки включены следующие показатели: динамика и объём производства продукции из нержавеющей стали, экспорт, товарная и марочная номенклатура, качество продукции, сроки поставки и качество менеджмента. Рейтинг составлялся по трём но-

минациям: ведущие металлоторгующие компании, ведущие российские производители проката из нержавеющей стали и ведущие иностранные компании-поставщики.

Пятёрка ведущих российских производителей проката из нержавеющей стали в рейтинге представлена Волгоградским металлургическим комбинатом «Красный Октябрь», Златоустовским металлур-

гическим заводом, «Ижсталью», Челябинским металлургическим комбинатом и «Электросталью». Ведущие иностранные компании-поставщики нержавеющей стали в рейтинге – TISCO GROUP (Китай, вкл. BAOSTEEL), JINDAL STAINLESS GROUP (Индия, Индонезия), TSINGSHAN GROUP (Китай, Индонезия), ZHISCO (Китай), YIEN CORP. (Тайвань, Китай), - сообщает www.ussa.su.



АЛЕКСАНДР РЫБКИН: «СПЕЦСТАЛЬ ВОЗРОДИТ ЗЛАТОУСТ»

2 августа советником генерального директора ООО «Златоустовский металлургический завод» назначен Александр Рыбкин. Также Александр Владимирович возглавил совет ветеранов предприятия.

Александр Владимирович, Вы вернулись на завод, каковы Ваши впечатления? Каким видите предприятие спустя 10 лет?

Есть много позитивных моментов. Во-первых, специализация завода твёрдо встаёт на новый качественный уровень – предприятие производит сталь высоколегированного сортамента с глубоким переделом, что даёт дополнительно высокую добавочную стоимость металлопродукции. Во-вторых, на заводе ведётся эффективная кадровая политика – руководители и главные специалисты завода – грамотные люди, они заинтересованы в улучшении качества производства и стремятся к лучшим результатам. Особое внимание уделяется культуре производства, что говорит о хорошей дисциплине и организации труда. У руководителей завода есть серьёзные намерения вкладывать инвестиции в развитие предприятия. Проводится работа по улучшению условий труда заводчан – повышается заработная плата, на вакантные должности идёт набор новых специалистов. Руководство завода возобновило работу совета ветеранов, этому рады пенсионеры предприятия.

Александр Владимирович, расскажите о круге вопросов, которые будете решать.

Занимаюсь рассмотрением и проработкой технологических, производственных, организационных вопросов, касающихся всех подразделений завода. Посещаю производственные совещания, на сегодняшний день объехал практически все цеха, посмотрел, изложил рекомендации. Главная задача – своевременно увидеть все недостатки, если они имеют место быть, и устранить их совместно с разными службами завода.

Вторая моя должность – председатель совета ветеранов ЗМЗ. Я уже составил программу работы, подобрал членов совета ветеранов из бывших работников завода, представил на согласование руководству.

В следующем году заводу исполняется 120 лет, у меня есть намерения участвовать в подготовке к этому славному событию, также в планах организовать музей Златоустовской стали. В числе экспонатов музея будут представлены изделия: из булата, златоустовской ножевой стали, продукция цеха столовых приборов и художественной мастерской термокалибровочного цеха по изготовлению холодного и украшенного оружия, авторами которых являются работники Златоустовского металлургического завода. Отмечу, что булат выплавлен на заводе в 1954 году, обладатель патента на его изобретение Юрий Григорьевич Гуревич. Тогда постановлением Совета Министров СССР было дано задание двум предприятиям города: ЗМЗ и заводу им. Ленина произвести на площадках Златоуста промышленный булат.

Над чем работаете сейчас?

Рабочих вопросов очень много, изучаю их и даю рекомендации и предложения специалистам. Например, в термокалибровочном цехе рассматриваю возможность эффективной работы закалочной печи по производству улучшенного металла. Сама печь рассчитана на 10 тонн, а вес закаливаемого металла – 3 тонны. Таким образом образуются большие удельные расходы энергоресурсов, металла и т.д. С начальником цеха обсуждали, как наладить качественную работу данного агрегата и добиться экономии.

В копровом цехе смотрел, как работает оборудование по переработке лома – пресс-ножницы AKROS и экскаватор SENNEBOGEN, степень его загрузки, насколько эффективно оно используется. В мою бытность оператор AKROS и машинист SENNEBOGEN за смену осуществляли переработку в среднем 20-30 тонн шихты. Сейчас картина несколько иная. Вышел с предложением, чтобы соответствующие службы предоставили документацию, составили фотографию рабочего дня.

Также есть предложения, касающиеся загрузки немагнитной шихты в ЭСПЦ-2, нагреву слитков в печах кузнечно-прессового комплекса. В прокатном цехе №1 рекомендовано рассмотреть вопрос об установке на станы «280» и «400» линии ТВЧ с тиристорным преобразователем, где нагрев заготовки будет более экономичным.



ДОСЬЕ

Александр Владимирович РЫБКИН

Родился в 1950 году в городе Златоусте. Образование высшее. Трудовую деятельность начал в 1968 году на Златоустовском металлургическом заводе. С 1968 по 1970 годы проходил службу в Советской армии на Советско-Китайской границе в городе Зайсане, был награжден медалью за «Воинскую доблесть», знаком «Отличник Советской Армии».

В 1970 году вернулся на завод, где прошёл путь от рабочего до первого руководителя – управляющего директора предприятия. Работал в термокалибровочном цехе загрузчиком термических печей, мастером, старшим мастером, начальником цеха. В 1999 году назначен главным прокатчиком завода, в 2002 году – главным инженером завода, в 2003 – заместителем генерального директора по производству. С 2006 по 2009 год работал управляющим директором Златоустовского металлургического завода.

За 40 лет работы на заводе Александром Владимировичем были решены многие производственные, технологические, а также социальные вопросы: совершенствованы технологические потоки производства металлопродукции; минимизированы затраты на переделах завода; внедрены новые технологии производства и проката стали; освоено более 20 новых видов продукции, в том числе шестигранники, трапециевидные профили, холодная деформируемая арматурная сталь, гвозди, сетка-рабица; построена мастерская по производству холодного украшенного оружия; решены экологические вопросы: очищено русло реки Ай; произведено капитальное благоустройство территории завода; для жителей Златоуста и металлургов впервые на территории предприятия построена часовня, мост через реку Ай (на Чапаевский посёлок), организована зона отдыха на 7-ом участке; реконструирован клуб металлургов.

Александр Владимирович имеет звания: «Заслуженный рационализатор России», «Лучший рационализатор чёрной металлургии СССР», «Почётный металлург РФ», является трижды лауреатом премии им. П.П. Аносова.

Награждён многими медалями и почётными знаками: медалью «За воинскую доблесть», медалью «За трудовую доблесть», медалью «100 лет профсоюзам России», медалью Отличника Всероссийского проекта «Эффективное управление кадрами», медалью «За вклад в развитие образования Златоустовского городского округа», знаком «Отличник Советской Армии», почётным знаком «За достижения в области качества» и многими другими наградами.

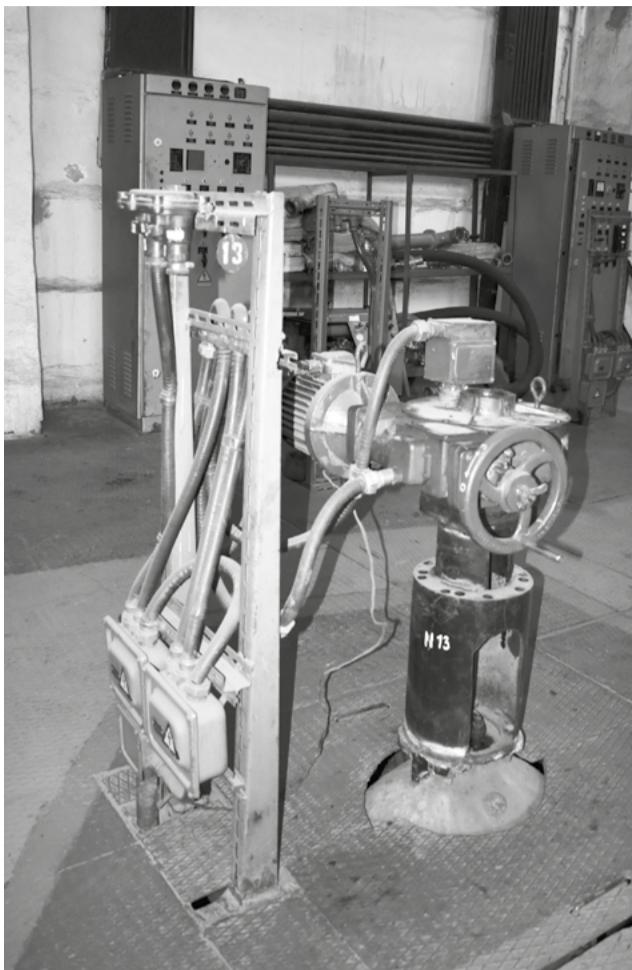
С 2013 по 2015 годы работал заместителем главы администрации Златоустовского городского округа. В Собрании депутатов Златоустовского городского округа занимал должность председателя комиссии по городской инфраструктуре и жизнеобеспечению. Экс-член политсовета Златоустовского местного отделения ВПП «Единая Россия».

2 августа текущего года назначен советником генерального директора ООО «ЗМЗ» и председателем совета ветеранов завода.



ДЛЯ БЕСПЕРЕБОЙНОЙ РАБОТЫ ПЕЧЕЙ

Со 2 по 4 августа проведён капитальный ремонт оборотного цикла электросталеплавильного цеха №2.

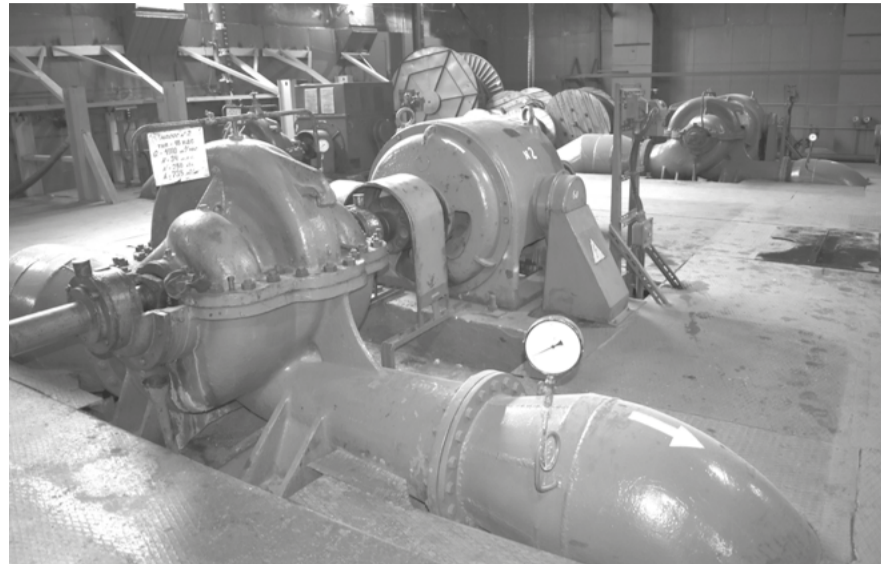


Ревизия и отладка системы охлаждения агрегатов ЭСПЦ-2 – мероприятие ежегодное и проводится в числе основных по подготовке завода к осенне-зимнему периоду.

В ремонте оборудования водной системы были задействованы специалисты ПСЦ, ЦРМО, ремонтные службы ЭСПЦ-2, а также работники цеха, высвобожденные во время простоя агрегатов. Курировал проведение работ начальник ремонтной службы ЭСПЦ-2 Александр Заболотских.

Во время останова оборотного цикла цеха вода была полностью откачена из колодцев, отстойников, градирни с помощью переносных насосов и ассенизаторской машины. Авто и железнодорожную технику для вывоза шлама предоставил транспортный цех.

Персоналом основных ремонтных служб ЭСПЦ-2: энергетика – под руководством Ярослава Цивилёва, электрика (Анатолий Азарков), механика (Станислав Лосков) были произведены работы по очистке и восстановлению электрического и механического оборудования, а также запорной арматуры на всех электродуговых печах. Приведены в исправное состояние задвижки на трубопроводе оборотной воды – их в цехе более 60 штук, отремонтирован технический трубопровод, идущий от установки ВКР.



Технологический персонал цеха произвёл очистку чаши градирни, оборудования электромостовых кранов и подкрановых путей, трансформаторов ДСВ и прочего печного оборудования от скопившегося за год шлама и грязи.

Бригады паросилового цеха выполнили ремонт запорной арматуры водонасосной станции №10 – отладили затвор Ду800, заменили клапан Ду600, провели ревизию высоковольтного оборудования ВНС. Также паросиловики отремонтировали ме-

таллоконструкции, оросители и разбрызгиватели градирни. Организацию работ осуществлял заместитель начальника ПСЦ Анатолий Малов.

Останов ЭСПЦ-2 позволил произвести ещё один важный ремонт. Под руководством мастера Александра Гончарова ремонтники котельно-монтажного участка ЦРМО восстановили и запустили в работу рельсовый путь передаточной телеги №12, которая доставляет в пролёты электросталеплавильного цеха необходимые для производства сырьё и материалы.

ИСТОРИЧЕСКИЙ АЛЬБОМ

ГОД 1936 - КОЛЛЕКТИВ ЭСПЦ-1 ВЫДАЛ ПЕРВУЮ 8-ТОННУЮ ПЛАВКУ ХРОМИСТОЙ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

С этого времени началось производство нержавеющей стали в промышленных масштабах. Тысячекилограммовые каркасы рубиновых звёзд Кремля сделаны из первой советской нержавеющей стали, выплавленной металлургами Златоуста.

Ещё 15 мая 1929 года в городской газете крупным шрифтом была набрана заметка, озаглавленная: «Разрешён вопрос о массовом производстве нержавеющей стали». В заметке говорилось: «Из Москвы получена телеграмма о том, что Главчермет разрешил вопрос о массовом производстве нержавеющей стали на златоустовских заводах. Производство стали в промышленном масштабе предполагается организовать в ближайшие месяцы». Далее газета сообщала о том, что в 1928 - 1929 хозяйственном году златоустовские заводы должны

были дать 360 тонн нержавеющей стали, а на первое июня 1929 года выплавить всего около 180 тонн. Производство не ладилось, шёл большой брак.

Нелёгко был путь у тех, кто создавал высококачественный металл. Они шли по непроходимой дороге, на ощупь, полагаясь лишь на собственный опыт, на эксперимент. И только в 30-х годах, после пуска первого электросталеплавильного цеха, началось производство нержавеющей стали в промышленных масштабах. На страницах книги Бориса Мацевича «Ровесник века» воспоминания М. В. Шуралева, работавшего в 70-е годы заместителем главного инженера завода:

- В 1936 году электросталеплавильщики выдали первую восьмитонную плавку хромистой нержавеющей стали. Я тогда на блюминге работал. Помню, мы с большим трудом прокатали металл и посадили его в яму медленного охлаждения, зарыли в песок. На 8 тонн металла – 60 тонн песку!

Полтора месяца плавка лежала в яме, затем несколько недель чистили металл и только после этого катали на сорт.

С тех пор прошло 85 лет. На нашем заводе успешно освоено производство хромистых нержавеющей сталей марок 08X13 (ЭИ496), 12X13, 20X13, 30X13, 40X13, 12X17, 15X28 (ЭИ349), 95X18 (ЭИ229). По области применения они подразделяются на три группы. В первую входят коррозионностойкие стали, обладающие стойкостью против электрохимической и химической коррозии (атмосферной, почвенной, щелочной, кислотной и солевой), межкристаллитной коррозии и других видов. К ним относятся все перечисленные выше марки. Во вторую – жаростойкие стали, обладающие стойкостью против химического разрушения поверхности в газовых средах при температурах выше 550 °С, работающие в ненагруженном или слабонагруженном состоянии. К ним можно отнести марки 12X13,

12X17, 15X28 (ЭИ349). Третью группу составляют жаропрочные стали, обладающие достаточной жаростойкостью, работающие при высоких температурах в нагруженном состоянии в течение определенного периода времени. Это марки 08X13 (ЭИ496), 12X13, 20X13. На сегодняшний день наиболее востребованными, исходя из объёма размещаемых заказов, являются стали марок 08–40X13, 95X18 (ЭИ229).

О технологии выплавки хромистой нержавеющей стали на заводе рассказал начальник электросталеплавильной лаборатории ЦЗЛ Сергей Свиридов:

- Плавки данного сортамента проводятся в открытых дуговых печах переплавом легированных отходов с окислением газобразным кислородом по двум различным схемам. Первый вариант – выплавка полупродукта в 12-тонной открытой дуговой печи ЭСПЦ №2 с последующей внепечной доводкой металла в агрегате «ковш-печь» и разливка сифон-

ным способом в изложницы на слитки под изготовление сортовых прутков, трубной заготовки, поковок или электродов для электрошлакового переплава. Вторым вариантом – выплавка исходного металла в 5-тонной ОДП ЭСПЦ №3 без внепечной доводки и разлива на машине полунепрерывного литья заготовок в кристаллизаторы на электроды для электрошлакового переплава.

Линейка изготавливаемой заводом металлопродукции из хромистых сталей разнообразна, это сортовой прокат, кованный сорт и поковки различных профилей, сутунка, проволока, трубная заготовка и пр. Хромистая нержавейка широко применяется в промышленности. Из неё изготавливаются элементы оборудования, работающего при высоком давлении и температуре в условиях воздействия агрессивных сред, детали точных приборов и машин.

ПАМЯТИ КОЛЛЕГИ

Восьмого августа на 77 году жизни перестало биться сердце ветерана металлургического завода, бывшего начальника проектно-конструкторского отдела, «Ветерана труда», «Почётного металлурга»

Александра Сергеевича Мягкова.

Трудовую деятельность на металлургическом заводе Александр Сергеевич начал в 1967 году в проектно-конструкторском отделе и посвятил ему более 45 лет, из них с 2003 по 2013 год он возглавлял это одно из самых ответственных подразделений завода. За время работы участвовал в крупных проектах по реконструкции и благоустройству предприятия, связанных с модернизацией прокатного и сталеплавильного производства. Был настоящим профессионалом и пользовался заслуженным уважением в коллективе, всегда поддерживал словом и делом молодых коллег. Много времени уделял общественной работе, на протяжении долгих лет был партгором отдела.

Администрация, коллектив и совет ветеранов Златоустовского металлургического завода выражает глубочайшие соболезнования родным и близким Александра Сергеевича в этот непростой для них час.



1 августа – День железнодорожника

ПОД СИГНАЛ СЕМАФОРА



По территории Златоустовского металлургического завода проложено 66 километров железнодорожного полотна. По нему круглосуточно движутся локомотивы с вагонами, перевоза многотонные грузы. Осуществлением этого вида транспортного сообщения занимается коллектив железнодорожного участка транспортного цеха.

Более 70% всех грузоперевозок на предприятии выполняется железнодорожным транспортом, который обеспечивает бесперебойный вывоз готовой металлопродукции, доставку и подачу грузов на завод. На заводской железной дороге действуют 2 станции и 2 поста централизации. По территории предприятия курсирует 3 локомотива: два ТГМ-4, они заняты на внутризаводских перевозках, и один ТГМ6-2421 – обеспечивает подачу-уборку вагонов на пути общего пользования инфраструктуры ОАО «РЖД». За 7 месяцев текущего года средний ежемесячный грузооборот составил 21,7 тысяч тонн.

Вовремя доставить в заводские подразделения лом, ферросплавы, огнеупоры, оборудование и выгрузить готовую продукцию – ежедневная задача заводских железнодорожников. В подразделении трудятся и профессионалы, обеспечивающие бесперебойную работу железнодорожного транспорта завода. Дружный и слаженный коллектив участка выполняет текущие и капитальные ремонты стрелочных переводов, мостов

и переездов, вагонов, зданий, сооружений, а также сети заводских железнодорожных путей. Большое внимание уделяется исправности оборудования локомотивного депо. Тепловозы и дизель-электрические краны, с помощью которых осуществляется погрузка и разгрузка вагонов сыпучими материалами, оборудованием и металлопродукцией, всегда должны быть в работоспособном состоянии. То же касается и снегоочистительных и путеремонтных машин, а также самоходной техники. Часто приходится заводским умельцам проявлять изрядные рационализаторские и изобретательские способности. Путьочистительные машины ПМ-1, Ветерок-2, трактор МТЗ-80 со сварочным агрегатом – техника собственной конструкции и изготовления. К ним требуется индивидуальный подход. Даже запасные части изготавливаются своими руками.

В этом году коллективом железнодорожного участка были выполнены ряд крупных капитальных ремонтов железнодорожных путей: восстановлено полотно станций Восточная и Сортировочная, двух мостов че-

рез реки Ай и Каменка. Проведены текущие ремонты на участке пути №19 в районе прокатного цеха №3. В планах – ремонт аварийных участков пути, расположенных в районе цеха подготовки производства.

В октябре следующего года у подразделения солидная дата – 95 лет со дня создания железнодорожного цеха. С теплотой и уважением в цехе вспоминают старейшую рабочую династию Мурдасовых, бывших начальников железнодорожного цеха: Зуфара Сахиевича Кутлиахметова (именно он в далёком 1958 году возглавил комсомольско-молодёжную бригаду и был машинистом легендарного паровоза 9П – 21554, застывшем на пьедестале в 1982 году), Дмитрия Фёдоровича Сутубалова, Анатолия Викторовича Клюева. Неоценим вклад в деятельность цеха и завода в целом бывшего начальника транспортного управления Василия Васильевича Пономаренко, Галии Ибрагимовны Нургалиевой (Пономаренко), Бориса Николаевича Воронина, Раиса Ахметьяновича Ахмадулина, Николая Прокопьевича Васляева.



Дорогие работники железнодорожного участка транспортного цеха, уважаемые ветераны! От всей души поздравляем Вас с профессиональным праздником – Днём железнодорожника!

Ваша работа неотделима от общего дела златоустовских металлургов, поскольку железнодорожная артерия во все времена являлась важнейшим звеном в ряду технологических точек предприятия. От Вас зависят своевременные доставка и отгрузка, бесперебойное обеспечение подразделений необходимыми материалами и сырьём. Трудно переоценить Ваш вклад в работу всего предприятия. Искренне желаем Вам и Вашим семьям здоровья, добра, взаимопонимания, а в работе – успехов!

**Администрация
ООО «Златоустовский металлургический завод»**

Жизнь продолжается. Каждый работник вносит свою лепту в общее дело. В этом году ко Дню металлурга два сотрудника железнодорожного участка транспортного цеха получили достойные награды за долговременный добросовестный труд. Машинист крана Олег Калетин удостоен Почётной грамоты Министерства промышленности, новых технологий и природных ресурсов Челябинской области, фото дежурного станционного поста централизации Анастасии Ключевой помещено на стенд «Гордость завода».

Коллектив у нас работоспособный, с поставленными задачами справляется, - отмечает начальник транспортного цеха Алексей Жуков. - Машинисты все обученные, работу выполняют на 100 процентов. Путьцы следят за состоянием железнодорожного полотна, своевременно проводят системные осмотры.

В цехе заслуженным уважением пользуются начальник участка по ремонту и обслуживанию железнодорожного транспорта и путей Винир Мухамадьяров. Он работает на заводе уже 34 года. Под его грамотным руко-

водством трудятся три бригады: по ремонту подвижного состава, по ремонту железнодорожных путей и путевых машин. За исправной работой тепловозов следит слесарь-ремонтник Сергей Шмаков, качественно производит отладку подвижного состава слесарь по ремонту вагонов различного назначения Андрей Куракин. Наравне с мужчинами монтером пути трудится Елена Литягина. Чётко организует работу бригады по ремонту железнодорожных путей Пётр Позднышев. Машинист дорожно-строительных машин Сергей Блинников может управлять любой вверенной ему техникой, будь то снегоборочная машина или ДГКу. Не один десяток лет насчитывает рабочий стаж оператора поста централизации Ирины Пименовой, слесаря подвижного состава Владимира Фёдорова. Более 20 лет за рулём заводских локомотивов машинист тепловоза Рим Асаев и Валерий Ситников, в связке с которыми слаженно работают помощники машинистов Юрий Петров и Иван Пузанов.

С ЮБИЛЕЕМ!

Коллектив технического отдела сердечно поздравляет с юбилеем Сергея Анатолевича Решетникова!

Уважаемый Сергей Анатольевич! Примите наши поздравления и наилучшие пожелания с юбилеем!

50 лет – значимая дата в жизни каждого человека, удивительное время, когда широко открыт простор для новых планов и идей, когда благодаря бесценному жизненному опыту можно решить самые сложные задачи.

В Вас удивительным образом сочетаются самые разные достоинства: твёрдость характера с житейской мудростью, инновационные подходы в принятии решений с умением найти подход к каждому, высокая требовательность и организованность с доброжелательностью и теплотой.

Под Вашим непосредственным руководством проводится работа по разработке и внедрению в производство ресурсосберегающих технологий, прогрессивных норм расхода основных видов сырья и материалов.

Как руководитель Вы нацелены на модернизацию производственного процесса, повышение качества продукции и снижение её себестоимости.

Примите самые тёплые и искренние поздравления по случаю Вашего дня рождения! Пусть в Вашей жизни будет много светлых и радостных дней, удача и успех сопутствуют Вам во всём, профессионализм и жизненный опыт помогают достичь новых высот! Благополучия и уюта Вашему дому, здоровья и счастья Вам и Вашим близким!

Коллектив технического отдела

ООО «ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД ПОСЕТИЛА ГЛАВВРАЧ ГОРОДСКОЙ БОЛЬНИЦЫ ЛЕНА КАЛАШНИКОВА

На совещании в присутствии руководителей и главных специалистов завода Лена Даутовна рассказала об эпидемиологической обстановке в городе в части заболеваемости короновирусной инфекцией, а также дала рекомендации по вакцинарованию, профилактике заболевания и ответила на интересующие вопросы.

Вакцинация – самый эффективный способ защиты от короновирусной инфекции. По мнению врачей-инфекционистов, иммунная прослойка в количестве 60 процентов населения города позволит нам остановить распространение пандемии COVID-19. Более того, граждане старше 60 лет все должны быть привиты, - сказала Главврач.

Сегодня в Златоусте для вакцинации используются препараты российского производства: «Гам-Ковид-Вак» (торговая марка «Спутник V»), «ЭпиВакКорона», «Ковивак» и «Спутник Лайт».

Напомним, что на территории здравпункта завода проводится организованная бесплатная вакцинация против короновирусной инфекции, о времени проведения заводчан предупреждают заранее. Поставить прививку от COVID-19 можно в любой городской поликлинике. Также пункт бесплатной вакцинации развёрнут в ТРК «Тарелка».

