

С праздником, дорогие ветераны!

ПЕЧАТНЫЙ ОРГАН ТРУДОВОГО КОЛЛЕКТИВА ОРДЕНОВ ЛЕНИНА И ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ ОАО «ЧЭМК»

ВЫХОДИТ С СЕНТЯБРЯ 1933 ГОДА

(9439/40)

Электра СПЛАВ

№ 14/15

31 октября 2012 г.

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК

Сегодня в номере

- Почетные ветераны комбината стр. 1
- Время поздравлений.. стр. 1
- С юбилеем, ЦОИ стр. 2
- Проект 57 стр. 3
- Осенний марафон стр. 4
- Успеть везде стр. 4
- Память..... стр. 4
- Штаб оповещения ОАО «ЧЭМК» стр. 4

Совместное постановление администрации и профсоюзного комитета ОАО «ЧЭМК» о присвоении звания «Почетный ветеран ОАО «ЧЭМК»

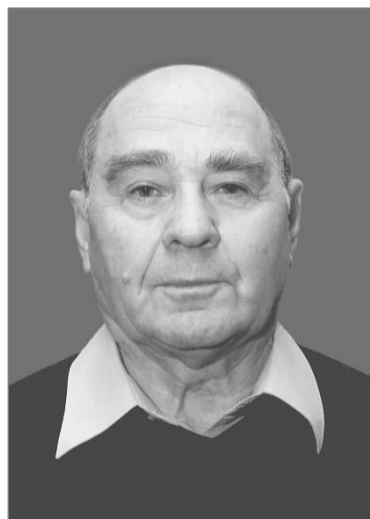
Согласно «Положению о почетном ветеране ОАО «ЧЭМК», учитывая выдающиеся заслуги перед коллективом комбината и принимая во внимание решение совета ветеранов ОАО «ЧЭМК» от 18 октября 2012 года, присвоить звание «Почетный ветеран ОАО «ЧЭМК»:

Горбунову Виктору Михайловичу
Любченко Петру Шерназаровичу

Малетину Михаилу Петровичу
Мартынову Василию Ивановичу
Щекутьеву Леониду Федоровичу

Всем структурным подразделениям комбината, имеющим отношение к реализации льгот, предусмотренных «Положением о «Почетном ветеране ОАО «ЧЭМК», руководствоваться этим документом и обеспечить его безусловное выполнение.

ПОЧЕТНЫЕ ВЕТЕРАНЫ КОМБИНАТА



ГОРБУНОВ
Виктор Михайлович
1939 г.р. Стаж – 49 лет

Был принят на комбинат в 1963 г. в цех № 5 слесарем по ремонту оборудования.

В 1969 г. без отрыва от производства закончил техникум, получив диплом техника-механика. А в 1970 г. переведен на должность мастера по ремонту оборудования. Так началась его деятельность как инженерно-технического работника. Он лучше всех в подразделении знает механическое оборудование цеха. Многократно подменял механика цеха во время отпусков и больничных.

Много лет возглавлял партийную организацию цеха. Заместитель председателя цехкома. За время работы зарекомендовал себя как активный рационализатор, пропагандист, передовик производства. Ответственный, принципиальный в своей работе. Отстаивает свою точку зрения, за что заслужил уважение всех – от рабочих до начальника цеха. Обладает умением четко и ясно объяснять тонкости работы молодым.

Награжден медалью «Ветеран труда». Неоднократно заносился на Доску Почета комбината, награждался ценными подарками и денежными премиями.

Все фото
Александра КОНДЫРЕВА



ЛЮБЧЕНКО
Петр Шерназарович
1946 г.р. Стаж – 40 лет

Трудовую деятельность на комбинате начал в июне 1970 г. на участке «Соцкультстрой» УКСа плотником. В 1974 г. переведен в АТЦ водителем автобензовоза – заправщиком. В период с 1986 г. по 1998 г. работал начальником автоколонны № 1, инженером по запасным частям в транспортном отделе управления комбината, начальником бюро транспортного отдела. В 1998 г. назначен зам. начальника, а позже начальником АТЦ.

Как начальник цеха он поборник всего нового, передового, приобщил к этому и коллектив цеха. В работе много внимания уделял воспитанию и обучению молодежи, прививая им любовь к своей профессии.

Петр Шерназарович проявлял и заботу о ветеранах ВОВ, труда, тружениках тыла и просто пожилых людях.

Уделял внимание экологии на рабочих местах и безопасности на производстве, старался сделать все для улучшения условий труда рабочих.

Закончил свою деятельность на комбинате в 2011 г.

За время работы на комбинате получил 32 поощрения (почетные грамоты, подарки). Награжден значком «Победитель социалистического соревнования 1975 г.», знаком 1-й степени «За работу без аварий», медалью «Ветеран труда», Почетной грамотой Челябинской области. Кроме того, занесен на стенд Почета комбината.



МАЛЕТИН
Михаил Петрович
1949 г.р. Стаж – 42 года

В 1970 г. принят на комбинат в цех обжига электродов загрузчиком-выгрузчиком обжиговых печей. Работая в этой должности, он в совершенстве овладел передовыми приемами в работе, технологией обжига электродов.

В 1982 г. Михаил Петрович был назначен старшим загрузчиком-выгрузчиком. Возглавляемый им коллектив неоднократно занимал первые места в соревнованиях среди обжиговых бригад. Фотография его бригады внесена в Книгу трудовой славы ОАО «ЧЭМК».

В 1984 г. назначен мастером смены. За хорошую работу и организаторские способности ему было присвоено звание «Лучший мастер» и вручены Почетная грамота и ценный подарок.

В 1988 г. – назначен на должность заместителя начальника цеха.

В 1990 г. – начальник цеха. В этой должности Михаил Петрович Малетин работает и в настоящее время.

За время руководством цеха было реконструировано отделение пропитки заготовок каменноугольным пеком, отделение пропитки графитированных заготовок растворами неорганических солей. Реконструирована обжиговая печь № 3 из печи открытого типа – в закрытую и ряд других объектов.

За трудовые успехи Михаил Петрович был награжден: знаками «Победитель соцсоревнований» и «Ударник 9-й пятилетки», Почетной грамотой в честь 110-й годовщины со дня рождения В.И. Ленина. За высокие производственные показатели и личный вклад в развитие ОАО «ЧЭМК» Малетин Михаил Петрович награжден Почетной грамотой Министерства металлургии России.



МАРТЫНОВ
Василий Иванович
1949 г.р. Стаж – 42 года

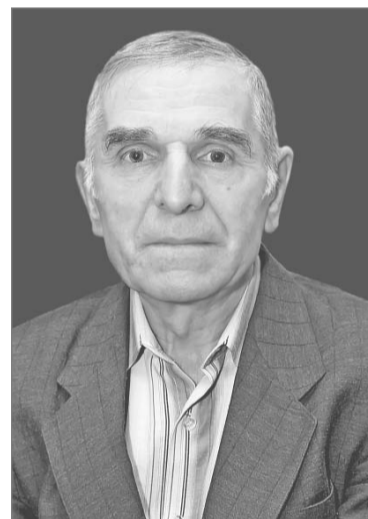
Василий Иванович начал работать слесарем по ремонту оборудования в цехе извести 42 года назад в 1970 г. Через год был назначен старшим обжигальщиком извести. В дальнейшем назначался исполняющим обязанности начальника смены, начальником смены, механиком цеха. В 1981 г. стал старшим мастером, потом заместителем начальника цеха. С 1986 года по настоящее время – начальник цеха.

Это творчески одаренный инженер, который внес много ценных предложений по модернизации старого оборудования и улучшению условий труда. За внедрение рационализаторских предложений был награжден 10 авторскими свидетельствами.

Работая начальником цеха, Василий Иванович Мартынов стремился обеспечить экономию условного топлива, увеличение срока службы механического оборудования, стабильную безаварийную работу печей, удлинение межремонтного периода и увеличение срока эксплуатации.

ЦОИ под руководством Василия Ивановича неоднократно занимал призовые места среди цехов комбината по ОТиТБ, а также по благоустройству и культуре производства.

За свой добросовестный и высокопрофессиональный труд награжден медалью «За трудовое отличие», знаками «Победитель соцсоревнования», «Ударник 11-й пятилетки», а также присвоены звания «Мастер I класса», «Почетный металлург» и «Ветеран труда». Был занесен на Доску Почета комбината.



ЩЕКУТЬЕВ
Леонид Федорович
1943 г.р. Стаж – 41 год

После окончания профессионального училища № 7 в 1962 г. поступил на комбинат в электроплавильный цех абразивного производства плавильщиком электрокорунда. С 1964 г. переведен бригадиром плавильщиков. После окончания службы в армии был принят в цех нормального электрокорунда абразивного производства с декабря 1967 г. плавильщиком.

С июня 1983 г. переведен мастером плавки абразивных материалов. А в 1984 г. Леонид Федорович с отличием окончил вечерний техникум.

За время работы в цехе подготовил не одно поколение плавильщиков, а также обучал плавильному делу представителей абразивного завода из Германии. Был участником юбилейных плавков заводов: ЧАЗ, Запорожский абразивный, Юрга.

Леонид Федорович строг к себе, дисциплинирован.

В течение всей своей производственной деятельности являлся активным общественником. Пользовался заслуженным уважением в коллективе.

За высокие производственные показатели неоднократно отмечался на Доске Почета ЧАЗ, награждался благодарностями и грамотами завода и грамотой губернатора Челябинской области, занесен в Книгу Почета и Книгу трудовой славы. Поощрялся знаками «Победитель соцсоревнования», «Ударник 9-й пятилетки», «Ударник 11-й пятилетки», орденом Трудовой Славы III степени и медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». Имеет звание «Лучший плавильщик Минстанкопрома».

• ЮБИЛЕЙ



Время поздравлений

Так сложились обстоятельства, что, придя к начальнику цеха обжига известняка Мартынову Василию Ивановичу, нам выпала честь поздравить его с двойным праздником. Во-первых, этим летом цеху исполнилось 55 лет со дня основания. Во-вторых, сам Василий Иванович удостоился звания «Почетный ветеран ОАО «ЧЭМК».

профессионализм, конечно, приходит с годами.

– **Может, очень кратко расскажете о процессе производства и назовете заводно в честь юбилея цеха тех людей, кого хочется выделить на каждом участке?**

– Известняк привозят железнодорожным составом на открытый склад. После того, как железнодорожный цех выгрузит вагоны, вступают в работу наши машинисты кранов (здесь отметим Долотову В.Н. и Трофимову Г.В.). Они грейферами загружают известняк в бункера.

Дальше «эстафету» принимают выгрузчики (выделим среди них Варганову Н.В., Вафину З.З., Шошину Т.В., Тихонову Н.А., Пешехонову М.Ф., Зарипову Л.Е.). Они посредством конвейерного хозяйства подают известняк в печные бункера. Задача выгрузчик – следить за своевременным наполнением этих бункеров.

В печных бункерах известняк, проходя через течку подогревателя, нагревается газом до температуры 300 градусов по Цельсию. Далее попадает в саму печь, которая представляет собой цельносварной барабан диаметром от 2,5 до 3,6 метра и длиной от 65 до 75 метров. Барабан находится на опорных катках

и постоянно крутится электроприводом. За счет этого вращения под наклоном четыре градуса известняк перемещивается и идет по «трубе». Он проходит «зону обжига» (около 15 метров), где его нагревают газовым факелом до температуры 1200–1400 градусов по Цельсию. На выходе получается известь. На этом участке процессом управляют обжигальщики (Магель Ю.В., Шоломов С.М., Саксонов Е.А., Михайличенко В.В., Блинов А.М., Рычков А.С. и др.). Они следят за качеством извести и температурным режимом. Это они делают при помощи приборов, периодически смотря в саму печь через «стеклышко». Правильному управлению печью люди учатся годами, то есть все приходит с опытом. Из печи известь выходит с температурой около 1000 градусов по Цельсию и, попадая в рекуператоры (холодильники), охлаждается до 100–200 градусов по Цельсию.

После этого уже готовая продукция идет по конвейерам в бункера извести. Здесь тоже есть выгрузчики, которые следят за этими транспортерами и наполнением бункеров. Дальше известь выгружается в думпкары, полувагоны, машины и развозится по цехам.

Надо отметить, что конвейеры и печи обслуживает оперативный и ремонтный персонал. Выделим в электрослужбе электромонтеров Хатипова М.Г., Хабибулина Г.Х., Ибрагимова В.Ш., Пономарева В.Н. и Пономарева О.В., а также электрика цеха Дылдина М.М. В механической службе отметим слесарей Тарханова Б.Н., Таланова Ю.П., Коренева Э.С. и механика цеха Сулейманова А.Н. Еще надо упомянуть мастера производства Исхакова Ф.К., мастера смены Мещерякова Б.В., инженера по нормированию труда-экономиста Абраменкову Н.М., зам. начальника цеха Харитонову И.Г.

Кроме того, хотелось бы вспомнить ветеранов нашего цеха Шабалина И.Ф., Магеля В.Р., Дружинина В.Н., Грека

И.П., Курина А.В., Агулова М.А.

– **Начальником цеха работаете с 1986 года. Это говорит о многом. Как Вам удается управлять таким большим коллективом столь продолжительное время?**

– Во-первых, наверное, благодаря отношению к людям. Чтобы успешно руководить, надо любить и уважать людей, вникать в их проблемы. Вообще, во все приходится вникать. Особенно воспитывать молодежь. В чем-то прощать, за что-то наказывать.



Слева направо: выгрузчицы – Зырянова Е.Н. и Ваганова Ю.В.

– **Наказываете?**

– А почему нет!? Бывает и такое. Например, за разгильдяйство надо наказывать, для того, чтобы те, кто себе позволяет такое, «прислушались» и побольше уважали других. Разгильдяйство – это бездушное отношение к окружающим. Из-за безответственной работы увеличивается риск травматизма. Мало того, что такой человек сам может травмироваться, так еще и подвергнет риску других людей, которые не ожидают «подвоха» там, где все должно быть нормально. Но к наказаниям как методу воспитания я прибегаю крайне редко. Чаще все-таки стараемся поощрять работников. Они этого заслуживают. В нашем коллективе плохих людей нет – все хорошие! Выдвигаем на Доску Почета, награждаем

даем грамотами, премиями. А как иначе?! У нас сложился сплоченный, работоспособный коллектив. Нормальные все люди. Просто надо к ним относиться хорошо и все!

– **Сейчас по всему комбинату идет техническое переоснащение оборудования. В Вашем цехе осуществляются или планируются какие-нибудь реконструкции?**

– У нас пять вращающихся печей. В 2004 году поменяли полностью 4-ю. Она зарекомендовала себя хорошо, после этого мы решили переводить на новое оборудование и другие печи. Вот сейчас идет ремонт 3-й печи. Меняем привод, приборы, ставим частотный преобразователь. Все оборудование на ней будет современное. Вращение печи благодаря «частотнику» станет плавным. Продлится срок эксплуатации механического оборудования, увели-

– **Ваше подразделение расположено в окружении ферросплавных, электродных цехов и выглядит самобытным производством, хотя бы потому, что цвет сырья и продукции – светлый. Если везде печи, то у вас какие-то огромные трубы на весь цех. По аналогии, если сравнить ваши технологии, к примеру, с ферросплавным цехом, то с первого взгляда точно не разберется. Да и названия технологических специальностей у вас отличаются. Наверно, сложно здесь новичкам втянуться в работу?**

– На самом деле все не так уж сложно. Основные технологические специальности – это выгрузчики и обжигальщики известняка. Их можно в какой-то мере сравнить с шихтовщиками и плавильщиками ферросплавных цехов. Огромные трубы – это и есть наши печи. Люди у нас нормально трудятся, даже новички достаточно быстро вникают в работу. Но настоящий



Слева направо: электромонтер Хатипов М.Г. и обжигальщики: Блинов А.М., Михайличенко В.В., Сафрыгин А.А.

• ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

От всего сердца поздравляю коллектив ЦОИ с 55-летием рождения цеха! 30 лет я отработал в этом подразделении сначала газогенераторщиком, потом обжигальщиком.

Сегодня, по истечении многих лет, я с большой теплотой вспоминаю тех, кто трудился рядом со мной, осваивая это производство. В большинстве случаев то были люди, прошедшие нелегкими дорогами войны. На газогенераторной станции, к примеру, работали Иван Семенович Мелехов, Сергей Федорович Киселев, Виктор Аркадьевич Конорев, Валерий Федорович Безобразов, Михаил Мустафьевич Салимов, Александр Дедов и другие.

Отличный пример в труде показывали выгрузчики – транспортерщики Ф. Ахунова, Ф. Устинов; электрики цеха – Е.Н. Сараев, М.В. Терехин.

Механическую службу цеха в те годы представляли М.И. Осинцев, К.И. Сулягин, А.В. Староверов и др.

В те годы коллективом цеха руководил Николай Павлович Миронов. За работу газогенераторной станции был ответственным Станислав Семенович Щербаков, а Виктор Васильевич Масленников и Василий Васильевич Староверов возглавляли коллективы смен.

С первых же дней пуска каждая обжигочная печь давала по 6 тонн в час обожженной извести. С той поры, конечно же, многое изменилось – другой стала производственная обстановка, поскольку мощности комбината выросли.

С юбилеем, ЦОИ!

В честь 55-летия подразделения руководители провели цеховой вечер. Приглашены были ветераны и молодые труженики цеха. Открывал праздник начальник цеха Мартынов Василий Иванович. Он поздравил работников с юбилеем, пожелал здоровья, успехов в труде, семейного счастья и всех благ в жизни.

Под аплодисменты присутствующих вручались подарки ветеранам. На вечере в зале звучала разнообразная музыка, которая заставляла всех танцевать, петь современные и старинные песни. Ветераны, несмотря на преклонный возраст, вместе с молодежью принимали участие в развлекательной программе праздника.

Культурный вечер прошел на высоком уровне. Работники цеха и ветераны поблагодарили руководство цеха за чуткое внимание к коллективу. И я в этом письме хочу высказать собственное мнение о начальнике цеха Василии Ивановиче Мартынове. Это хороший человек, который пользуется большим авторитетом у своего коллектива. Также хочется поблагодарить председателя профкома Баженова Александра Борисовича, заместителя генерального директора Жеребцова Анатолия Иосифовича, генерального директора Ходоровского Павла Яковлевича.

Желаю коллективу здоровья, успехов, мира, семейного благополучия. Пусть ваши благородные сердца будут, не зная усталости.

С уважением к вам ветеран ВОВ
Михаил Андреевич Агулов.

• ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕООРУЖЕНИЕ

ПОИСК РЕШЕНИЙ

Начиная с 2005 года, в восьмом цехе реконструированы шесть печей (с 51-й по 56-ю), плюс к этому построена под них и введена в эксплуатацию новая газоочистка. Когда мы только начинали эти работы, ситуация была такая: для того чтобы подняться на верхнюю отметку печи, работник, словно перед погружением в воду, глотал побольше воздуха внизу, где нет задымления, и по лестнице быстро забегал вверх сквозь пыль и газы. Сейчас, благодаря техническому пе-

ОАО «ЧЭМК» было принято решение о том, что мы будем работать с этими фирмами.

И вот, 57-я печь разрабатывается норвежцами, лидерами в мире по проектированию печей, плавящих ферросилиций. В нашем случае печь будет универсальная, то есть, кроме этого сплава, на ней запланирована возможность перехода и на выплавку других (силикохром и т.д.).

НОВШЕСТВА

Теперь расскажем о том, что заинтересует плавильщиков и ремонтников, кото-

что ей потребуется ремонт, надо будет просто вращать печь, увести эту летку в сторону, чтобы отремонтировать, и работать в это время на другой! За счет этого межремонтный период летки, а соответственно футеровки, увеличивается.

Еще одно интересное конструктивное решение норвежских специалистов – это труботочки для завалки шихты в печь. Они вращающиеся. Мы до этого нигде такого не видели. Диапазон завалки, естественно, увеличивается.

Токоподвод будет из прокатной меди. У нее плотность

естественно, это отразилось на расходе электроэнергии. К примеру, если человек решил съездить на рыбалку к труднодоступному озеру в тайге, то ему лучше перебраться с легковой машины на мощную грузовую. Но зачем иметь две машины сразу, когда лучше ездить на одном внедорожнике?! На нем приятно проехаться и по городу, только вот расход топлива при этом окажется больше, чем на легковой. Так и у нас – печи потребляют энергии больше, чем, если бы они были сделаны специально только под один сплав.

жаркое испытание для человека, поэтому для водителей данного «транспорта» в кабине предусмотрен кондиционер!

НЮАНСЫ

Перспективы, связанные с реконструкцией 57-й печи, вдохновляют. Но так как работа во многом еще ведется на стадии проекта, то норвежским специалистам требуется согласовывать и дорабатывать разные вопросы с нашими инженерами. К примеру, они вписывают свои требования в проект и говорят: «Конструкция должна быть такая и никакая другая!». Но здание цеха уже существует. Все несущие балки, колонны нужно переделывать. И мы хотим минимизировать эти переделки. Ищем решения, отвечающие современным вызовам. Нам необходимо не просто смонтировать оборудование. После монтажа ведь мы его еще будем обслуживать и проводить плановые ремонты. Надо все сделать так, чтобы и плавильщикам вокруг печи было удобно ходить, и ремонтникам не ползать под оборудованием, а нормально работать. Поэтому очень много времени уходит на дискуссии с норвежцами.

Есть технические решения «Vatvedt», с которыми мы и вовсе не согласны. У нас, к примеру, существует принцип «двойной изоляции» подвески медной щеки токоподвода. Это защита от пробоя электротока. Они нам говорят: «Да, вы молодецы – решение правильное, но здесь будет одна изоляция». Мы, зная условия труда, учитывая возможные ошибки плавильщиков при управлении печью, пытаемся сделать некий запас надежности. Поэтому говорим: «Давайте все-таки соблюдать принцип «двойной изоляции!» Они отвечают: «Нет, это требует доработки конструкции, а она у нас уже хорошо отработана. Пусть плавильщик строго выполняет все инструкции и все будет нормально!» Конечно, нам приходится настаивать на том, чтобы они все же дорабатывали свою конструкцию.

Вот такие нюансы есть. А так больше положительных моментов. Мы много чего нового у них выявили, что нам надо перенять в дальнейшем.

На данном этапе компания «Vatvedt» уже сделала для нас труботочки, загрузочные виброточки и механизм вращения печи. Сейчас они должны приступить к изготовлению основной части токоподвода, но еще не предоставили нам чертежи на согласование.

Ориентировочно к середине 2013 года норвежцы должны закончить изготовление оборудования. И с этого времени мы приступим к демонтажу старой печи и монтажу новой. Срок на реконструкцию выделяется около восьми месяцев. Так что работа перспективная, и с ней наше производство продвинется еще на шаг вперед!

Максим ДОРНИН.

Фото
Александра КОНДЫРЕВА



Проект 57

В ближайшем будущем в восьмом цехе появится ферросплавная печь, аналогов которой еще нет в России. 57-я будет полностью смонтирована из иностранного оборудования. Подрядчиком, которому руководство комбината доверило реконструировать последнюю «старую» печь в восьмом, является норвежская компания «Vatvedt». После реконструкции данной печи можно будет говорить о завершении периода грандиозного технического переоснащения всего печного оборудования в цехе, проходившего в последние годы. Подробности о проекте новой 57-й рассказывает главный инженер по ремонтам Михаил Юрьевич Фролов.

ревооружению печей, условия труда совершенно другие! В воздухе, конечно, остается какой-то незначительный процент пыли, но ходить и работать уже можно нормально.

57-я во всем этом переустройстве цеха стоит особняком. Если все предыдущие печи были реконструированы собственными силами комбината и отечественным производителем оборудования ООО «Сибэлектротерм» (исключение – печь № 53: токоподвод выполнен французской фирмой «Cometva»), то эта печь будет спроектирована иностранцами.

Идея о сотрудничестве с мировыми лидерами по производству оборудования для металлургических предприятий у нас появилась давно. Отечественная компания «Сибэлектротерм» – единственная организация в нашей стране, которая решает проблему с оборудованием ферросплавного производства. И нет ничего удивительного в том, что именно она изготавляла его для всех наших печей в советские и постсоветские годы, при этом не вызывая у нас особых нареканий. Мы и дальше будем с ней работать. Но хотелось увидеть и работу других фирм, другие, более совершенные решения конструкции ферросплавной печи.

Поэтому мы связались с мировыми лидерами в этой отрасли, у которых тоже сложился свой опыт. Это такие компании, как: «Vatvedt» (Норвегия), «Metix» (ЮАР), «SMS Siemag» (Германия), «Dango & Diententhal» (Германия) и другие. Представители комбината ездили по разным странам и континентам, чтобы ознакомиться с их работой. После этого руководством

ры будут обслуживать эту печь – о ее конструктивных особенностях.

Надо сразу отметить одно из технических решений в этой печи (низкий зонт), новшеством для нас уже не являющееся. Рынок сырья вынуждает отказываться от кокса, так как он дорожает, и применять вместо него длиннопламенные угли, температура горения которых выше. Поэтому когда мы работали с этим сырьем на высоких зонтах, все оборудование под ними горело (постоянно меняли рассыпающиеся от таких условий гибкие медные шины). Это заставило нас переходить на низкий зонт (два с небольшим метра высотой; а раньше было около четырех метров). Такие уже построены на всех остальных печах восьмого цеха, а также на 47-й в седьмом. Только в отличие от этих зонтов, где створки открываются вручную, на 57-й они будут подниматься механизированно, за счет гидравлической системы.

Под зонт будут сделаны два газохода, через которые весь газ, образующийся при горении шихты, станет вытягиваться на газоочистку.

Специалисты «Vatvedt» уже спроектировали нам механизм вращения ванны, то есть печь будет вращаться (сейчас этого нет). В тележку, которая будет ездить вокруг печки, вмонтируют механизмы разделки, заделки и прожига летки. На данный момент на нашем предприятии все эти механизмы используются отдельно друг от друга.

Далее, у «Vatvedt» интересное решение относительно самой летки. У нас на печах она одна, а они на 57-й сделают их шесть штук! Когда летка начнет подгорать настолько,

более высокая по сравнению с обычной литой, то есть нет микропор и трещин. Следовательно, стойкость к «свищам» (сильным выделениям газа в результате просадки шихты) гораздо выше. Межремонтный период и вообще срок «жизнедеятельности» этого изделия очень высокий. У нас на 53-й уже пять лет работает подобный французский токоподвод. Он зарекомендовал себя надежным элементом. Если в «старых» печах литая медная щека работает три года, то на данный момент те, что из прокатной меди отработали уже значительно больше, и менять их пока не собираемся.

«МОМЕНТАЛЬНОЕ РЕАГИРОВАНИЕ НА РЫНОК»

Отдельно скажем о регулируемом распаде электродов. Мы знали, что за рубежом в крайних случаях на некоторых печах делают такое. Но в нашей стране этого никогда не было. Нам показали данную конструкцию, и руководство комбината согласилось, что надо внедрять ее и у нас.

Это ключевая конструктивная особенность 57-й, так как она позволяет уменьшить расход электроэнергии. Распад электродов – это диаметр геометрического расположения электродов в печи относительно друг друга. От этого распада зависит проплавление шихты. Какая шихта в печь «заряжена» (то есть, под какой сплав), такой диаметр и нужен. Каждый сплав «требует» собственного диаметра ванны и диаметра распада.

Наши печи универсальны – ванны при проектировании были предусмотрены под несколько сплавов. Но,

На 57-й эту проблему удастся решить как раз изменением одного из бывших до сих пор стационарных параметров – распадом электродов. Для перехода на другой сплав нужна только остановка печи на 10–15 часов, чтобы «перенастроить» электроды. Их станет возможным сдвигать и раздвигать механическим способом. Никакой замены оборудования при этом не понадобится. Это моментальное реагирование на рынок при минимуме затрат.

ПЕЧЬ И АВТОМОБИЛЬ

Надо заметить, что на 57-й будет не только норвежское оборудование. В проект также включена шуровочно-завалочная машина немецкой фирмы «Dango & Diententhal». Когда шихта попадет в печь из труботочек, на этой машине можно подъехать и специальной штангой пошуровать, «распихать» руду так, чтобы соблюдалась равномерность завалки. Машина будет на обычных колесах, как автомобиль, то есть в случае необходимости можно «подрулить» к печке, а после выполнения работы – уехать от нее.

Кроме «распихания», эта машина сможет еще и сама заваливать шихту, куда нужно в определенный момент. Для данной цели в ее конструкции предусмотрена муфта, в которую из специального бункера засыпается руда. После того, как машина сбросит содержимое муфты в печь, можно эту муфту снять, поставив обратно штангу и снова ехать шуровать шихту.

Управлять машиной, сидя в ее кабине, будет оператор-плавильщик. Естественно, близкий контакт с печью – это

• ЛИРИКА

Осенний марафон

Наступила осень. Аромат засыхающих листьев на фоне яркого солнца, еще порой греющего летними нотками, заполняет нашу жизнь особенной романтикой, присущей этому времени года. Приятно прогуляться по парку, раскрашенному в зелено-желто-красную гамму, с качели спрыгнуть в кучу собранных листьев, увидеть, как детишки бегают по лужам в резиновых сапогах, или... в дождливый день под зонтом поцеловаться!

Вы замечали, какой красивый город вечером после дождя? Свежо, легко дышать. В лужах отражаются золотые деревья,



огни подсветки зданий, фонарей, проезжающих автомобилей. Все какое-то другое. А если снова пошел дождь, можно зайти в кафе и за чашечкой чая или кофе наблюдать за мелькающим в водном потоке городом.

Осень. Время подготовки к новому. Время зрелости. Научитесь ценить осень, она хороша по-своему.

Марина МЕХРЕНИНА



Фото Александра КОНДЫРЕВА



• ДЕЛА МОЛОДЕЖНЫЕ

Успеть везде



Активность, инициативность, желание побеждать, креативность, коммуникабельность, любознательность, повышение профессионального мастерства помогают нам, молодым работникам, участвовать в различных мероприятиях комбината, района и города.

Так, за последние месяцы молодежь комбината успела показать свои силы в спорте вместе с жителями Калининского района, взойти на хребет Зюраткуль, а также поздравить свой любимый город с днем рождения.

В начале августа традиционно проходило празднование Дня физкультурника на стадионе одной из школ, организованное администрацией Калининского района, где принимали участие как просто жители окрестных домов, так и целые команды от организаций. Мы, конечно, не остались в стороне и решили продемонстрировать свою богатырскую силу, ловкость и меткость. Наши молодые приняли участие в таких состязаниях, как броски в баскетбольное кольцо, скакалка, дартс, перетягивание каната, семейные старты, стрельба из пневматической винтовки.

На радость нам наши работники вступили на пьедестал почета! Первое место занял мастер ЦСГШ Кондратьев Артем в состязании «броски в баскетбольное кольцо», наши

парни – все тот же Кондратьев Артем, Камышев Кирилл (цех № 1), Рахимов Рамиль (ЛЭК), Галкин Павел (цех № 1) – заняли третье место в состязании по перетягиванию каната, уступив командам фитнес-клуба V.I.P. GYM (II место) и «Спортивный город» (I место). Ребята молодцы! Спорт остается неотъемлемой частью нашей жизни.

В августе мы покорили не только вершины спортивного пьедестала, но и вершины природные, совершив двухчасовое восхождение на хребет Зюраткуль рядом с красивейшим высокогорным озером с таким же названием, расположенном в Саткинском районе Челябинской области. Окрестности озера считаются самым экологически чистым местом Южного Ура-

ла. Группа молодых работников ОАО «ЧЭМК», активно участвующих в различных мероприятиях совета молодых специалистов, смело отправилась в нелегкий путь и достигла намеченной цели – вершины хребта! Удивительные по красоте живописные пейзажи открылись нашему взору! Ни туман, ни моросящий дождь не помешали восхититься уральской природой! Также мы посетили знаменитую Китову пристань, которая славится своими деревянными постройками. Поездка прошла удачно. Спасибо за предоставленную возможность комбинату!

В сентябре челябинцы отмечают один из главных праздников города – его день рождения. В этом году девизом праздника был: «Челябинск – молодой, Челябинск – спортивный!». Городское шествие проходило 8 сентября. Мы, молодые и спортивные, в колонне Калининского района весело и бодро прошли вдоль главных трибун и поздравили любимый город! В шествии приняли участие работники различных подразделений нашего предприятия: ОСР, цех № 2, КИП и А, ГСС, УЦО и РП, бухгалтерия, ЦСГШ, ЖДТ, ЦЗЛ, ПКУ, ЦОП, ЦРЭГО и другие. Спасибо всем, кто пришел на это мероприятие!

Как хорошо, что есть молодые работники, готовые выступить за свой комбинат, принять участие в его общественной жизни. Это радует. Спасибо вам!

Совет молодых специалистов
Фото Елены ТКАЧЕВОЙ



• БОЕГОТОВНОСТЬ

Штаб оповещения ОАО «ЧЭМК» – лучший в области!

Ежегодно военным комиссариатом Челябинской области проводится смотр-конкурс на лучший элемент базы мобилизационного развертывания среди отделов военного комиссариата. Проще говоря, представители военного комиссариата проверяют штабы оповещения предприятий области (штаб оповещения – подразделение, которое в случае возникновения военных действий, чрезвычайных ситуаций занимается мобилизацией военнообязанных работников).

Наш штаб был серьезно подготовлен к данному конкурсу: сотрудники 1–2 отдела проделали большую работу по переработке документации, наглядных пособий, выставочных стендов, провели занятия с персоналом штаба оповещения (ответственными должностными лицами, назначенными приказом руководителя для организации и проведения оповещения военнообязанных в случае войны, ЧС), отремонтировали дизельный генератор в защитном сооружении № 15, где и расположен штаб. В общем, к проверке комиссией, состоявшей из шести человек (пятеро от военного комиссариата, один от администрации Калининского района) подготовились на совесть.

Проверяли штаб оповещения ОАО «ЧЭМК» 16–17 мая, а в конце сентября стало известно, что он – лучший среди предприятий области.

Руководством комбината начальнику 1–2 отдела Еременко А.В., а также сотрудникам 1–2 отдела инженерам Малковой Т.А. и Калюте В.И. объявлена благодарность и выплачены денежные премии.

Начальник отдела военного комиссариата
Челябинской области по Калининскому району г. Челябинска
Д. РЯБНИН

• ПАМЯТЬ

28 сентября 2012 года скончался бывший работник комбината, член совета ветеранов ОАО «ЧЭМК», Почетный ветеран ОАО «ЧЭМК» Зарубин Борис Михайлович.

Борис Михайлович родился 17 ноября 1945 года в г. Горький (Н. Новгород). В 1950 году он с семьей переехал в Челябинск, где и прошла вся его жизнь. Сорок лет Борис Михайлович отдал нашему комбинату. Устроившись в 1970 г. в цех № 7 слесарем по ремонту металлургического оборудования шихтового двора, он отработал на этом участке до 2010 года, то есть до выхода на пенсию. За это время заслужил репутацию ответственного, добросовестного работника, за что неоднократно награждался грамотами и ценными подарками.

Он активно участвовал в общественной жизни цеха, много внимания уделял воспитанию молодых рабочих.

С 1971 года Борис Михайлович принимал самое активное участие в комбинатской эстафете на приз газеты «Электросплав», во всех городских, областных и региональных мероприятиях по легкой атлетике и лыжам.

В последние годы он сам активно организовывал и тренировал комбинатские команды для участия в городских и областных соревнованиях.

Часто его материалы, посвященные спорту и призванные прививать молодым рабочим любовь и патриотизм к комбинату, появлялись на страницах газеты «Электросплав».

Скорбим в связи с кончиной Зарубина Бориса Михайловича, выражаем глубокие соболезнования родным и близким.

Коллектив цеха № 7,
совет ветеранов ОАО «ЧЭМК»

ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

«Электросплав»

Зарегистрирована в Уральском окружном межрегиональном территориальном управлении Министерства РФ по делам печати, телерадиовещания и средств массовой информации (ПИ №11-0338) 21 сентября 2000 г.
Учредитель (соучредители) –
ОАО «Челябинский электрометаллургический комбинат»,
454081, г. Челябинск

И.о. редактора
Максим ДОРОНИН

АДРЕС РЕДАКЦИИ:
454081, г. Челябинск,
здание 3/у ЧЭМК, к. 56.
Тел.: 779-24-67; 71-61 (внутр.)

Тираж 1000 экз. Заказ № 4114.
Подписано в печать по графику
в 18 часов 30.10.2012 г.
Отпечатано
в ОАО «Челябинский Дом печати»,
Свердловский пр., 60.