



ОДНОМУ ИЗ КЛЮЧЕВЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ АО «ЗЭМЗ» ИСПОЛНИЛОСЬ 45 ЛЕТ

3 октября исполнилось 45 лет с того дня, когда первая заготовка прошла через клетки первой линии сортового прокатного стана 350/500, положив начало производственной истории третьего прокатного цеха.

В настоящее время на участке адью-стажной обработки цеха производится механическая обработка металла круглого сечения диаметром от 52 мм до 200 мм. Это металлопродукция широкого марочного спектра, в том числе никелевая и хромистая нержавейка - 08х18н10т, 12х18н10т. Станочный парк участка включает два станка КЖ-9340, которые отвечают за обточку сортамента групповой гаммы 110 – 210 мм, а также ВС-160, предназначенный для обточки от 110 мм до 52 мм, и Loeser, с по-

мощью которого выполняется шлифовка металла размером до 188 мм. Ежемесячно через прокатный цех №3 проходят порядка 1400 тонн металла - это высококачественная и широко востребованная продукция, которая применяется практически во всех отраслях промышленности.

Но главное достояние прокатного цеха №3 – это люди, трудовые династии, которые на протяжении десятилетий создавали стальную славу завода. Отмечая большой личный вклад, многолетний и добросовестный труд, в честь юбилея цеха Почётной грамотой АО «ЗЭМЗ» награждены пятеро работников цеха – электромонтёр по ремонту и обслуживанию электрооборудования Владимир Чихрак, бригадир по отделке Владимир Юрьев, ведущий инженер по подготовке производства Олег Зимин, оператор обдирочных станков Раил Сайфутдинов и распределитель работ

Ольга Соловьёва. Благодарность объявлена ещё пятерым специалистам – Надежде Халаимовой, Андрею Кондратьеву, Данису Закирову, Андрею Иваненко и Сергею Морозову.

В день празднования юбилея с приветственным словом к коллективу цеха обратился генеральный директор АО «ЗЭМЗ» Александр Кретов, отметивший колоссальные успехи подразделения и перспективы, которые будут реализованы после завершения модернизации и реконструкции его производственных мощностей. К поздравлениям присоединились директор по персоналу Татьяна Милкина, директор по производству Олег Родионов, а также председатель профсоюзной организации Павел Алабушкин и бывший руководитель заводского профкома, почти 40 лет отработавший в цехе, Вячеслав Петрунин.



В ЧЕСТЬ ЮБИЛЕЯ ПРОКАТНОГО №3 25 РАБОТНИКОВ ЦЕХА БЫЛИ ПООЩРЕНЫ ПРОФСОЮЗНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ ПРЕДПРИЯТИЯ:

Алексей Иванович Барановский – электрик;
Денис Хатмуллович Латипов – бригадир;
Людмила Анатольевна Пронина – обработчик поверхностных пороков металла;
Дмитрий Владимирович Терешкин – оператор обдирочных станков;
Светлана Владимировна Мартыченко – распределитель работ;
Владимир Евгеньевич Колесников – начальник смены;
Анна Владимировна Чистякова – машинист крана;
Денис Даллирович Фазлыев – слесарь-ремонтник;
Игорь Викторович Лачихин – механик участка;
Наталья Иосифовна Павлова – сортировщик-сдатчик;
Алексей Викторович Быков - начальник смены;
Светлана Сергеевна Симакова - машинист крана;
Евгений Александрович Решетников - слесарь-ремонтник;
Андрей Петрович Новичихин - оператор обдирочных станков;
Михаил Сергеевич Калинин - начальник смены;
Сергей Борисович Макаров - слесарь-ремонтник;
Наталья Вячеславовна Русина - сортировщик-сдатчик;
Сергей Васильевич Левчук – энергетик участка;
Ирина Викторовна Рыдаева - машинист крана;
Дмитрий Владимирович Князев - слесарь-ремонтник;
Максим Анатольевич Опарин – правильщик металла;
Виктор Николаевич Тараканов – бригадир;
Ирина Рашитовна Голощапова - машинист крана;
Ирина Рамилевна Камалова - обработчик поверхностных пороков металла;
Максим Валентинович Вятчинин - бригадир.

НА ОБЪЕКТЕ РЕКОНСТРУКЦИИ ЗЭМЗ – СТРОИТЕЛЬСТВЕ СОВРЕМЕННОГО КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО КОМПЛЕКСА DANIELI – ПРОДОЛЖАЕТСЯ МОНТАЖ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

В настоящее время на объекте реконструкции идёт подготовка к монтажу рельсового манипулятора итальянского производства – одной из ключевых единиц оборудования комплекса.

Отметим, что строительство современного кузнечно-прессового комплекса (Danieli, Италия) ведётся в одном из пролётов бывшего прокатного цеха №3. Его пуск позволит предприятию существенно расширить рынки сбыта и добиться новых производственных высот.

Рельсовый манипулятор грузоподъёмностью 20 тонн является неотъемлемой частью комплекса и предназначен для удерживания слитка или предсортовой заготовки круглого, квадратного и восьмигранного сечений в процессековки. При этом будет обеспечена возможностьковки точно по контуру, удастся достичь отличного качества поверхности. Кроме того, манипулятор полностью автоматизирован и будет приводиться в движение оператором центрального поста управления комплекса дистанционно.

Данный манипулятор позволит механизировать такие технологические операции, как захват, подачу, кантование металла и прочие, что станет залогом высокой производительности и эффективности работы всего комплекса, а также позволит избежать сверхнормативных энергетических и временных затрат.

Фундамент для рельсового манипулятора, на который потребовалось 85 м³ бетона, полностью готов. Уложены необходимые для перемещения агрегата рельсовые пути. Впереди – монтажные работы, которые будут поручены специализированной подрядной организации.



Для справки: кузнечно-прессовый комплекс предназначен для получения кованой заготовки и готовых изделий круглого и квадратного сечений диаметром до 800 мм и длиной до 10 метров. Максимальный вес обрабатываемой заготовки составит 20 тонн. Указанное оборудование является уникальным и единичным в своём роде.

В СЕНТЯБРЕ СРАЗУ НЕСКОЛЬКО ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ УЧАСТКОВ ЗЛАТОУСТОВСКОГО ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА ОТРАБОТАЛИ С ПЕРЕВЫПОЛНЕНИЕМ ПЛАНА



По итогам месяца потребителям отгружено 2949 тонн металлопродукции, соответствующей мировым стандартам качества.

В первый месяц осени сталеплавильной группой цехов предприятия произведено 5004 тонны жидкой стали. Существенную долю от общего объема выплавки, как и в предыдущие месяцы, составили нержавеющие никельсодержащие стали и сплавы.

ЭСПЦ-2 отработал на 100,7%, третий электросталеплавильный цех - на 121%. При этом впечатляющих результатов добились как участок вакуумно-дугового переплава - 108,3%, так и коллектив участка ЭШП - 103,6%.

Кроме того, предприятие продолжает курс на расширение профильного и марочного сортамента выпускаемой металлопродукции. В начале сентября, когда Златоусту - городу мастеров и выдающихся металлургов, исполнилось 264 года, ЗЭМЗ одержал очередную производственную победу, освоив слябы из нержавеющей жаростойкой стали 15X25T. Выплавка стали была произведена на имеющемся оборудовании сталеплавильного комплекса. Передел в готовый сорт - слябы размерами 150*550 мм - выполнен в условиях первого прокатного цеха. При этом заводскими специалистами были разработаны особые режимы проката и последующей термообработки.

Достойные результаты в сентябре продемонстрировал и прокатный цех №1 - на заготовочном стане «750» прошли передел 3045 тонн металла, что на 231 тонну выше задания месяца. Перевыполнили план и на мелкосортом стане «280» - производственный участок отработал на 122,9%.

НОВОСТИ

В АО «ЗЭМЗ» ПРОШЁЛ РЕМОНТ МЕЖЦЕХОВЫХ КИСЛОРОДОПРОВОДОВ

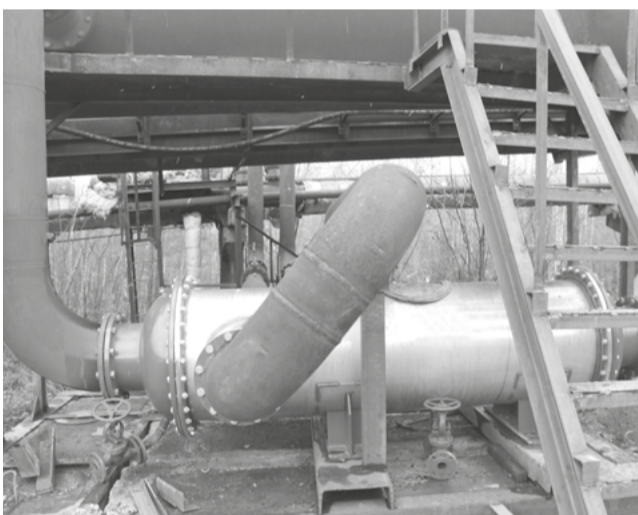
Кислород, производимый на кислородной станции паросилового цеха, по межцеховым кислородопроводам подаётся структурным подразделениям завода для обеспечения технологического процесса и ремонтных нужд. Ремонт межцеховых кислородопроводов стал важной составляющей обеспечения бесперебойной работы технологического оборудования предприятия.

Общая протяжённость кислородопроводов составляет почти 9 километров. В ходе ремонта была приведена в надлежащее техническое состояние вся сеть кислородопроводов, в том числе, - в районе кислородной станции, ЭСПЦ-2, прокатного цеха №1. В ходе работ также выполнена замена части арматуры, отремонтированы трубопроводы технической воды коммуникаций кислородной станции. Параллельно проведена ревизия кислородопроводов в структурных подразделениях завода. На реализацию всего комплекса ремонтных мероприятий потребовалось чуть более суток. Все работы были выполнены силами специалистов паросилового цеха.

ПОБЕДИТЕЛИ ТРУДОВЫХ СОРЕВНОВАНИЙ В СЕНТЯБРЕ 2018 ГОДА

Цех	Номер смены	Кол-во баллов
ЭСПЦ-2 1 место (начальник смены Е. С. Петров)	смена №3	70
ЭСПЦ-3 *Участок открытых электропечей, шихтовый и разливочный пролёты (мастер П. Н. Борисов)	Бригада №2	85
*Участок установок ЭШП (сталевар Е. Ю. Дёмин)	Бригада №4	85
*Участок вакуумных печей (сталевар Квятковский А. В.)	Бригада №2	65
*Участок зачистки металла ТЗО (бригадир Р. Р. Азнатулин)	Бригада №2	90
*Термический участок ТЗО (термист И. В. Олопов)	Бригада №2	100

В АО «ЗЭМЗ» ПРОДОЛЖАЕТСЯ РАБОТА ПО ПОВЫШЕНИЮ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТИ



С целью оптимизации энергозатрат и обеспечения бесперебойной работы технологического оборудования предприятия в осенне-зимний период, в АО «ЗЭМЗ» реализован целый комплекс технических мероприятий.

Одним из них стал монтаж на межцеховых коммуникациях дополнительного теплообменника мощностью 7,5 Гкал/ч, что позволит избежать возможного замерзания в зимний период 2,5-километрового наружного трубопровода, обеспечивающего подачу технической воды к структурным подразделениям завода. В настоящее время все работы по монтажу теплообменника завершены, проведена опрессовка, которая подтвердила качество сборки гидравлической системы агрегата. Планируется, что дополнительный теплообменник будет эксплуатироваться в зимние месяцы, когда температура атмосферного воздуха достигает серьёзных минусовых отметок.

Также, в рамках подготовки к осенне-зимнему периоду, на предприятии продолжают работы по монтажу совре-

менной системы электроподогрева трубопроводов технической воды. Реализация этого масштабного проекта потребовала значительных инвестиций.

В настоящее время указанные работы ведутся на трубопроводе диаметром 500 мм и протяжённостью около 800 метров, обеспечивающем подачу технической воды для подпитки оборотных циклов сталеплавильной группы цехов. Вторым объектом стал водопровод диаметром 300 мм, через который обеспечивается подача технической воды на печи прокатных станов прокатного цеха №1. Отметим, что греющий кабель подогревает стенки трубы до положительных температур, что позволяет обеспечить бесперебойную работу водопроводной сети в зимний период и исключить её замерзание. После монтажа греющего кабеля на трубопроводы уложат специальный теплоизоляционный слой. Все работы ведутся силами специалистов паросилового цеха и подрядной организации - качественно и в срок.



«КРАСНЫЙ ОКТЯБРЬ»: ДОЛГИ ПОГАШЕНЫ

8 октября 2018 года в здании Волгоградского областного суда состоялось выездное заседание Арбитражного суда Волгоградской области по рассмотрению результатов процедуры наблюдения в деле о банкротстве АО ВМК «Красный Октябрь» (дело А12-45020/2017).

На судебное заседание пришло большое количество работников предприятия. Это люди, которым небезразлична жизнь и дальнейшая судьба комбината.

Представителями комбината было заявлено ходатайство о прекращении производства по делу о банкротстве предприятия в связи с тем, что третьим лицом - партнером комбината были погашены требования конкурсных кредиторов, включенных в реестр АО ВМК «Красный Октябрь» в том числе повторно погашен долг за аренду земли в сумме 8 млн. рублей. Кроме того, в суд поступил протокол первого собрания кредиторов и ходатайство о прекращении дела о банкротстве в связи с утверждением мирового соглашения.

В очередной раз представители налоговой инспекции не смогли проанализировать все предоставленные документы, подтверждающие погашение требований в полном объеме.

Суд отложил рассмотрение результатов наблюдения на 8 ноября 2018 года в связи с ходатайством представителя налогового органа, который был не готов высказать свою позицию по существу вопроса.

Напоминаем, погашение всех долгов перед кредиторами является целью процедуры банкротства а также безусловным основанием для ее прекращения.

Мы уверены, что на следующем ноябрьском заседании Арбитражного суда Волгоградской области, суд вынесет законное решение, а процедура банкротства в отношении одного из металлургических гигантов России, будет прекращена. Надеемся, что комбинат уже в ноябре 2018 года встретит свое 120-летие без клейма «банкрот»...

С ВАЖНОЙ ДАТОЙ!

25 сентября 45-летний юбилей отметил начальник цеха готовой продукции Кирилл Михиенко.

Кирилл Михиенко родом из Запорожья. В 1992 году окончил Запорожский авиационный техникум по специальности «Техник-механик авиационных двигателей». Свой трудовой путь начал фрезеровщиком на авиационном заводе Мотор Сич. Спустя год перешёл на завод Днепроспецсталь. И это неудивительно, ведь Кирилл Михиенко – потомственный металлург, его родители тоже посвятили свою трудовую жизнь этому непростому, но интересному делу. Причём его мама несколько десятилетий трудилась на том же производственном участке, куда позже устроился сын, – термистом в кузнечно-прессовом цехе. Работе на Днепроспецстали – крупнейшем металлургическом предприятии страны – Кирилл Николаевич посвятил два десятка лет. Сначала был кузнецом в кузнечно-прессовом цехе, оператором прессы, затем там же на протяжении 16 лет трудился бригадиром. За время работы получил высшее образование в Запорожском национальном техническом университете по направлению «Электротехника и электротехнологии».

В 2013 году, по приглашению ВМЗ «Красный Октябрь», был принят на работу техником-технологом в кузнечно-прессовый цех. Позднее стал технологом кузнечного цеха Волгоградского металлургического комбината «Красный Октябрь» – подразделение входило в структуру главного механика и отвечало за отков заводских проб, а также изготовление оснастки для производственных цехов... 1 сентября 2014 года поступил на работу технологом в молотовый цех АО «Златоустовский электрометал-

лургический завод», где отвечал за качество ковальной металлопродукции, рациональное использование металла на переделах, разработку технологииковки и многое другое. Ровно год назад – в октябре 2017-го – Кирилл Николаевич возглавил ЦГП. Это одно из ключевых заводских подразделений, в котором осуществляется приёмка металлопродукции из цехов, а также её хранение и отгрузка потребителю. В настоящее время под его началом трудятся 19 человек – это начальник бюро, старший мастер, стропальщики, распределители работ... В структуре подразделения три участка: участок склада готовой металлопродукции; участок оперативного учета и таможенный склад.



ИГОРЬ ЛАЧИХИН: «ИСПРАВНОСТЬ ЦЕХОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ – НАША ОБЯЗАННОСТЬ!»

3 октября 2018 года прокатному цеху №3 исполнилось 45 лет. В юбилейные даты принято чествовать работников, которые своим ежедневным трудом вносят вклад в производственные победы ЗЭМЗ. Третий прокатный по праву может гордиться своим коллективом – слаженным и высокопрофессиональным. Механик цеха Игорь Лачихин – один из молодых и перспективных сотрудников, который справляется со своими обязанностями на отлично.

Игорь Лачихин – потомственный металлург. Его отец – Виктор Васильевич – трудился электросварщиком во втором мартовском цехе, мама – Татьяна Николаевна – тоже работала в организации, имеющей смежный профиль с металлургией. Неудивительно, что и Игорь решил связать свою жизнь с металлургическим производством.

Молодой специалист пришёл на завод в 2001 году сразу после окончания местного металлургического колледжа по направлению «техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования», а также «менеджмент» в той же сфере. Начинать слесарем-ремонтником прокатного цеха №3. Затем, отслужив в армии, вернулся в уже ставший родным цех в качестве слесаря-ремонтника по обслуживанию грузоподъемных механизмов. В 2005 году стал мастером по ремонту ГПМ, в 2007-м – старшим мастером по ремонту ГПМ. В 2010 году был назначен механиком цеха. Сегодня Игорь Лачихин, вместе с коллегами, отвечает за техническое обслуживание и ремонт оборудования прокатного №3, в том числе всего металлообрабатывающего оборудования – обточных, правильных, шлифовальных станков, а также передаточных тележек, грузоподъемных механизмов. В настоящее время он координирует работу 13 человек – слесарей-ремонтников, сварщиков, задействованных как в ремонтах любого масштаба и сложности, так и в текущем техническом обслуживании оборудования цеха.

Слаженная работа всего коллектива (электриков, механиков, энергетиков, технологического персонала) позволяет достигать и выполнять поставленные руководством задачи по всем направлениям.

Кроме того, Игорь, как и многие работники завода, воспользовался возможностью обучения по целевой программе в ЮУрГУ. Сегодня он является студентом третьего курса по направлению «металлургия чёрных металлов».



АО «ЗЭМЗ» ГОТОВИТ СОТРУДНИКОВ К РАБОТЕ НА СОВРЕМЕННОМ ПЕЧНОМ ОБОРУДОВАНИИ BOSIO

В конце сентября мастера печного участка термокалибровочного цеха Игорь Пестерев и Антон Седов прошли стажировку на производственном участке ВМК «Красный Октябрь», оснащённом печным оборудованием (Bosio) – аналогичным тому, что скоро будет введено в эксплуатацию на ЗЭМЗ.

Напомним, в настоящее время на Златоустовском электрометаллургическом заводе готовится пуску новый участок термического отжига, на котором смонтированы пять печей камерного типа Bosio (Словения), а также все вспомогательные агрегаты. Работа на новом высокоточном оборудовании требует от коллектива высокого профессионального уровня и особых навыков. Стажировка в условиях предприятия, где аналогичный участок

уже давно успешно выполняет производственное задание, стала отличной возможностью для повышения квалификации.

На печном участке ВМК металлургии Златоуста изучили принципы работы оборудования, наблюдали за ходом всего технологического цикла: загрузкой металла в печь, подбором режима термообработки, согласно техническим условиям заказа, а также контролем технологического процесса посредством системы автоматизации, проведением испытаний качества и передачей металла для последующего передела. Аналогичная стажировка была организована и в пролёте, где расположены закалочные печи с выкатным подом, которые используются для высокотемпературного отжига с последующей закалкой для получения металла с повышенными прочностными характеристиками.

Данный производственный практикум стал эффективным методом подготовки специалистов к предстоящей работе на новом оборудовании.



Для справки: термическая камерная печь типа PP-K 23/1000 с максимальной температурой нагрева до 1000°С предназначена для нагрева следующих изделий: круга (Ø16-Ø340 x 6000 мм), квадрата (80-550 x 6000 мм) и слябов (160-290 x 500-650 x 1400 мм). Масса садки печи с учётом подставки составляет 45 тонн. При среднем режиме работы продолжительностью 30 часов ежемесячная производительность одной печи составит 900 тонн.

ПРОФСОЮЗ – В ЦИФРАХ

В канун своего 93-летия профсоюзная организация предприятия подвела промежуточные итоги работы за 2018 год.

С начала года 83 члена профсоюза, оказавшиеся в трудной жизненной ситуации, получили материальную поддержку. На постоянной основе поощряются заводчане, участвующие в спортивных и творческих мероприятиях. Члены профсоюза, согласно заявкам, обеспечиваются абонементом для бесплатного посещения плавательного бассейна «Сталь».

Кроме того, 92 члена профсоюза были награждены

Почётными грамотами и Благодарственными письмами различного уровня, в том числе, – от комитета Челябинской областной организации ГМПР и Центрального Совета Горно-металлургического профсоюза России.

Активная и разноплановая работа организована и комиссией по работе с молодёжью. Обучающие семинары, творческие конкурсы и добрые волонтерские акции стали залогом укрепления корпоративной культуры и формирования инициативного и слаженного молодого актива. Самыми яркими из них стали фотовыставка «Инь-ян», приуроченная к 23 Февраля и 8 Марта, интеллектуальная шоу-игра «Clever-Club», квест-конкурс

«Детский патруль» ко Дню защиты детей (1 июня) и волонтерская акция в нацпарке «Таганай».

До конца года профсоюзная организация планирует провести:

- семинар по организационному укреплению ППО (20-21 октября)
- конкурс стенгазеты и плакатов «С Днём рождения, Профсоюз!»
- конкурс к Дню матери (ноябрь)
- смотр-конкурс территории (декабрь)
- поздравление детей членов профсоюза «Дед Мороз и Снегурочка» (декабрь)



И. А. ЛЕВАЕВУ ПОСВЯЩАЕТСЯ...

12 октября на стадионе спорт-комплекса «Металлург» состоялся кубок по мини-футболу среди цехов и подразделений АО «ЗЭМЗ», посвященный первому капитану заводской команды по футболу И.А. Леваеву.

За лидерство в соревнованиях боролись три команды – из прокатного цеха №1, второго электросталеплавильного и молотового, а также сборная цехов завода. Турнир проходил по круговой системе, одна игра состояла из двух таймов про-

должительность по 15 минут каждый.

В первом туре на поле встретились участники из сборной цехов, а также объединённой команды ЭСПЦ-2 и молотового цеха. Со счётом 4:2 победу одержали последние. Во втором туре за пальму первенства боролись прокатчики и игроки из сборной цехов. Капризная фортуна оказалась на стороне прокатного цеха №1, одержавшего победу со счётом 3:1. В заключительном третьем боролись стали лидеры предыдущих этапов – объединённая команда ЭСПЦ-2 и молотового цеха, а также прокатчики. Финалом на-

пращённой спортивной схватки стал счёт 5:4 в пользу электросталеплавильщиков и представителей молотового цеха - кубок турнира пополнил их арсенал спортивных наград. Серебро соревнований досталось команде из прокатного цеха №1.

По итогам турнира лучшим бомбардиром признан Артём Чернецов из молотового цеха, забивший 5 голов в ворота соперников. В состав команды-победительницы вошли Павел Чураков, Сергей Пузанков, Никита Немцев, Дмитрий Рубцов, Дмитрий Круглов, Владимир Паршиков и Артём Чернецов..



От всей души!

Администрация, совет ветеранов, профсоюзный комитет и коллектив ЭСПЦ-3 поздравляют с юбилеем Галину Ивановну ЧЕМЯКИНУ, Александра Васильевича КАДОЧНИКОВА и Геннадия Степановича ЕЛЬСУКОВА

Администрация, совет ветеранов, профсоюзный комитет и коллектив ЭСПЦ-2 поздравляют с юбилеем Виктора Ивановича АЛЕКСЕЕВА, Вячеслава Михайловича ДУНЬКОВА, Валентину Андреевну НАДЕЖДИНУ и Бориса Петровича МАРКОВА.

Администрация, совет ветеранов, профсоюзный комитет и коллектив проектно-конструкторского отдела поздравляют с юбилеем Любовь Владимировну АРСИНУ, Маргариту Анатольевну ДАНИЛОВУ.

Администрация, профсоюзный комитет и коллектив УПЭБиОТ поздравляют с юбилеем Марину Васильевну ЧЕРНЫШОВУ

Администрация, совет ветеранов, профсоюзный комитет и коллектив ЦЗЛ поздравляют с юбилеем Генриетту Михайловну ХАБАРОВУ, Надежду Александровну БУКОВУ и Любовь Ефимовну БУЛАЕВУ

Администрация, совет ветеранов, профсоюзный комитет и коллектив ЦЛАП поздравляют с юбилеем Валентину Ивановну ЕГОРОВУ

ПЕРВИЧНАЯ ПРОФСОЮЗНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ АО «ЗЛАТОУСТОВСКИЙ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД» ЗА ЧТО МОГУТ ВЫГНАТЬ С РАБОТЫ «ПО СТАТЬЕ»?



1 За совершённое ОДИН раз грубое нарушение:



прогул



появление на работе в состоянии алкогольного или наркотического опьянения



разглашение коммерческой, служебной или гостайны



хищение, растрата



аморальный поступок



предоставление подложных документов при заключении трудового договора

2 За совершённое НЕСКОЛЬКО раз «негрубое» нарушение:

1 Первое дисциплинарное наказание в виде **ЗАМЕЧАНИЯ**

2 Второе дисциплинарное наказание в виде **ВЫГОВОРА**

3 Только потом - **УВОЛЬНЕНИЕ** по соответствующему основанию



несоблюдение трудовой дисциплины



опоздания



невыполнение норм и сроков работы и др.



нарушение требований охраны труда