



Златоустовский МЕТАЛЛУРГ

издается с 5 февраля 1930 года

12+



ООО «ЗМЗ» - ПРИЗНАННЫЙ ЛИДЕР

Златоустовский металлургический завод стал лидером среди производителей сортового проката из нержавеющей стали в РФ.

Согласно экспертной оценке Ассоциации «Спецсталь», по итогам первого полугодия 2020 года Златоустовский металлургический завод возглавил рейтинг ведущих производителей сортового проката из нержавеющей стали в стране. Объем российского производства сортового проката из нержавеющей стали по итогам первых шести месяцев 2020-го, по сравнению с ана-

логичным периодом прошлого года, увеличился на 6,3% и составил 30 446 тонн.

На долю ООО «ЗМЗ» пришлось 39,9% от общего объема производства (12 146 тонн). Кроме того, по сравнению с аналогичным периодом прошлого года, завод увеличил объемы производства сортового проката из специальных марок стали и сплавов на 5,6%.



ООО «ЗМЗ» ПОПОЛНИЛ КОВАНЫЙ СОРТАМЕНТ

На высокотехнологичном прессе Danieli освоено производство металлопродукции круглого профиля размерами от 210 мм до 310 мм из инструментальной штамповой стали марки Х12МФ.

В первых числах августа Златоустовский металлургический завод освоил технологию производства новой, широко востребованной на рынке, продукции. Расширение номенклатуры кованого сортамента - в числе приоритетных направлений стратегического развития предприятия и ведётся по поручению контролирующего акционера ООО «ЗМЗ» Павла Кротова. Сталь Х12МФ применяется в тяжёлом машиностроении для изготовления изделий сложных форм и конфигураций - данная металлопродукция, несомненно, займёт одну из ключевых позиций в сбытовой политике предприятия.

Выплавка исходного металла, его последующая внепечная обработка с обязательным вакуумированием и разливка в слитки развесом 3,6 тн, произведена в условиях электросталеплавиль-

ного цеха №2. Дальнейший передел в готовый сорт выполнен на новом участке кузнечно-прессового комплекса Danieli.

Технология ковки, а также схема деформации были разработаны специалистами участка КПК и центральной заводской лаборатории. Полученные кованые заготовки успешно прошли все контрольные испытания качества, в том числе ультразвуковой контроль и проверку механических свойств и качества макроструктуры, по результатам которых были признаны соответствующими условиям заказа.

Ранее завод производил кованую продукцию из стали Х12МФ с помощью технологического оборудования молотового цеха из слитка весом не более 1 тн. В ближайшей перспективе, благодаря использованию возможностей комплекса Danieli, планируется увеличить размерный ряд поковок круглого сечения из стали Х12МФ до профилей 400 мм, произведённого из 6-тонных слитков.

Металлопродукция, о которой с гордостью говорят «Сделано на ЗМЗ! Сделано в Златоусте!» продолжает покорять рынки.





ТЕПЛОМ И СВЕТОМ ОБЕСПЕЧИМ!

ООО «ЗМЗ» готовит коммуникации ПБ «Сталь» и ДК «Металлург» к работе в предстоящий осенне-зимний период.

Сотрудники предприятия проводят целый комплекс мероприятий, направленных на обеспечение эффективной и бесперебойной работы теплоэнергетического хозяйства в холодный период. Данная деятельность организована по поручению контролирующего акционера завода Павла Кротова и является залогом успешного функционирования, как производственного комплекса, так и объектов соцсферы.

ДК «Металлург» и плавательный бассейн «Сталь» - центры культурной и спортивной жизни района и города. Во дворце действуют творческие студии для детей и взрослых, ведётся культурно-массовая работа. Плавательный бассейн «Сталь» ежедневно посещают около 250 человек, ветераны, работники завода и члены их семей - на льготных условиях. Учитывая популярность учреждений среди

населения и их общественную значимость, Златоустовский металлургический завод традиционно проводит большую работу по поддержанию их жизнеобеспечивающих систем в исправном состоянии.

Подготовка коммуникаций к работе в условиях низких температур, включая их ревизию и, своевременное обновление, - поручена коллективу паросилового цеха. С целью обеспечения ПБ «Сталь» питьевой водой паросиловики отремонтируют 150 – метровый водопровод диаметром 130 мм. Также в рамках подготовки к зиме сотрудники ПСЦ отремонтируют теплотрассу, «отвечающую» за отопление ДК: смонтируют подземный трубопровод диаметром 250 мм и протяжённостью 60 метров, установят запорную арматуру и теплоизоляцию. Все работы будут выполнены в соответствии с техническими нормами и требованиями безопасности, при этом отключения водоснабжения жилого сектора не потребуются. Впоследствии территория, где производились работы, будет благоустроена и приведена в надлежащее состояние.



ПОБЕДИТЕЛИ ТРУДОВЫХ СОРЕВНОВАНИЙ В ИЮЛЕ 2020 ГОДА

Цех	Номер смены	Баллы
ЭСЦ-2 1 место (начальник смены Р.А. Юмагулов)	смена №4	75
ЭСЦ-3 *Участок открытых электропечей, шихтовый и разливочный пролёты (мастер В. В. Сулимов)	Бригада №2	75
*Участок установок ЭШП (сталевары М. А. Дильдин, Ч. А. Агамагомедов)	Бригада №3	80
*Участок вакуумных печей (сталевары П. И. Чураков, В. В. Чернявский)	Бригада №2	60
*Участок зачистки металла ТЗО (бригадир Р. Р. Азнутулин)	Бригада №2	100
*Термический участок ТЗО (термист Ю.В.Фетисов)	Бригада №41	90

ООО «ЗМЗ» СОВЕРШЕНСТВУЕТ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

Коллектив центральной заводской лаборатории завода повышает квалификацию в области обеспечения контроля качества готовой продукции.

Эффективная система контроля качества, реализованная на предприятии, позволяет исключить возможность поставки потребителям металлопродукции, не соответствующей требованиям государственных стандартов, нормативной документации и техническим условиям заказа. Многоуровневый контроль, высокая квалификация специалистов и современное оборудование обеспечили заводу репутацию надёжного поставщика высококачественной металлопродукции ответственного назначения, в том числе для предприятий атомной и авиа-космической отраслей. Существенную роль в организации этой работы играет повышение профессионального уровня специалистов, что является одним из приоритетных направлений, обозначенных контролирующим акционером ООО «ЗМЗ» Павлом Кротовым.

Ведущий инженер ЦЗЛ Евгений Никитин, осуществляющий контроль качества готовой продукции, поступающей, в частности, из молотового цеха, а также участка кузнечно-прессового комплекса Danieli, прошёл обучение в области неразрушающего контроля в Уральском центре аттестации (г. Екатеринбург).

Ультразвуковой контроль не разрушает и не повреждает проверяемую металлопродукцию, он позволяет проводить контроль изделий из разнообразных ма-

териалов и отличается высокой скоростью обработки полученных данных.

В ходе обучения лекторы уделили особое внимание физическим основам ультразвукового контроля, различным методам проверки качества металла, в том числе капиллярному, применяемому для определения поверхностных дефектов и прочим вопросам. По результатам контрольных испытаний специалист подтвердил высокий уровень знаний и получил право на выдачу заключений.



ТЕХНИЧЕСКИ ИСПРАВНА, К РАБОТЕ ГОТОВА!

Электродуговая печь №15 ёмкостью 10 тонн является частью производственного комплекса второго электросталеплавильного цеха и используется для

выплавки качественной и легированной стали широкого спектра марок.

Ремонт печи позволит и в дальнейшем рационально использовать энергоресурсы и избежать незапланированных простоев

оборудования.

Ремонтные работы начались 27 июля и продолжались на протяжении трёх суток. За это время специалисты цеха ремонта металлургического оборудования выполнили футеровку печи, ремонтный персонал ЭСПЦ-2 провёл

полную ревизию механического и электрооборудования, выполнил замену подвижных балок.

Чуть позже была произведена ревизия гидравлической системы, восстановление рольганга для перемещения ванны печи - данные работы также были поручены

ремонтной службе ЭСПЦ-2

Весь комплекс ремонтных работ выполнен качественно и был завершён в установленные сроки. В настоящее время печь включена в технологический цикл цеха и успешно выполняет производственные задачи.



МЕТАЛЛУРГАМ – ПОЧЕТ И УВАЖЕНИЕ!

В честь Дня металлурга четверо заводчан были отмечены благодарственными письмами Губернатора Челябинской области.

Токарь прокатного цеха № 1 **Андрей Александрович Воронцов** – представитель славной металлургической династии. Его отец – Александр Петрович – трудился стропальщиком в копровом цехе, мама – Нина Михайловна – наладчицей в прокатном №1, её многолетний добросовестный труд неоднократно был отмечен наградами различного уровня.

Андрей Александрович окончил ПУ «28» по специальности «нагревательщик металла», на завод пришёл в 1984 году. Начиная нагревательщиком на стане «400» в первом прокатном, в 1991 году стал токарем на вальцетокарном участке цеха. Наставником для начинающего токаря стал старший мастер Владимир Иванович Кучаев, который помог освоить трудовые навыки, поделился секретами мастерства.

Сегодня Андрей Воронцов отвечает за изготовление прокатных валков для всех заводских станков – от



блуминга до мелкосортного стана «280». От качества его работы зависит процесс проката, и специалист справляется с возложенными обязанностями на отлично.

Начальник участка отдела технического контроля **Светлана Николаевна Муштафина** – из семьи металлургов. Её мама – Галина Даниловна Касимцева – многие годы трудилась шлифовщицей в цехе столовых приборов, а затем – в дочерней организации предприятия, специализирующейся на ремонте мартеновских печей.

Сама Светлана Николаевна начала «писать» свою трудовую биографию на заводе в 1990 году – сразу

после окончания Златоустовского металлургического техникума по специальности «Оборудование заводов чёрной металлургии». Начиная контролёром ОТК на участке стали со специальной отделкой поверхности в ТКЦ. В 1994 году заняла аналогичную должность на участке входного контроля цеха подготовки производства. В 2000-м была назначена контрольным мастером, а спустя ещё два года – начальником участка входного контроля. Сегодня она организует работу коллектива участков входного контроля в ЦПП и копровом цехе, которые осуществляют приёмку ферросплавов, огнеупоров, вспомогательных материалов и лома чёрных металлов, поступающих на предприятие. При входном контроле специалистами ОТК производится отбор проб на всё сырьё, включённое в перечень контролируемых материалов, для проведения химического анализа в центральной заводской лаборатории. Контролируется наличие сертификатов качества и визуальный осмотр внешнего вида на все поступающие материалы, с целью предотвращения запуска в производство материалов, не соответствующих требованиям нормативной документации.

Начальник лаборатории метрологии центральной лаборатории автоматизации производства **Ната-**

лья Борисовна Шерашова пришла на завод в 1982 году. Начиная контролёром измерительных приборов и специального инструмента в РМЦ. В 1987-м, без отрыва от производства, окончила Челябинский политехнический институт по направлению «Электропривод и автоматизация промышленных установок». С 1990 года Наталья Борисовна регулярно повышает квалификацию в НКУЦ «СЕРТО» (г.Челябинск) и проходит аттестацию в качестве поверителя геометрических средств измерений.

В 2005 году Наталью Борисовну назначили начальником лаборатории линейно-угловых измерений, коллектив которой обеспечивал ремонт и поверку измерительного инструмента, применяемого во всех цехах завода – это рулетки, микрометры, штангенциркули, штангенрейсмасы и многое другое. Спустя два года лаборатория вошла в состав ЦЛАП, а ещё через семь лет Наталья Шерашова возглавила лабораторию метрологии. Сегодня она координирует работу небольшого, но слаженного и профессионального коллектива, занимающегося общими вопросами метрологического обеспечения производства, поверкой механических и геометрических средств измерений завода.

Начальник группы отдела информационных технологий **Марк Абрамович Бернадинер** работает на заводе более трёх десятков лет. Посвятив свою жизнь информационным технологиям, он участвовал в разработке и внедрении целого спектра прикладных программ, которые сегодня являются залогом эффективной работы предприятия.

Пришёл на предприятие в 1989 году – сразу после окончания приборостроительного факультета Челябинского политехнического института по специальности «автома-

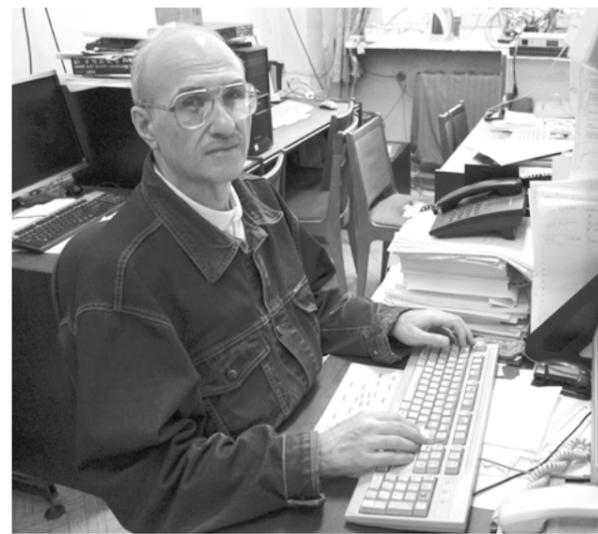


тика и телемеханика» – в бюро системного обеспечения ОАСУП. В 1993 году был назначен ведущим инженером, а спустя ещё четыре года возглавил бюро.

Марк Абрамович – потомственный металлург во втором поколении. Отец – Абрам Пинхосович – посвятил заводу 48 трудовых лет: в 1954 году начинал помощником мастера-механика первого мартеновского цеха, вскоре был переведен конструктором проектного отдела. С 1963 года был начальником бюро подъемно-транспортного оборудования и оборудования основных и вспомогательных цехов сталеплавильного производства ПКО. Мама – Октябрина Яковлевна Романова – работала здесь на

протяжении 38 лет. В 1960 году пришла в электротехническое бюро ПКО и трудилась здесь до 1998-го.

Сегодня, вместе с коллегами, Марк Абрамович занимается системным администрированием, которое включает установку, настройку, администрирование операционных систем на серверах, систем управления базами данных, различных специализированных прикладных систем, настройку сетевого оборудования, диагностики и анализ программных и аппаратных неисправностей, резервное копирование и прочее. Всё это необходимо для обеспечения работы всего компьютерного и телефонного оборудования завода.



ООО «Златоустовский металлургический завод» стал частью интерактивного патриотического проекта

В рамках проекта Фонда развития моногородов «Прошагай город» Златоуст, Карабаш, Магнитогорск и Трехгорный разработали «Маршруты Победы» по местам памяти Великой Отечественной войны.

В Златоусте «Маршрут Победы» включает в себя более 30 военно-исторических объектов. Среди них Дворец Победы, металлургический завод, который в годы войны был главным поставщиком стали для авиационной и танковой промышленности, памятники погибшим морякам, железнодорожникам и солдатам, а также несколько школ, где во время войны располагались госпитали. Кроме того, в «Маршрут Победы» Златоуста входят улицы, носящие имена Героев Советского Союза. Длина маршрута составляет 14 километров.

Представленная на карте информация о Златоустовском металлургическом заводе включает фото военных лет, а также сведения о вкладе предприятия в дело Великой Победы.

Отправившись по маршруту можно в Google-и Яндекс-картах.



БОЛЬШЕ МНОГОДЕТНЫХ СЕМЕЙ ЗЛАТОУСТА ПОЛУЧАТ ПОДДЕРЖКУ ГОСУДАРСТВА

Со 2 июня 2020 года начал действовать новый критерий нуждаемости, который применяется при назначении ежемесячной выплаты на третьего ребенка (и последующих детей), рожденных с 1 января 2020 года, и до достижения ими трехлетнего возраста.

Теперь на детей, рожденных в 2020 году, он равен двукратной величине прожиточного минимума, что сегодня соответствует 22 166 рублям на одного члена семьи.

Соответствующие нововведение установлено законом Челябинской области от 02 июня 2020 №161-30. Ранее малоимущей признавалась семья, среднедушевой доход в которой был равен величине прожиточного минимума.

Ежемесячная денежная выплата составляет 10 661 рубль и назначается до достижения ребенком возраста трех лет либо до утраты статуса многодетной семьи. Право на нее имеют многодетные семьи, постоянно проживающие в Челябинской области. При этом отец ребенка должен быть занятым, иметь статус безработного или же принадлежать к категориям лиц с отсутствием либо ограничением возможности трудоустройства.



2 августа – День железнодорожника.

БЫТЬ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКОМ – ЭТО ПРИЗВАНИЕ



В этот день профессиональный праздник отметил коллектив железнодорожного участка транспортного цеха предприятия. Николай Павлович Безносов – один из тех, кто уже многие годы вносит весомую лепту в успешное функционирование этого стратегически важного подразделения, обеспечивая своевременную доставку грузов.

Николай Павлович Безносов окончил Ростовский железнодорожный техникум по направлению «техник-путеец». На протяжении нескольких лет работал на строительстве железной дороги в городе Будённовск Ставропольского края. На Златоустовский металлургический специалист пришёл в 1999 году. Начинать монтаж пути, где занимался ремонтом железнодорожных путей и стрелочных переводов. Позднее стал бригадиром на том же участке, затем мастером. В 2001 году был назначен начальником маневрового района на ст. Мартен, где отвечал за движение маневровых составов, обеспечивающих производственные цеха необходимыми сырьём и материалами, а также вывоз готовой продукции с территории завода на пути общего пользования ОАО «РЖД». В 2002 году стал за-

местителем начальника службы пути. В зону его ответственности входила организация ремонтов ж/д путей и стрелочных переводов, координация работы путевых бригад и многое другое.

В 2009 году Николай Павлович был назначен главным ревизором, где отвечал за обеспечение безопасности движения маневровых составов и охрану труда, в 2014 году стал заместителем начальника транспортного цеха.

Общая протяжённость заводских железнодорожных путей - свыше 66 км. В настоящее время Николай Безносов трудится оператором поста централизации, где готовит маршруты для маневровых составов, согласно которым они осуществляют движение со ст. «Центральная» на ст. «Сортировочная», курирует чёткость, безопасность и своевременность выполнения маневровой работы, обеспечивает отправку составов с грузами на ст. «Мартен», в копровый цех, ЭСПЦ-2 и прочие производственные подразделения, а также осуществляет приём вагонов со ст. Аносова для дальнейшего движения по заводу.

Слагаемые профессионального успеха Николая Безносова – это многолетний опыт, собранность, умение оперативно принимать верные решения, работать в условиях многозадачности и, самое главное, любовь к делу, которому посвятил жизнь.

Единый день голосования
2020
13 сентября

ВЫБОРЫ ДЕПУТАТОВ ЗАКОНОДАТЕЛЬНОГО СОБРАНИЯ ЧЕЛЯБИНСКОЙ ОБЛАСТИ

КАК ПРОГОЛОСОВАТЬ, ЕСЛИ ВЫ НАХОДИТЕСЬ НЕ ДОМА?

Если Вы проживаете или временно находитесь не по месту регистрации, то можете проголосовать на любом удобном для Вас избирательном участке на территории Челябинской области.
Подать заявление о желании проголосовать по месту нахождения можно:



В ЛЮБОМ
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОМ
ЦЕНТРЕ «МОИ ДОКУМЕНТЫ»
С 29 ИЮЛЯ ПО 8 СЕНТЯБРЯ



ЧЕРЕЗ ПОРТАЛ «ГОСУСЛУГИ»
С 29 ИЮЛЯ ПО 8 СЕНТЯБРЯ



В ЛЮБОЙ ТЕРРИТОРИАЛЬНОЙ
ИЗБИРАТЕЛЬНОЙ КОМИССИИ
С 29 ИЮЛЯ ПО 8 СЕНТЯБРЯ



В ЛЮБОЙ УЧАСТКОВОЙ
ИЗБИРАТЕЛЬНОЙ КОМИССИИ
С 2 СЕНТЯБРЯ ПО 8 СЕНТЯБРЯ

Если Вы по уважительной причине не можете прибыть в помещение для голосования. Вы вправе проголосовать на дому. Голосование на дому проводится 11, 12 и 13 сентября 2020 года на основании Вашего письменного заявления или устного обращения о предоставлении возможности проголосовать вне помещения для голосования.

Обратиться в участковую избирательную комиссию Вы можете лично или при содействии других лиц. Заявление, устное обращение может быть подано в любое время с 3 сентября до 14 часов 13 сентября 2020 года.

Голосование будет проводиться с соблюдением всех санитарных норм и правил

Уточнить, включены ли Вы в список избирателей, можно со 2 сентября 2020 года в участковой избирательной комиссии или при помощи сервиса ЦИК России «Найди себя в списке избирателей»



Получить другую дополнительную информацию о выборах можно по телефону «горячей линии» связи с избирателями +7 (351) 727 - 71 - 06 или на сайте www.chelyabinsk избирком.ru



Определены сроки проведения Всероссийской переписи населения

Всероссийскую перепись населения перенесли на апрель 2021 года. Такое решение было принято из-за пандемии коронавируса, чтобы обеспечить безопасность и сохранить здоровье людей. Первоначально перепись должна была пройти в октябре 2020 года.

От всей души!

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ЭСПЦ-3 поздравляют с юбилеем **Зюю Ивановну БУРЦЕВУ, Михаила Викторовича ЭСТРЕМСКИХ, Лидию Константиновну СОРОКИНУ, Евгения Александровича ВЫГОЛОВА, Ларису Викторовну СЕЛЕЗНЁВУ и Веру Михайловну КОЛОБАЕВУ**

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ЦЗЛ поздравляют с юбилеем **Галину Васильевну БАТУРИНУ, Савию Габдрахмановну УСАЧЁВУ, Людмилу Михайловну ПЕРЕСТОРНИНУ и Юлию Загировну ГАНИЕВУ**

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив ПСЦ поздравляют с юбилеем **Эдуарда Райхановича ХАРИСОВА, Геннадия Евгеньевича ЛЮБЦОВА**

Администрация, профсоюзный комитет, совет ветеранов и коллектив отдела технического контроля поздравляют с юбилеем **Владимира Ивановича БУРЦЕВА, Виктора Михайловича МАРАКУЛИНА, Нину Ивановну ЖУКОВУ и Галину Викторовну ШИШКАНОВУ.**

